

199020

199020

MEMORIA DESCRIPTIVA

PIRELLI, SOCIETÀ PER AZIONI.- M I L A N O (Italia).

199020



199020

PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

por "Perfeccionamientos en el objeto de la patente principal número 195.968 que recae sobre un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos en material plástico" - - -

a favor de: PIRELLI, SOCIETÀ PER AZIONI, de nacionalidad italiana, domiciliada en: 94, Viale Abruzzi, MILANO (Italia).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto del certificado de adición a que se refiere la presente memoria descriptiva es un perfeccionamiento del procedimiento de fabricación de cuerpos huecos de materia plástica, que constituye el objeto de la patente principal número 195.968.

5

Dicho procedimiento consiste en expeler bajo presión el material plastificado por una cabeza de expulsión a intervalos de tiempo, en una longitud no inferior a la altura del cuerpo que se haya de obtener, en forma de tubo entre una boca y una tobera interna coaxial que sobresale en parte de dicha boca, en cerrar el molde, que tiene la

10

199020



- 2 -

forma del objeto hueco que se quiere obtener, sobre el tubo de material plástico expelido, interrumpiendo de este modo la comunicación entre el espacio de tubo encerrado en el molde y los trozos superior e inferior del mismo, en insuflar a través de la tobera un fluido bajo presión en el interior de la porción de tubo encerrada en el molde, para moldearlo contra las paredes del mismo y en abrir finalmente este molde para permitir la extracción del cuerpo hueco formado y poder repetir las operaciones descritas.

10 El perfeccionamiento que constituye el objeto del certificado de adición que se solicita consiste en realizar tal procedimiento empleando una serie de moldes abribles y cerrables que se hacen circular, sin fin, por delante de la cabeza de expulsión del material plastificado, lo cual permite la producción continua de cuerpos huecos en vez de la producción intermitente que fué descrita y reivindicada en la patente principal.

15 Para poner en práctica el perfeccionamiento se emplean dos series de semimoldes, que al reunirse sucesivamente en pares constituyendo los moldes para la formación continua de los cuerpos huecos estando los semimoldes de cada serie fijados mediante bisagras a sendas cadenas sin fin tensadas y arrastradas cada una por dos ruedas adecuadamente configuradas de manera que progresivamente cada par de semimoldes es presentado al ir a juntarse al tubo de material plastificado que sale de la cabeza de expulsión, para que aquéllos lo encierren entre sí al ajustarse, al mismo tiempo que un fluido bajo presión es insuflado en el interior del tubo



plastificado para moldearlo según la forma del molde y formar así el cuerpo hueco, siendo los moldes, después de haber recorrido un cierto trecho, reabiertos para dejar salir generalmente unidos entre sí en cadena por una rebaba intermedia los cuerpos huecos formados, que son oportunamente recogidos para someterlos al acabado.

Para demostrar la manera de ejecutar prácticamente el procedimiento, se describe a continuación el mismo refiriéndose concretamente a la forma de realización del dispositivo a que da lugar representado en los dibujos adjuntos, en los cuales está representado en la figura 1 tal dispositivo visto de frente, con un par de semimoldes en sección y en la figura 2 una serie de cuerpos huecos ya moldeados y unidos en cadena tal como son obtenidos por el procedimiento en tal forma perfeccionado.

El procedimiento de producción de los cuerpos huecos descrito en la memoria de la patente principal es íntegramente mantenido, salvo la variación a que da lugar la adaptación de la boca y la tobera central de la cabeza de expulsión a las nuevas condiciones requeridas por el perfeccionamiento o sea que el cuello de la boca y el extremo de la tobera central tienen una mayor longitud para que puedan guiar y mantener en estado plástico el tubo hasta el lugar donde la reunión de un par de semimoldes lo encierre y en el cual es insuflado en el propio tubo a través de la tobera central, el fluido a presión empleado para aplicarlo a las paredes del molde y hacerle tomar la forma definitiva.

El dispositivo que se da como ejemplo, para poner en



práctica el perfeccionamiento del procedimiento de que se trata y que está representado en la figura 1 del adjunto dibujo, se dispone fijado al basamento de la hilera que alimenta la cabeza de expulsión del tubo.

