

15



PATENTE DE INVENCION
=====

220143

220143

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"Procedimiento de moldeo para la obtención de canillas para hilaturas".

====

Solicitante : D. JUAN CARLOS DE ZABALO Y VIDAURRAZAGA,
de nacionalidad española, residente en
Ribera 1, Bilbao.

===

La presente invención se refiere a un procedimiento de moldeo para la obtención de canillas para hilaturas, constituidas por un cuerpo tubular de materiales plásticos.

5. En el referido procedimiento de moldeo, el material plástico se introduce en una tolva de carga, de donde pasa a un cuerpo, el cual está calentado por un procedimiento apropiado, que puede ser eléctrico, o baño de aceite, o cualquier otro elemento calefactor,
10. según el tipo de material a emplear.



220143

Por medio de esta calefacción, el material adquiere el plastificado suficiente, para que, ejerciendo una presión por medio de un émbolo o tornillo sin-fin pase el material al molde, obteniéndose rápidamente la

15. pieza terminada.

El molde debe ser fabricado cuidadosamente de la pieza para conseguir que el centrado/sea perfecto y el espesor alrededor del macho sea uniforme, detalle este muy importante, debido a la elevada velocidad a la que

20. trabajan estas piezas en la industria textil.

El molde consta de dos partes que comprenden cada una de ellas la mitad de la canilla, llevando unos encajes en los cuales ván soportados los machos que hacen de eje de la pieza terminada. Estos machos se

25. retiran juntamente con la pieza, desmoldeándose fuera, es decir, retirando los machos una vez salidos de la máquina.

Al entrar el material en el molde, se bifurca por distintos canales que conducen a cada una de las

30. piezas. Con este sistema se puede conseguir fabricar en una sola operación tantas piezas como se desee, para lo cual no hay mas que construir un molde de múltiples cavidades, las cuales no es imprescindible que correspondan a piezas idénticas, lo que representa la ventaja

35. de poder moldear simultáneamente distintos modelos de canillas.

El material elegido debe ser tal que resista al mal trato que sufren estas piezas y, a tales efectos, las ventajas del material plástico son innumerables,

40. principalmente su ligereza de peso y su resistencia a



220143

los golpes, así como la no absorción de humedad y ser inatacable a la mayoría de los agentes químicos y el acabado perfecto, junto con una gran gama de colores que permiten distinguir las piezas destinadas a distintos tipos de hilaturas.

45. El material, una vez agitado, al penetrar en el molde frío pierde su plasticidad, convirtiéndose nuevamente en material sólido, con la forma de la pieza terminada, y así sale del molde, con los distintos canales de alimentación que unen todas las piezas.

50. Seguidamente se cortan todos estos canales por las líneas de unión con la pieza, quedando esta totalmente terminada. Y a continuación se procede a retirar los machos para proceder a un nuevo moldeo. La pieza

55. no necesita ningún pulido, metalizado o acabado posterior.

Hasta el presente, todas las canillas se vienen fabricando a base de papel enrollado, cartón o madera, presentando muchos inconvenientes en su uso,

60. siendo esto el motivo de que se haya estudiado el presente procedimiento de fabricación para las mismas. Las canillas más generalizadas, las de cartón o papel enrollado, presentan, entre otros, los siguientes inconvenientes: una fabricación de canillas de procedimiento

65. lento; es preciso imprimirlas para poder distinguir las entre sí; con el uso se deforman y pierden el color; la humedad y el simple uso industrial las estropea, abollándolas e inutilizándolas y, a veces, se adicionan a algunos tipos de canillas piezas suplementarias de

70. madera, para que no se deformen o para un mejor resultado



220143

encareciéndose con ello los precios de las mismas.

- Por el contrario, la canilla obtenida con nuestro procedimiento moldeada en un material plástico, según se ha descrito anteriormente, suple ventajosamente
75. a las existentes en el mercado, eliminando todos los inconvenientes antes enumerados. Es el nuestro un proceso rápido de fabricación, y por tanto, económico; sus coloridos son estables y variados; los nombres o inscripciones comerciales salen ya marcados del molde
80. en las canillas; son resistentes al uso industrial, al choque, al mal trato, al embalaje defectuoso, a la humedad, a los agentes químicos, etc.; no se abollan, astillan ni deterioran; no necesitan de piezas supletorias de refuerzo, y su duración es indefinida y, por ello su
85. costo resulta mínimo.

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
90. anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España: "Procedimiento de moldeo
95. para la obtención de canillas para hilaturas"; caracterizándose por lo siguiente:

- 12.- Procedimiento de moldeo para la obtención de canillas para hilaturas, caracterizándose porque el material plástico se introduce en una tolva de carga,
100. de donde pasa a un cuerpo, previamente calentado,



12 MAY 6

220143

para que el material adquiriera el necesario plastificado ejerciéndose una presión por un émbolo o tornillo sin-fin, y seguidamente pasa el material al molde, obteniéndose rápidamente la pieza terminada.

105. 2º.- Procedimiento, según reivindicación precedente, caracterizándose porque el material que pasa al molde mencionado, adopta la forma de las dos partes, de que consta dicho molde, que comprenden, cada una de ellas, la mitad de la canilla, llevando
110. unos encajes en los cuales van soportados los machos que hacen de eje de la pieza terminada, cuyos machos se retiran juntamente con la pieza, desmoldeándose fuera, es decir, retirando los machos una vez salidos de la máquina.
115. 3º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque, al entrar el material en el molde, se bifurca por distintos canales que conducen a cada una de las piezas, que incluso pueden ser diferentes, al construir el molde con múltiples
120. y distintas cavidades.
125. 4º.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque el material, una vez agitado, pierde su plasticidad al penetrar en el molde frío, convirtiéndose nuevamente en material sólido con la forma de la pieza terminada, saliendo del molde con los distintos canales de alimentación que unen todas las piezas y seguidamente se cortan todos estos canales, por las líneas de unión con la pieza, y a continuación se procede a retirar los
130. machos para proceder a un nuevo moldeo



12 MAY

220143

5^a.- Procedimiento de moldeo para la obtención de canillas para hilaturas; tal y como queda substancialmente descrito en la presente memoria que consta de seis hojas escritas amañadas por una sola cara.

Madrid, 15 de febrero, 1955.

JUAN CARLOS DE ZABALO Y VIDAURRÁZAGA.

J. GARCÍA GEBE Y MODEY
P. P.