



28 1950

192713

192713

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años, por :  
"UN SISTEMA DE CIERRE PARA MAQUINAS DE MOLDEO POR INYECCION"  
a favor de Don Julio CUZZI TAGLIABUE, de nacionalidad italia-  
na, residente en Barcelona, calle de Sepúlveda numero 185. 1º.

-----

La presente invención se relaciona, como su enuncia-  
do indica, a un sistema de cierre para máquinas de moldeo por  
inyección.-

Dicho sistema comprende una doble palanca acodada  
5 simétrica, constituida por una palanca articulada sobre el  
plato móvil solidario del émbolo portamoldes móvil.- La palan-  
ca está articulada sobre una pieza que inferiormente se arti-  
cula a una biela que, a su vez, está articulada a una junta  
y a un soporte fijo.- La junta está atornillada a la barra del  
10 pistón hidráulico que se mueve en el cilindro en que se hace  
entrar agua comprimida.- Los mismos órganos se repiten simé-



tricamente del lado opuesto de la máquina para tener un equilibrio de acción y reacción de empuje.- El dispositivo mencionado sirve para la apertura del molde.-

15 El funcionamiento es el siguiente; cuando el pistón se desplaza en un sentido, una pieza en escuadra oscila alrededor de su perno en el sentido de la flecha (y) y lleva el plato móvil portamoldes a la posición de apertura.-

Para el cierre del molde, las mencionadas partes actúan en sentido contrario y la acción es transmitida mediante dos pistones que se mueven en cilindros en los que se crea la presión hidráulica mediante la maniobra de un distribuidor de seis válvulas.-

25 El sistema mecánico representa un juego de palancas compacto de pequeño volumen y, al propio tiempo, de gran potencia de cierre, con facultad de regular la carrera del plato móvil dentro de amplios límites, es decir de 50 a 200 mm.- La regulación se efectúa aflojando la tuerca y desplazando la posición inicial del pistón.- Se consigue así la ventaja, en caso de carreras reducidas, de disminuir convenientemente el consumo de agua en los cilindros.-

Con el nuevo sistema se hace independiente el pistón de apertura siempre y también con el fin de reducir el consumo de agua.-

35 En el dibujo adjunto se representa una forma de realización de la patente, dada a solo título de ejemplo:

La figura es una sección parcial del sistema mecánico para la transmisión del mando de apertura y de cierre del molde para máquinas de moldeo por inyección.-

40 Con referencia particular a la figura del dibujo:  
(1) es una palanca articulada en (2) al plato móvil (3) soli-



dario del émbolo.- Dicho plato móvil lleva el molde móvil.-  
La palanca (1) está articulada en (4) a la pieza (5) que en  
uno de sus ángulos inferiores (6) se articula sobre la biela  
45 (7) articulada a su vez en (8) a la junta (9) y en (10) sobre  
el soporte fijo (11).- La junta (9) está atornillada sobre  
la barra (12) del pistón hidráulico (13) que se mueve en el  
cilindro (14) en el cual se hace entrar el agua bajo presión.-

Del lado opuesto se repiten simétricamente los mis-  
50 mos órganos para que quede establecido un equilibrio de ac-  
ción y reacción de empuje.- El dispositivo descrito sirve pa-  
ra la apertura del molde y su funcionamiento es el siguiente:  
cuando el émbolo (13) es desplazado por la presión hidráulica  
en la dirección de la flecha (x), también el cuerpo (8) se  
55 desliza en la misma dirección y entonces la pieza en escuadra  
(5) oscila en la misma dirección de la flecha (y) y lleva el  
plato (3) portamolde móvil a la posición de apertura.-

Para efectuar el cierre del molde, las mencionadas  
piezas actúan en sentido inverso y la acción es provocada a  
60 través de los pistones (15 y 15<sup>a</sup>) que se mueven en los cilin-  
dros (15<sup>a</sup> y 15<sup>a</sup>) en los que se hace entrar agua bajo presión  
mediante la maniobra de un distribuidor de seis válvulas.-

Habiendo sido descrito y representado el objeto de  
la patente a solo título de indicación y no de limitación, que-  
65 da entendido que pueden introducirse modificaciones en sus de-  
talles sin por ello apartarse de su espíritu.-

#### N O T A

Se declaran de novedad en España las siguientes

#### R e i v i n d i c a c i o n e s

70 1<sup>a</sup>.- En sistema de cierre para máquinas de moldeo por in-  
yección, caracterizado por el hecho de emplearse en él pisto-  
nes hidráulicos de cierre, independientes del pistón de apertu-



ra con el fin de reducir el consumo de agua, siendo los primeros independientes del segundo y estando previstos medios de  
75 maniobra hidráulica para accionarlos independientemente para obtener el cierre y sucesivamente la apertura del molde.-

2a.- Un sistema de cierre para máquinas de moldeo por inyección, según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de comprender una doble palanca acodada simétrica constituida (en cada lado) por una palanca (1) articulada en (2)  
80 sobre el plato mévil solidario del émbolo y que sirve para llevar la faja mévil del molde, estando articulada dicha palanca (1) en (4), sobre la pieza (5) que, en uno de sus ángulos (6), está articulada sobre la biela (7) articulada a su vez,  
85 en (8) sobre la junta (9) y en (10) sobre el soporte fijo (11), estando atornillada sobre la barra (12) del pistón hidráulico (13) que se mueve en el cilindro (14) en el cual se hace entrar el agua bajo presión.-

