



24 DIC

191083

P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de la razón social española RESINAS ARTIFICIALES MOLDEADAS, S. A. , domiciliada en Barcelona, Avenida Mistral, 54, por "UM PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE COJINETES, POR MOLDEO DE MATERIAS PLASTICAS".

- . . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para el moldeo de materias plásticas, preferiblemente por el sistema de inyección, destinado especialmente a la manufactura de cojinetes y similares, por retención del eje de giro y libre movimiento del mismo, cuyo procedimiento permite formar el propio cojinete en la misma operación de moldeo del resto de la pieza, sea juguete en forma de vehículo, mecanismo, etc.

En el moldeo corriente de materiales plásticos resulta imposible la constitución de un elemento que forme

191083

24 DIC



5. un paso o cuello más estrecho, en un determinado punto, que en el resto de la pieza, pues si en tal forma se moldeara después sería imposible de sacar el molde. Así pues, en todos los casos de moldeo en los que es preciso formar un cojinete o similar que deba retener un eje o cualquier otro elemento adecuado, es preciso formar el correspondiente paso u orificio por proceso mecánico después de moldeada la pieza, operaciones que resultan caras y peligrosas, pues con frecuencia se rompe la pieza moldeada.

10. El procedimiento de la invención se fundamenta en el hecho de moldear el cojinete o similar que deba presentar un cuello o paso más estrecho, a partir de su zona más ancha, empleando un Noyo que atraviesa la pared opuesta del cojinete o pieza a moldear, con lo que se logra que después de fabricada la pieza se pueda extraer fácilmente del molde, ya que el noyo empleado sale por el orificio de la pared sin dificultad alguna.

15. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompaña un dibujo, en el que esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

20. En dicho dibujo, la figura 1 representa una vista en perspectiva de un despiece del sistema de molde para la fabricación de un cojinete; la figura 2, un cojinete acabado; y la figura 3, el mismo cojinete visto en planta inferior; y la figura 4, un cojinete con su eje de giro interior.

25. El molde -1- de la forma adecuada a la pieza a con-



191083

24

figurar, que en la figura 1 para simplificación del dibujo se representa de forma paralelepípedica, pero que por regla general formará parte del cojinete de la pieza a moldear, presenta a partir de su base -2- la pieza -3-,  
5. solidaria o suelta de dicha base, cuya pieza -3- actuará de noyo de la parte de cojinete propiamente dicha, presentando esta pieza -3- los entrantes extremos -4-. El resto del molde será el adecuado a la pieza a formar, por ejemplo en el caso representado, afectará la forma de la pieza  
10. -5-, que presenta la base o tapa -6- y las laterales -7- que actuarán de noyo complementario al de la pieza -3-.

Para el moldeo se dispondrá la pieza -5- ajustada sobre el molde -1-, y éste con la pieza -3- fijada en su base, con lo que resultará el hueco entre ambos elementos,  
15. correspondiente exactamente a la pieza a moldear. Este hueco será pues de forma y dimensiones exactamente igual al de la pieza -8-, cuyas superficies interiores corresponderán a las zonas de roce y cuyos salientes -9- actuarán de retención del eje o similar.

20. Al desmoldear la pieza -8-, se quitará la tapa -5-, y la pieza moldeada saldrá muy fácilmente, puesto que la misma presentará el orificio -10- en su base, por el que pasará la pieza -3-.

25. Con la disposición descrita resultará la pieza moldeada -8-, en situación de actuar directamente como cojinete, sin tener de realizar en la misma operación mecánica alguna.

En la figura 4, se representa la disposición del

1910830



eje -11- colocado en el interior del cojinete en posición de actuar, con la particularidad de que dicho eje -11- puede entrar al cojinete lateralmente o bien frontalmente, venciendo en este último caso la presión de separación de las paredes laterales al pasar por el espacio comprendido entre los salientes -9-. Esta operación será posible gracias a que dichas paredes laterales resultan algo flexibles por ser de materia plástica, facilitando este sistema de colocación del eje, el montaje sobre los cojinetes, puesto que los ejes podrán montarse con las ruedas o similar ya fijadas en los mismos.

5. Son pues grandes las ventajas del sistema de fabricación de cojinetes de materia plástica, según la invención, ahorrándose con la aplicación del mismo la realización de posteriores operaciones mecánicas después del moldeo, evitándose roturas y pérdidas, y facilitándose después el montaje de los ejes similares.

10. Serán independientes del objeto de la presente patente, las formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas de los moldes y sus piezas, sistemas de los mismos, de moldeo y calentamiento, aparatos utilizados, materias moldeadas y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

191083

24 DIC.



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

5. 1. Un procedimiento de fabricación de cojinetes, por moldeo de materias plásticas, que esencialmente consiste en moldear la zona o cuello de menor sección que corresponda a la retención del eje o similar, mediante una pieza adecuada que actuando de noyo trabaje por la parte interior de la pieza a moldear o cojinete, atravesando a dicho fin la pared opuesta de la pieza a moldear, con lo que se logra que una vez moldeada la misma se pueda desmoldear por pasar la referida pieza noyo a través de la pared del propio cojinete, opuestamente al cuello o zona de menor paso.

