

192673

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de la firma INDUSTRIA ESPAÑOLA DE PERLAS IMITACION, S.A.
de nacionalidad española
residente en MANACOR (Baleares), calle General Lliteras, 110
por:

"UNA NUEVA MÁQUINA PARA LA PRODUCCION DE BARRA PLASTICA
PERFORADA O SIN PERFORAR"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La máquina objeto de la presente Patente tiene por finalidad la obtención, mediante un proceso, unico y partiendo de un granulado sintético cualquiera de barras plásticas, perforadas o sin perforar, de longitud sin fin.

5. A continuación se describe a título de ejemplo no limitativo un caso de ejecución práctica de una máquina conforme a la invención acompañándose de una hoja de dibujos para mayor facilidad de interpretación.

En dicha hoja:

10. Fig. 1 es una vista de conjunto, en corte, de la máquina.



Fig. 2 es un trozo de barra sin perforar obtenido con dicha máquina.

192673

Fig. 3 es un trozo de barra perforada obtenido con la misma máquina.

5. La máquina que se describe consta de una tolva (1), un calentador (2), una cámara de presión (3), un conducto moldeador (4), y un depósito de refrigeración (5).
- Una vez montada la máquina y estando a punto las instalaciones de calefacción, presión y refrigeración necesarias para su actuación, el funcionamiento de la máquina es como sigue:
10. La tolva (1) se carga con un granulado plástico cualquiera conocido, incoloro o de color, el cual, por su propio peso, quedará reposando en contacto con las paredes del calentador (2). Al alcanzar este calentador (2) la temperatura adecuada, el granulado plástico pasa del estado sólido al líquido y desciende por un pasaje (6) a la cámara de presión (3), desde la cual, mediante una presión del orden de 20 a 30 atmósferas que a través de un tubo (7) proviene de un compresor cualquiera conocido, es inyectado a presión en el conducto moldeador (4) y forrado a avanzar por el interior del mismo por la presión ejercida por el propio líquido que ininterrumpidamente vá penetrando en dicho conducto moldeador (4). Como se vé en la figura, el conducto moldeador (4) atraviesa el depósito refrigerador (5) el cual, por hallarse lleno de agua fría en circulación o de otro líquido refrigerante cualquiera, produce el enfriamiento del citado conducto moldeador y por ende el del material plástico en tránsito por el interior del mismo, ocasionando su solidificación y su aparición en estado de barra por la boca de salida (8) del citado conducto moldeador (4). Según se instale o no en la boca del conducto moldeador (4) un calibre perforador (9), se obtendrá barra perforada Fig. 3, o barra sin perforar Fig. 2.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



ABR. 1950

El calentador (2) será preferentemente eléctrico pero podrá ser sustituido por gas u otro fluido o combustible conocido cualquiera que sirva para igual fin.

Preferentemente tanto el calentador (2) como el depósito refrigerador (5) estarán provistos de reguladores termostáticos con objeto de que tanto la temperatura de fusión como la de enfriamiento permanezcan constantes.

Tanto el conducto moldeador (4) como el calibre perforador (9) serán cambiables pudiendo adaptarse a los diámetros y forma de las barras o tubos que se deseen obtener.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

20. 1ª.- Una nueva máquina para la producción de barra plástica perforada o sin perforar, esencialmente caracterizada por el hecho de que, mediante un proceso único y partiendo de un granulado sintético cualquiera, incoloro o de color, puede producir barras, perforadas o sin perforar, de longitud sin fin y de diámetros y formas variables.

25. 2ª.- Una nueva máquina conforme a la reivindicación 1ª por el hecho de que la máquina va provista de una tolva de alimentación; de un calentador para producir la fusión del material sintético; de una cámara de presión para inyectar éste en el tubo o conducto moldeador; y de un depósito refrigerador para producir el enfriamiento de la materia en fusión y su solidificación consiguiente en forma de barra perforada o sin perforar.



187 1950

3ª.- Una nueva máquina conforme a las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada por el hecho de que vá provista de un calibre perforador amovible para ser instalado o no según quieran obtenerse, respectivamente barras perforadas o sin perforar.