3a.- Un sistema de cierre para máquinas de moldeo por inyección, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado por la siguiente sucesión de operaciones subordinadas a la maniobra de un distribuidor de seis válvulas: primero se desplaza el pistón (13) en la dirección de la flecha (x) y también el cuerpo (8) se desplaza en la misma dirección; entonces,  
95 la pieza en escuadra (5) oscila en la dirección de la flecha (y) y atrae el disco (3) portamolde mévil, obteniéndose la apertura del molde; actuando más sobre la válvula de distribución entran en acción los pistones (15 y 15<sup>a</sup>) que se mueven en los cilindros (15a y 15<sup>a</sup>) en los que precisamente  
100 ahora se hace actuar la presión hidráulica.-

4a.- Un sistema de cierre para máquinas de moldeo por inyección, según las reivindicaciones primera y segunda, caracte-



terizado por la posibilidad de regulación de la carrera del  
portamolde móvil dentro de amplios límites, entre 50 y 200  
105 milímetros, pudiéndose realizar la regulación aflojando la  
tuerca (16) y desplazando la barra (18) del pistón (13) de su  
posición inicial, consiguiéndose así la ventaja, en caso de  
carreras reducidas (a consecuencia de reducidas dimensiones  
del molde), de reducir convenientemente el consumo de agua en  
110 los cilindros (15<sup>a</sup> y 15<sup>a</sup>) y (14).

5a.- Un sistema de cierre para máquinas de moldeo por in-  
yección que comprende el cierre y la apertura del molde con  
pistones hidráulicos independientes (para el cierre y para la  
apertura) susceptibles de ser accionados con un único distri-  
115 buidor de seis válvulas.-

6a.- Un sistema de cierre para máquinas de moldeo por in-  
yección.-

Todo esencialmente como se ha descrito con particu-  
lar referencia al dibujo adjunto y para los fines especifica-  
120 dos en la presente memoria descriptiva que consta de cinco ho-  
jas escritas por una sola cara.-

Madrid, a veintiseis de Abril de mil novecientos  
cincuenta.-

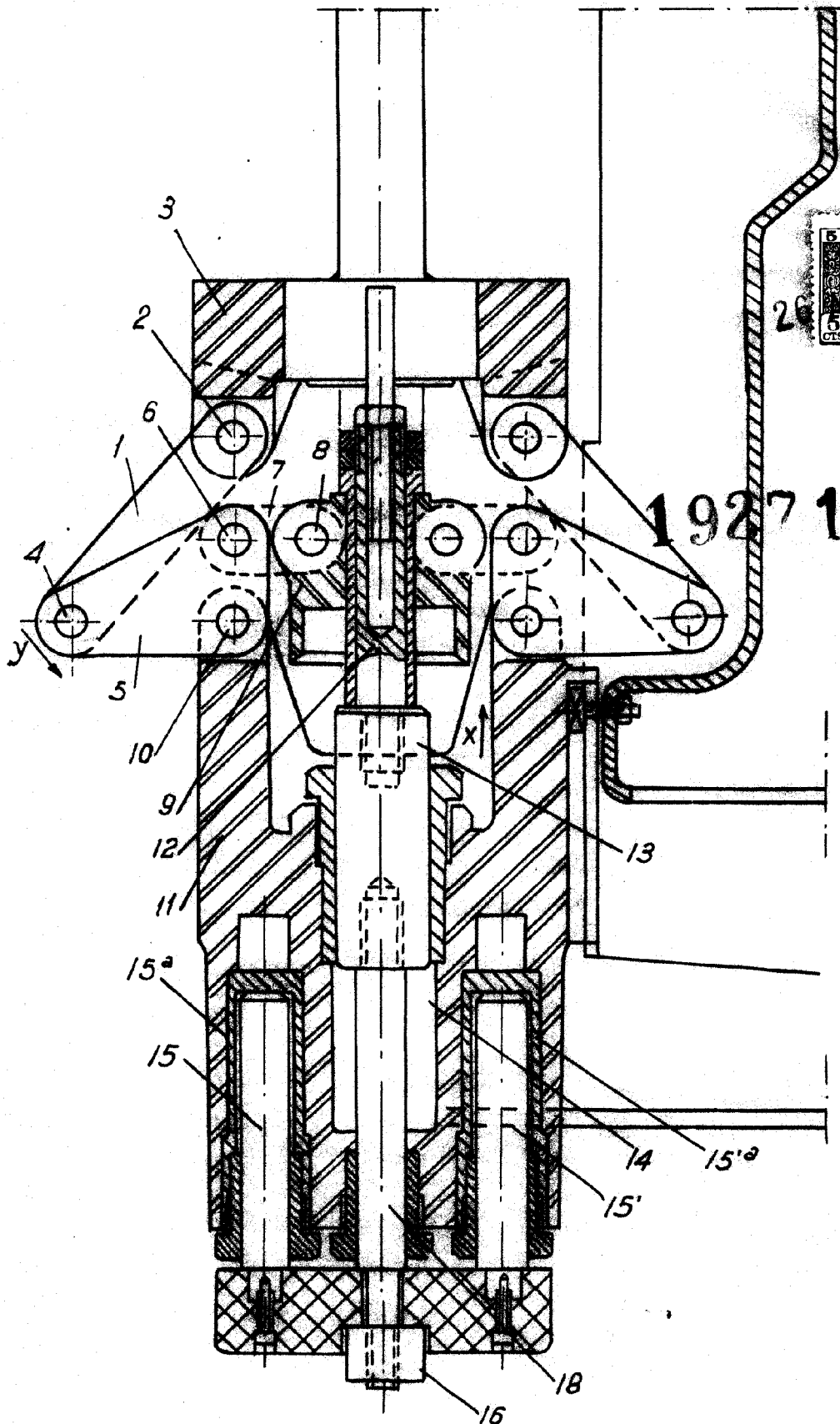
Julio Cuzzi Tagliabue,  
pp:

192713

DON JULIO GUZZI TAGLIABUE

192713

HOJA UNICA.



192713

Madrid a 26 de Abril de 1.950