



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	10	Y
		21	232.988		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			29-12-1977		

232.988

MODELO DE UTILIDAD

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B29C = B29D

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	BOQUILLA PARA MAQUINA DE INYECCION DE PLASTICO

71	SOLICITANTE (S)
	D. JAVIER ROMERO SILANES

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	Pintor Basiano, 8 - PAMPLONA

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO

El presente Modelo de Utilidad se refiere a una boquilla para máquinas de inyección de plástico, especialmente diseñada para evitar que las piezas una vez moldeadas presenten mazarotas.

5 Las boquillas convencionales que generalmente existen en el mercado dejan la pieza moldeada con una mazarota de alimentación que después de la inyección hay que eliminar, con la consiguiente pérdida de tiempo que encarece el producto.

10 El objeto de la invención tiene como característica principal evitar que se produzca la mazarota en piezas inyectadas, con lo que se reducen las operaciones de acabado posteriores a la inyección.

15 La boquilla está constituida por un cuerpo exterior compuesto por dos piezas. La primera se une por un extremo roscado a la máquina de inyección y la segunda, roscada a su vez a la primera, se acopla por su otro extremo al molde. Esta segunda pieza puede adoptar diferentes formas en la parte del acoplamiento con el molde, según la forma de éste.

20 Dentro del cuerpo exterior va fijado un cuerpo interior que consta de dos piezas roscadas entre sí, una de las cuales lleva tres aletas para su sujeción con el cuerpo exterior. Este cuerpo interior va dotado de un pistón accionado por dos resortes y guiado por un eje tope.

25 La presión de inyección actúa en un resalte cónico del pistón con la cual éste retrocede abriendo el orificio de paso de material, dejando la pieza inyectada sin ningún sobrante de material.

30 Todo lo indicado anteriormente se refiere a inyección directa a moldes para una sola pieza. En el caso de moldes para varias piezas se pueden empalmar tantas boquillas como

piezas haya, con la particularidad que dichas boquillas irán acopladas al molde en lugar de a la máquina de inyección y debidamente equipadas por resistencias de calefacción creando el sistema de moldes de cámara caliente.

5 Las características expuestas así como otras propias de la invención, se comprenderán más fácilmente con el ejemplo de realización que a continuación se describe, todo ello con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

