

200621

29



MODELO DE UTILIDAD

Int. Cl. ² :	B22D
	B29C

200621

Memoria Descriptiva

sobre:

GRUPO PORTAMOLDES PARA FABRICAR CUERPOS HUECOS
SOPLADOS.

=====

Solicitante: FRATELLI D. & G. MORETTI S.n.c., entidad italiana,
residente en Via Carlo Vigevano, 14, 20081 Abbia-
tegrasso, MILAN, Italia.

=====

La producción de recipientes, especialmente de recipientes no reutilizables exige una rapidez cada vez mayor para poder competir con la competencia, y hacer disminuir en lo posible los costes. Nos referi-
mos particularmente al procedimiento conocido de extru-

5.



sión continua de un tubo que se corta, fuera de la matriz, entre dos semimoldes, y se sopla internamente para adherir dicho tubo a las paredes del molde.

5. En cada operación, necesariamente debe ocurrir un desplazamiento alterno del grupo desde el eje de la matriz al del soplador; y esta es la causa de que el ritmo de producción quede subordinado a la rapidez de estos desplazamientos.

10. La traslación horizontal del grupo portamoldes puede quedar obstaculizada por el extremo del tubo extruido que continúa bajando: para eliminar este inconveniente se procede a la detención de la extrusión simultáneamente al cierre del molde; esta detención se obtiene bloqueando la rotación del tornillo sinfín durante unos segundos.

15. El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto un dispositivo de desplazamiento horizontal del grupo portamoldes que se caracteriza por el hecho de que dicho grupo, en su realización más simple, es soportado por un bastidor rígido que puede deslizarse sobre dos barras fijas horizontales y en dos posiciones preestablecidas (que pueden ser también las dos posiciones límite) que coinciden con los ejes de la cabeza del inyector y del grupo soplador; el dispositivo puede realizarse también con dos grupos portamoldes a los que corresponden dos grupos sopladores, a los lados del inyector, y un movimiento alterno de los mismos.

20. ...

25.

Naturalmente, los mandos concomitantes y en sincronización de todas las operaciones están programados en centrales operativas para obtener la regularidad de tiempos y de posiciones, según sistemas y dispositivos ya conocidos.

30. El dibujo adjunto muestra esquemáticamente el gru-



po portamoldes en su forma más simple, a saber:

La figura 1 es la vista frontal, y

La figura 2 es una vista lateral.

5. Considerando el dibujo, el grupo portamoldes 3, que se encuentra en posición abierta en la figura 1, está constituido: por un bastidor rígido formado por las dos chapas laterales solidarias entre sí gracias a las barras 5; por los dos soportes portamoldes 6 iguales y simétricos, provistos de unos manguitos 6' que rodean las barras 5 y van solidarios a los vástagos de los cilindros 7 que proceden a su desplazamiento; dichos cilindros oleodinámicos pueden llevar incorporado o no un dispositivo para choques o de freno, que actúa en las partes terminales de su recorrido; a su vez, todo este conjunto puede desplazarse sobre dos barras interiores 8, soportadas rígidamente por los montantes 9, mediante mando del cilindro 10; en efecto, el grupo 3, desde la posición de la figura 2, coaxial al eje x-x de la matriz de inyección 11 alimentada por el tornillo sinfín 12, se des-
10. plaza sobre el eje y-y del grupo soplador (no representado) que puede encontrarse tanto en posición superior como en posición opuesta.

15. Naturalmente en caso de que en el conjunto se hayan previsto dos grupos portamoldes, deberán preverse dos grupos sopladores y sus ejes y-y se encontrarán adecuadamente alejados respecto al eje x-x y cada grupo 3 estará dotado del grupo cilindro 10, aún cuando éste esté o no dotado del
20. parachoques incorporado, como se ha dicho anteriormente,

25. Es evidente que, con una exacta programación de los mandos, se obtendrán resultados óptimos especialmente respecto a la rapidez de funcionamiento y aumento de pro-
30.



ducción; en efecto, el desplazamiento horizontal representa el trayecto mínimo posible entre dos puntos de parada, con características de resistencia, inalterabilidad de las piezas, linealidad de movimiento e incluso una mayor facilidad de construcción.