5 Para ello, en los vértices de un rectángulo simétricamente dispuestos en relación al eje de la cabeza de expulsión están establecidos cuatro ejes 3a, 3b, 13a y 13b a los cuales están fijadas cuatro ruedas 2a, 2b, 12a y 12b de forma a propósito para poder arrastrar las cadenas sin
10 fin la y lb. Estas cadenas están compuestas de cuerpos 4a y 4b formados por un disco y un perno 5a y 5b. Los discos están unidos entre sí mediante pares de eslabones para formar un anillo cerrado. Las ruedas 2a, 2b, 12a y 12b están configuradas de modo que ofrezcan un asiento adecuado al
15 disco de los cuerpos 4a y 4b de conformidad con su cometido.

 Al extremo del perno 5a y 5b están articulados a bisagra los portamoldes 6a y 6b los cuales llevan los semimoldes 7a y 7b que sirven para moldear los cuerpos huecos.
20 En la figura 1 los semimoldes 7b están fijados rígidamente a los portamoldes 6b y los semimoldes 7a están fijados elásticamente a los portamoldes 6a por medio del muelle 8a con el fin de obtener una perfecta adhesión de las superficies planas de los moldes. Por otra parte, los portamoldes
25 6b de una serie están provistos de salientes 9b que encajan en los correspondientes huecos 9a de los portamoldes 6a de la otra serie con el fin de que los semimoldes resultan en perfecta relación mútua.



Quando las ruedas de las cadenas son movidas por sus ejes, las cadenas van llevando progresivamente los pares de semimoldes a cerrarse uno después del otro alrededor del tubo expulsado de la cabeza, insuflándose en éste a través la tobera central 14 de la cabeza de expulsión en tal momento el fluido a presión que ha de producir el moldeado del cuerpo hueco. Cuando otro par de semimoldes se cierra en torno del tubo, se repiten tales operaciones mientras el par precedente, todavía cerrado, desciende un cierto espacio correspondiente al tiempo necesario para el enfriamiento del molde. Cuando éste llega a la parte baja del dispositivo se abre y se libera el cuerpo hueco que inicia o forma parte de la cadena que va formándose con los fabricados al quedar unidos los mismos entre sí por la rebaba 6, como está representado en la figura 2. La cadena formada es oportunamente recogida y sometida al acabado de los cuerpos producidos, que puede realizarse por medios mecánicos o manuales.

N O T A

Por el certificado de adición a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- Un perfeccionamiento introducido en el objeto de la patente principal número 195.968 que recae sobre un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material plástico, que consiste esencialmente en realizar tal procedimiento en sucesión continua, empleando para ello dos series de semimoldes que al acoplarse en pares constituyen el molde



necesario para la formación del cuerpo hueco fabricado, hallándose los semimoldes de cada serie fijados, por medio de charnelas a una respectiva cadena sin fin, tensada y arrastrada por dos ruedas adecuadamente configuradas de modo que progresivamente cada par de semimoldes coincidentes se acerque, antes de unirse al tubo plastificado que sale de la cabeza de expulsión y lo encierra entre los dos semimoldes reunidos al mismo tiempo que un fluido bajo presión es insuflado en el tubo plastificado para moldearlo según la forma del molde en que quede encerrado para formar el cuerpo hueco fabricado, siendo los moldes, después de haber recorrido un cierto espacio, reabiertos para que dejen salir, unidos entre sí en cadena por una rebaba intermedia los cuerpos huecos sucesivamente fabricados.

2.- Un perfeccionamiento introducido en el objeto de la patente principal número 195.968 que recae sobre un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material plástico, tal como el especificado en 1, caracterizado por el hecho de que el movimiento de cada serie de semimoldes es producido por una cadena formada por discos provistos de un perno al cual está insertado un porta moldes estando dichos discos unidos entre sí por medio de pares de eslabones de modo que se forme un anillo cerrado.

3.- Un perfeccionamiento introducido en el objeto de la patente principal número 195.968 que recae sobre un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material plástico, tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de emplear, para comunicar el movimiento a las

199020



- 7 -

cadena, ruedas configuradas de modo que ofrezcan un asiento adecuado a los discos integrantes de las propias cadenas.