10 La figura 1 muestra una vista de alzado lateral de la boquilla.

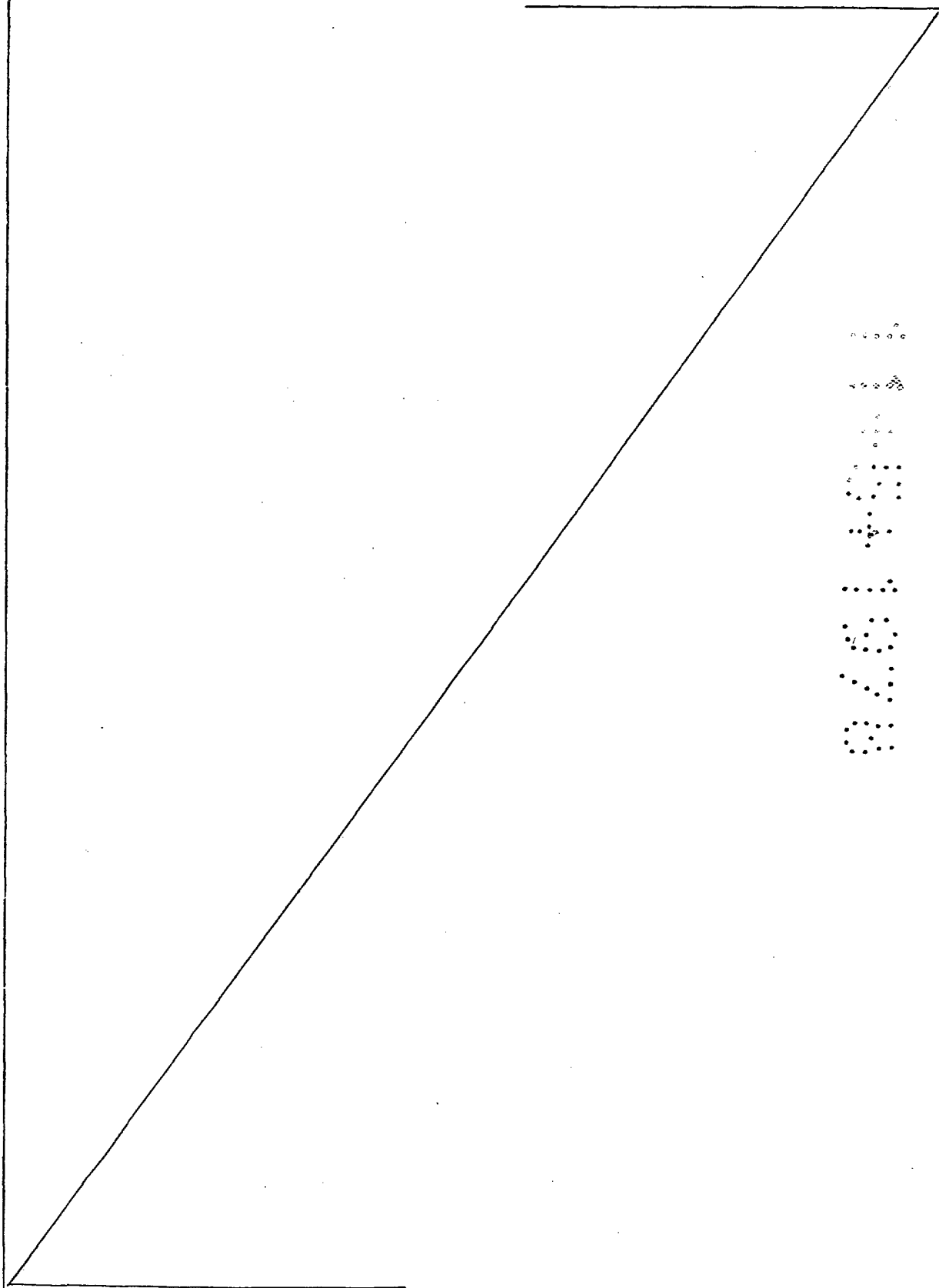
La figura 2 muestra una vista de alzado lateral seccionada por la línea II-II de la figura 1.

15 Con referencia a las figuras, éstas muestran, la boquilla 1 constituida por un cuerpo exterior 2 que presenta las piezas 3 y 4 roscadas entre sí, estando la pieza 4 acoplada a la máquina por medio de la rosca 5 mientras que la pieza 3 se acopla al molde. El cuerpo exterior 2 presenta un paso central longitudinal 6, por donde se desplaza el material, y en su parte central delantera se acopla el torpedo 7 mediante aletas periféricas de fijación 8. El torpedo 7 está constituido por dos piezas 20 9 y 10 roscadas, quedando acoplado en el torpedo el pistón 11 en sentido axial con facultad de desplazamiento, así como el eje 12 y los resortes 13 y 14. El pistón 11 en su extremo de cierre 15 presenta una superficie cónica 16 sobre la cual actúa el material 25 en la inyección.

El pistón lleva en su parte de deslizamiento 17 unas incisiones talladas 18 para evitar que el material pase al interior del torpedo.