5.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento se refiere a una solicitud de Patente presentada en Italia con fecha de 9 de abril de 1.973 y Nº 21166 B73 acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por 20 años en España, sobre: GRUPO PORTAMOLDES PARA FABRICAR CUERPOS HUECOS SOPLADOS, caracterizándose por lo siguiente:

10.

15.

20.

25.

30.

1.- Grupo portamoldes, para fabricar cuerpos huecos soplados, caracterizado porque está provisto de medios de desplazamiento horizontal, al menos simple alterno; que es soportado por un bastidor rígido que puede deslizarse sobre dos barras fijas horizontales y, al menos, en dos posiciones precisas que coinciden con los ejes del inyector y del grupo soplador, mediante unos medios apropiados preferidos.

2.- Grupo portamoldes según la reivindicación 1, caracterizado porque respecto a una matriz común de inyección (se han previsto) dos grupos portamoldes, y por lo tan-



to dos grupos sopladores a ambos lados de la citada matriz con mando alterno de los mencionados dos grupos.

5. 3.- Grupo portamoldes según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque el grupo o los grupos portamoldes son accionados cada uno en sus desplazamientos por un medio independiente, preferentemente un cilindro oleoneumático que puede tener o no incorporado un dispositivo para choques.

10. 4.- Grupo portamoldes según la reivindicación 1, caracterizado porque el bastidor rígido del mismo está constituido por dos chapas laterales hechas solidarias al menos por dos barras transversales sobre las que pueden deslizarse los soportes de los dos semimoldes, cada uno de ellos accionado por un cilindro con o sin dispositivo para choques incorporado, para el cierre y apertura de los mismos, estando previsto un ensanchamiento, en la base de las dos chapas mencionadas, atravesado por las barras fijas de deslizamiento horizontal.

15. 5.- Grupo portamoldes según la reivindicación 1, caracterizado porque el grupo o los grupos sopladores pueden ser superiormente laterales al grupo extrusor, o bien en posición opuesta.

20. 6.- Grupo portamoldes según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el momento del cierre de los dos semimoldes se prevé la parada de la extrusión mediante el bloqueo de la rotación del tornillo sinfín durante unos pocos segundos.

25. 7.- Grupo portamoldes para fabricar cuerpos huecos soplados, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

30.

200621



-6-

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

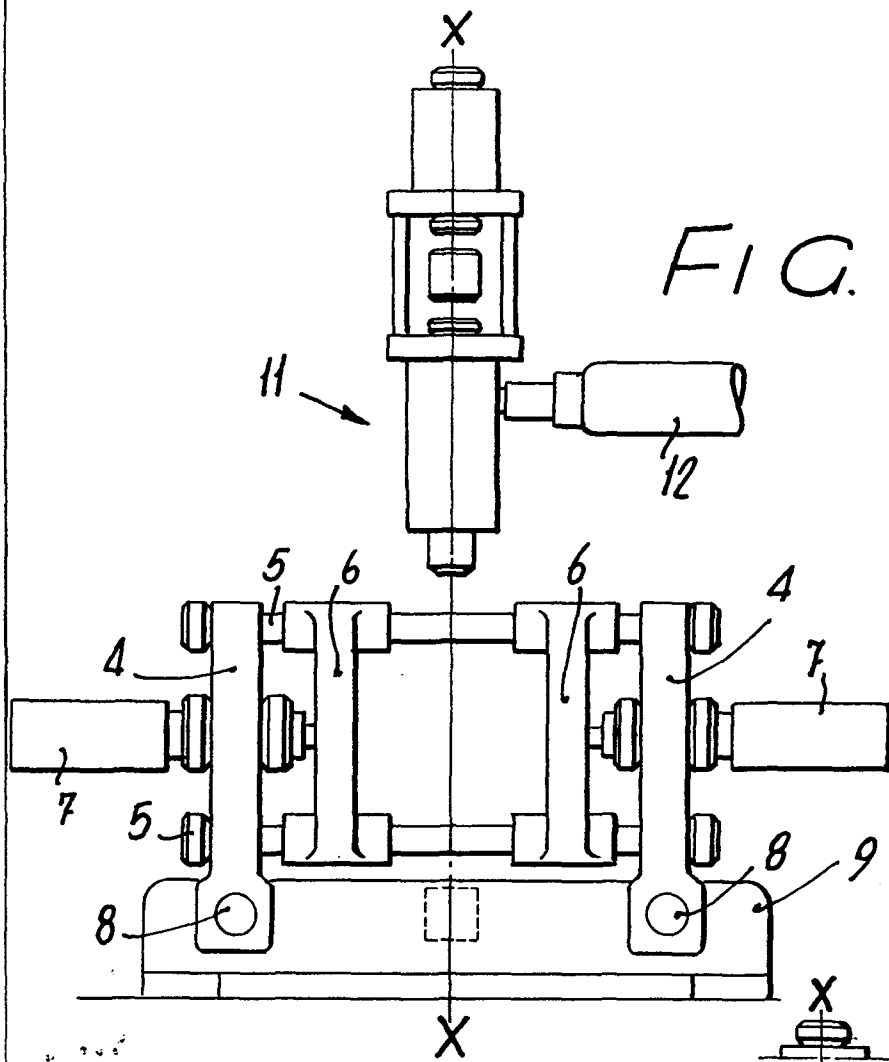
Madrid, 29 MAR. 1974
FRATELLI D. & G. MORETTI S.n.c.