5 4.- La propiedad y la explotación exclusiva del certificado de adición, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Perfeccionamientos en el objeto de la patente principal número 195.968 que recae sobre un procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos de material plástico".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 24 de Julio de 1951.

P. p. de: PIRELLI, SOCIETA PER AZIONI,

1.099.020

HOJA UNICA.

FIG.1

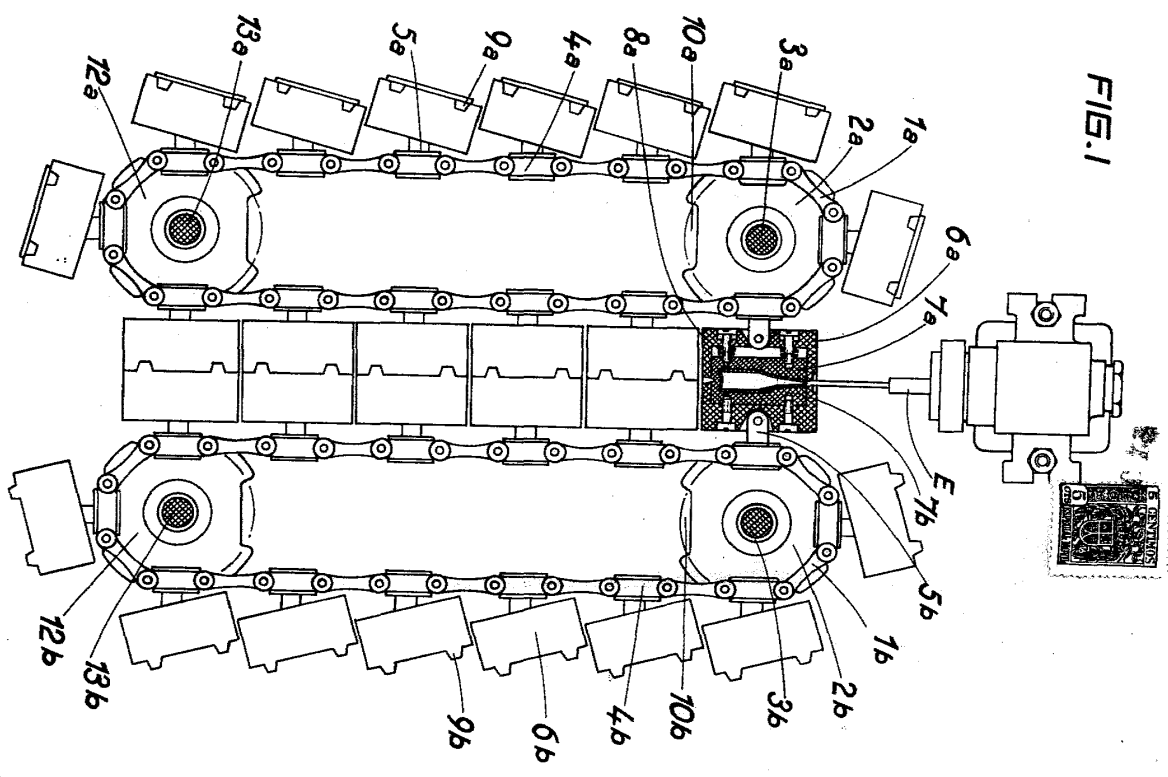
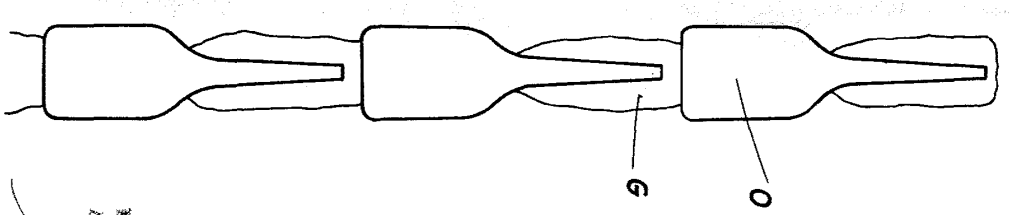


FIG.2



ESCALA 1:100000
 Barcelona 24 JUL. 1951
[Signature]