5. 4ª.- Una nueva máquina conforme a las reivindicaciones precedentes caracterizada por el hecho de tener cambiabile el conducto moldeador y permitir la obtención de barras, perforadas o sin perforar, de diámetro y forma variables.

10. 5ª.- Una nueva máquina conforme a las reivindicaciones precedentes caracterizada por el hecho de que la calefacción, para obtener la fusión de la materia sintética a moldear, es preferiblemente eléctrica; la presión de inyección proviene de un dispositivo compresor cualquiera conocido; y el sistema de refrigeración consiste en agua fria en circulación u otro líquido adecuado de suficiente poder refrigerante.

6ª.- Una máquina conforme a la reivindicación 5ª, por el hecho de estar provista de reguladores termostáticos para mantener constantes la temperaturas de fusión y de enfriamiento.

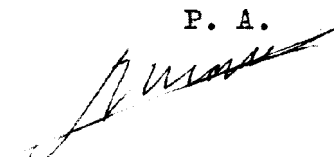
20. 7ª.- UNA NUEVA MÁQUINA BARA LA PRODUCCION DE BARRA PLÁSTICA PERFORADA O SIN PERFORAR.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cuatro páginas foliadas y mecanografiadas por una sólo cara y vá acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 24de Abril de 1950

P. A.



2673

192673

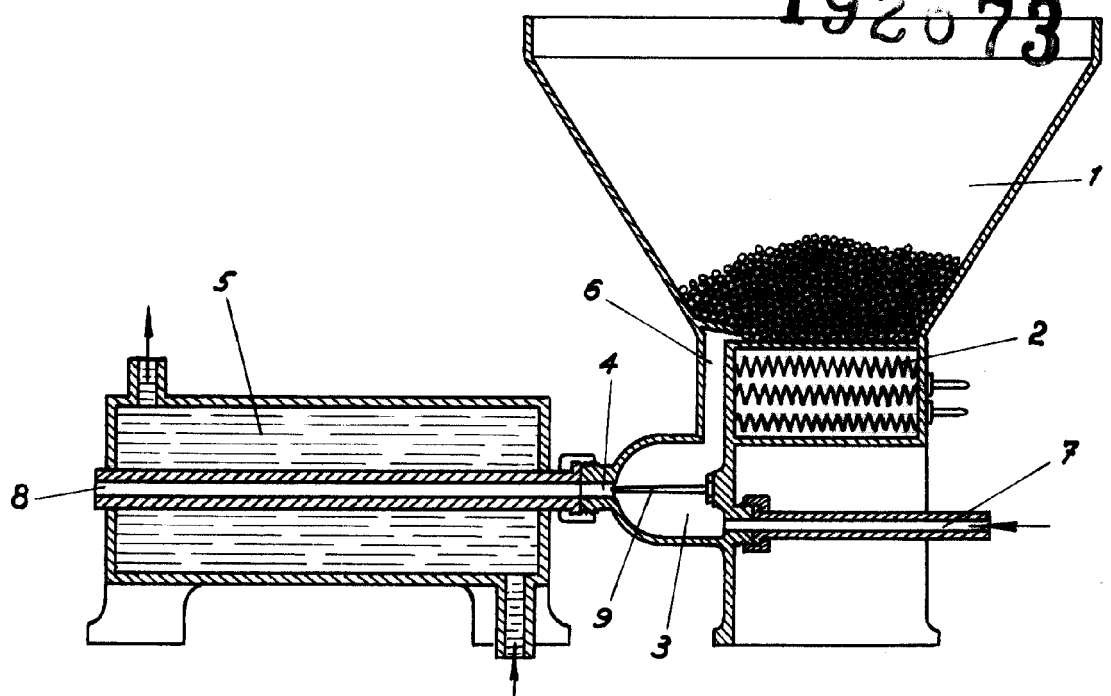


Fig. 1



Fig. 2

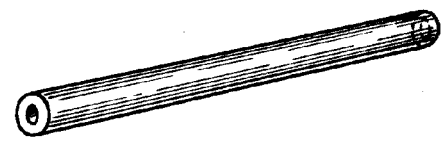


Fig. 3.

Madrid, 24 de Abril de 1950

P.A.

Escala variable

