

195576



B29C
B29H

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

por "MAQUINA DE EXTRUSION", a favor de DON ANTONIO COLL SAGARRA, de nacionalidad española, con domicilio en la calle Clot, nº. 195 en BARCELONA - 13.

- - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención, se refiere a unos perfeccionamientos en máquinas de extrusión, de las preferentemente utilizadas para la fabricación de tubos de caucho y de otras materias plásticas, y de perfiles huecos.

Mediante los perfeccionamientos ideados en esta patente, la masa pasa directamente desde el husillo extrusor, a la boquilla, formándose el tubo entre la boquilla exterior, y un macho prolongado desde su eje, alojado en el interior de éste y fijo al exterior de la máquina, sin contacto alguno con la masa que se extrusiona.

10+10:78

- 2 -

195576



Otro de los perfeccionamientos, comprende la supresión de los denominados torpedos, o aletas de soporte del macho, cuyas aletas, dejaban unas señales que permanecían a la longitud de los tubos extrusionados.

5. Un nuevo perfeccionamiento, consiste en refrigerar el husillo, a lo largo de su interior, a través del eje de fijación del soporte de los machos, produciéndose la entrada central del agua, por el eje de fijación, mientras la salida, se realiza por el exterior del mismo, entre éste y un tubo fijo en el interior del husillo.

10. Por otro perfeccionamiento, los machos van roscados en el porta machos, con lo cual determinan la salida del tubo o del perfil extruido, que se apoya en el interior del husillo, mediante el eje y una prensa estopas, quedando fijo a la bancada exterior de la máquina, pudiendo ser perforado el eje, lográndose mediante una estopada, la estanqueidad en el husillo, por cuyo interior, gracias a uno o varios orificios transversales, circula el líquido refrigerador. En el extremo motriz de la máquina, mediante un tubo, que presenta un embudo fijo en su extremo inicial, se logra la estanqueidad en el eje de mando y ello permite canalizar el líquido refrigerador de salida.

15. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, de una lámina de dibujos, en la que se ha representado un caso de realización, que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

La figura única, representa una vista longitudinal

195478



y por sección, de una máquina de extrusión perfeccionada.

Haciendo referencia a la figura única, es de observar que por A, se representa al husillo extrusor, que gira alojado en el cilindro B, en cuyo extremo encaja una cabeza C, para fijar y centrar a la boquilla D, del molde, determinante del diámetro exterior del producto extrusionado, sea tubo o perfil hueco; por E, al macho intercambiable, roscado en el extremo del porta machos I, que determinan el diámetro interior del producto extrusionado y que se apoya en el interior del husillo A; por F; al eje motriz de la máquina, por G, al eje fijo, en cuyo extremo presenta el porta machos I, y cuyo eje, puede ser perforado y gracias a la estopada J, se logra la estanqueidad en el husillo; por H, al manguito prensa estopas; por K, al soporte exterior, del extremo del eje G; por L, a la bancada de la máquina, por M, a la tolva de entrada del material a extrusionar, por N, a la entrada del líquido refrigerador, cuya salida, a través del embudo R, tiene lugar por el vertedero P.

5.

10.

15.

20.

25.