A. GARCÍA FERRÁS Y CASSET
p. e. Firmado: L. García Ferrás

Vertical text on the left margin, possibly a stamp or reference code.

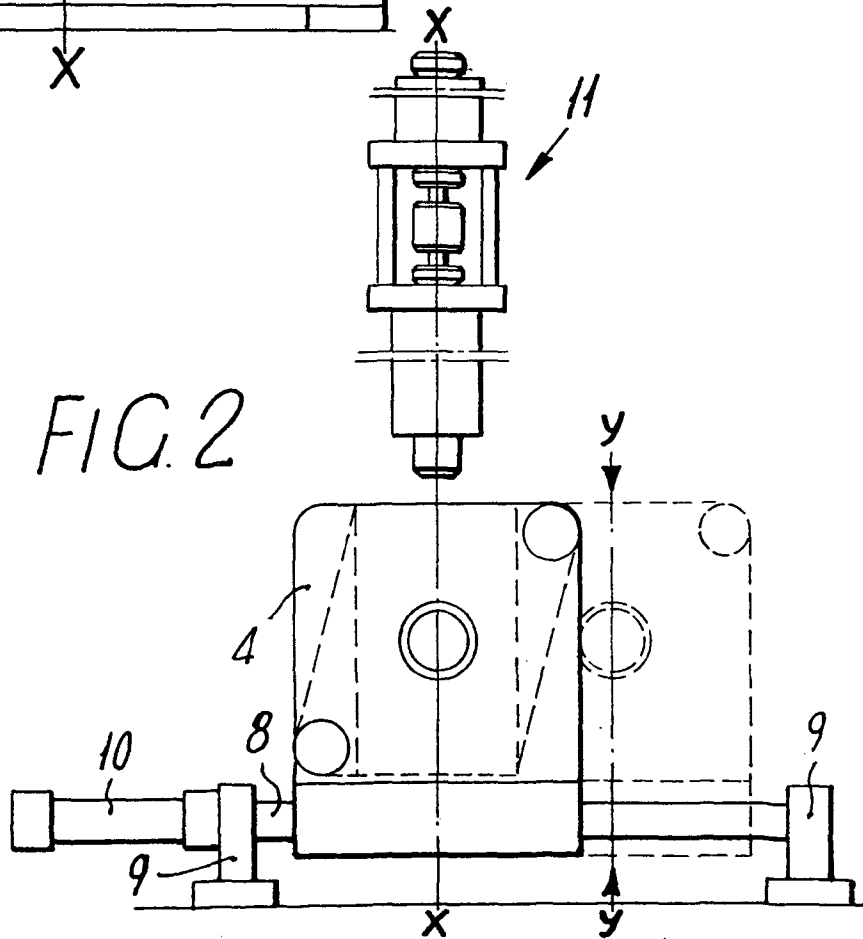


FIG. 1



ESCALA VARIABLE

FIG. 2



Escala Variable

~~MAQUINA~~
P. F. Ferrandez / G. Ferrandez