15. 2. Un procedimiento de fabricación de cojinetes, por moldeo de materias plásticas, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la zona de retención del eje o similar sale directamente moldeada, entrando el eje al cojinete, bien lateralmente o bien a presión venciendo el paso más estrecho por separación forzada a presión de las paredes laterales del cojinete.

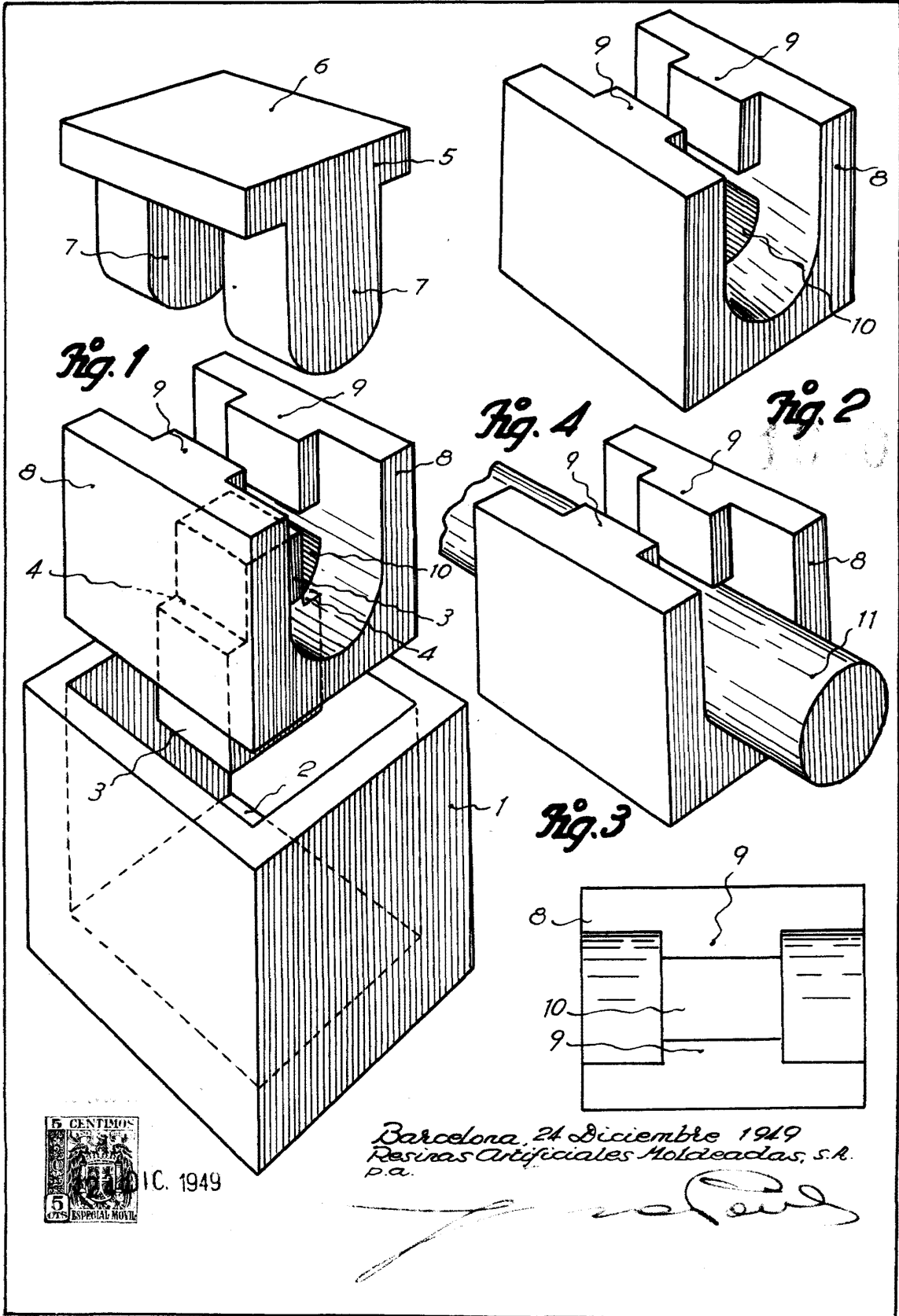
20. 3. Un procedimiento de fabricación de cojinetes, por moldeo de materias plásticas.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, a 24 de diciembre de 1949.

RESINAS ARTIFICIALES  
MOLDEADAS, S. A.

p.a.



D.I.C. 1949

Barcelona, 24 Diciembre 1949  
Resinas Artificiales Moldeadas, S.A.  
p.a.