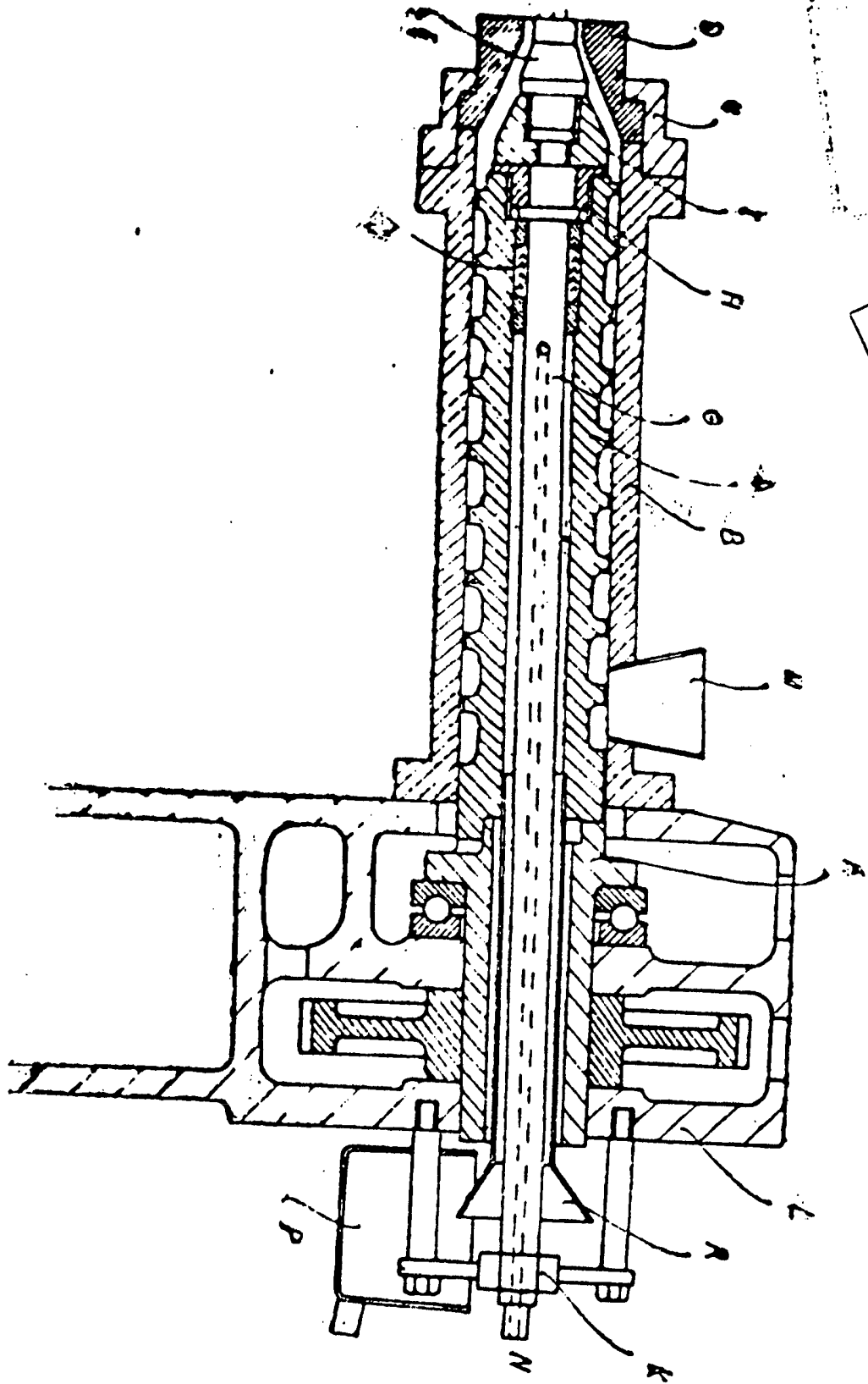
La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica, en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



N O T A

Descrito el objeto de la presente invención, lo que se declara como nuevo, comprende las reivindicaciones siguientes:

5. 1.- Máquina de extrusión, del tipo empleado para la fabricación de tubos y de perfiles huecos, esencialmente caracterizada, por permitir la extrusión de la masa plástica impulsada por el husillo transportador (A), desde el cilindro (B), por entre la boquilla molde (D), y el macho (E), sin otra interferencia; por comprender un porta machos
10. (I), en cuyo extremo se roscan los machos intercambiables (E), determinantes del diámetro interior de los elementos extrusionados; por apoyarse el porta machos (I) en el interior del husillo transportador (A); por comprender un eje fijo (G), en cuyo extremo presenta el porta machos (I), y
15. cuyo eje fijo, puede ser perforado; por comprender una estopada (J) y una prensa estopas (H) para lograr la estanqueidad en el husillo; por comprender un manguito cabezal (C), que encaja en el extremo del cilindro (B) y cuya cabeza (C), fija y centra a las intercambiables boquillas (D), determinantes
20. del diámetro exterior del producto extrusionado; por comprender un soporte exterior (K), para apoyar al extremo del eje (G); por presentar la entrada (N), del líquido refrigerador, que tiene la salida a través del embudo (R), hacia el vertedero (F).
25. 2.- Máquina de extrusión.



BAD ORIGINAL