30 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica debe hacer

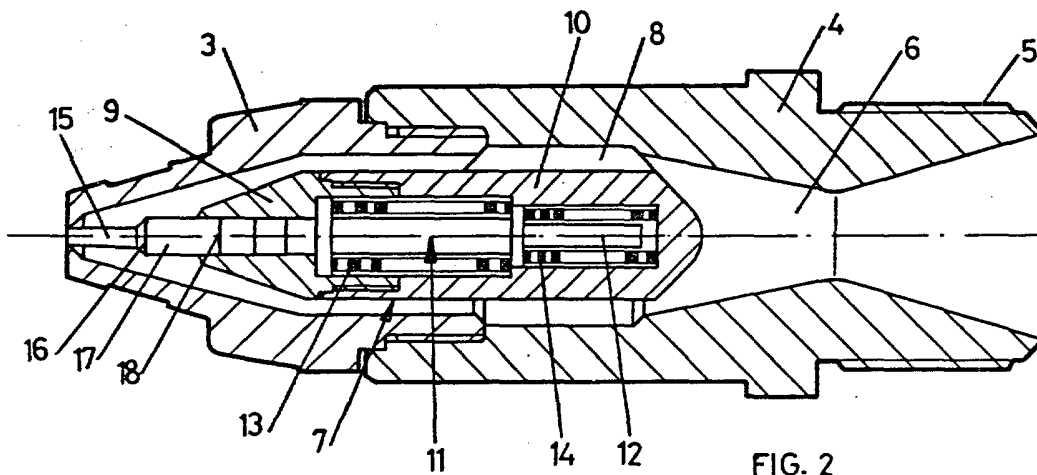
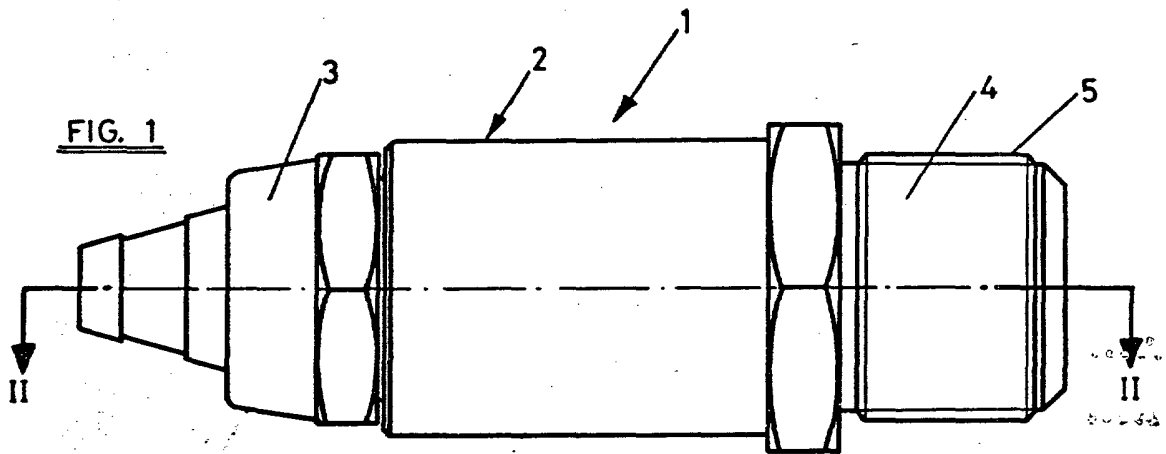
se constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.



REIVINDICACIONES

5 1.- Boquilla para máquinas de inyección de plás-
tico, especialmente para evitar que las piezas una vez moldeadas
presenten mazarotas, caracterizada porque la boquilla está dota-
da de un cuerpo exterior al que se acopla interiormente una pieza
o torpedo mediante un mínimo número de aletas periféricas, estan-
do constituido el torpedo por dos piezas roscadas, quedando aco-
plado en el torpedo y en sentido axial el pistón con facultad de
desplazamiento, de forma que cuando el material discurre por en-
10 tre los cuerpos, exterior e interior de la boquilla, presiona al
pistón contra un asiento cónico en cuyo momento abre la boquilla
y el pistón presiona en su despbzamiento a dos muelles de compre-
sión, y una vez que ha cesado la presión del material el pistón
cierra la salida de la boquilla emergiendo hacia afuera un míni-
15 mo necesario para evitar la formación de la mazarota en la pieza
moldeada; y porque la superficie interior de la cabeza de cierre
es cónica para evitar desgaste por rozamiento con el pistón, el
cual presenta unas incisiones periféricas en la zona deslizante
dentro de la cabeza del torpedo para evitar el paso del material.

20 2.- Boquilla para máquina de inyección de plás-
tico, todo ello tal y como queda sustancialmente descrito en la
presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.



**ESCALA
VARIABLE**

~~MADE IN MEXICO~~ **MAYO 1978**

INSTITUTO TECNOLÓGICO Y DE INVESTIGACIONES
p. n. Firmado: J. Suarez D.

ESCALA VARIABLE.