

234361

9 MAR.



P A T E N T E  
D E  
I N V E N C I O N

a favor de MANUFACTURAS DEL CRISTAL VECAMI, S. L., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Vilamur, 7 y 9, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES PARA LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE VIDRIO POR INYECCIÓN".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en los moldes empleados en la fabricación de piezas de vidrio por inyección, en especial de las piezas octogonales conocidas con el nombre de "Kopens", utilizados en el montaje de lámparas artísticas y similares.

5. Como es sabido, en esta clase de piezas existen unos orificios opuestos previstos para paso de las agujas o ganchos empleados para el enlace en la confección de la cadena. Tales orificios son de difícil obtención cuando se parte de vidrio prensado como es corriente a partir de

10.

234361

© D. A. M.



fragmentos cortados de una barra inicial, mientras que pueden practicarse durante la inyección si se recurre a un molde en el que se montan elementos propios para la formación automática de los citados orificios pasantes.

5. Con los perfeccionamientos de la invención se soluciona el problema hoy día existente en la fabricación de piezas de vidrio con orificios, consistiendo esencialmente aquéllos en dotar al molde correspondiente, en coincidencia con los vaciados o cámara de este último previstos para la conformación individual de las piezas, sendos pares de perforaciones, por el interior de las cuales pueden desplazarse otras tantas agujas o varillas unidas a una pletina común, mediante la que se gobierna la introducción y extracción de las mismas, de acuerdo con los ciclos de trabajo de la máquina inyectora. Entre la pletina portadora de las agujas y la cara correspondiente del molde aparece, para cada aguja, un resorte, con la misión de proporcionar el retorno del conjunto móvil una vez finalizada la inyección.
- 10.
- 15.
20. Para l-a mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos.  
En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva y parcialmente seccionada de un molde cerrado, dotado de los perfeccionamientos en cuestión; la figura 2 muestra el propio molde abierto; y la figura 3 equivale a una sección longitudinal de la ejecución de la figura 1.
- 25.

234361



Los perfeccionamientos recaen sobre un molde que, en el caso representado, se destina a la fabricación de octógonos o "Kopens" y está constituido por dos mitades -1- y -2-, articuladas por -3- y provista del cierre -4- con la oportuna palanca de maniobra -5-. La mitad -1- posee la entrada -6- para la inyección del material, figurando entre -1- y -2-, las cavidades -7- y -8-, que determinan, respectivamente, la cámara principal y las derivadas, situadas estas últimas en círculo alrededor de la primera, tal como se aprecia en la figura 2.

En los puntos coincidentes con las cámaras circundantes -8-, las cuales ofrecen en el ejemplo que se detalla el perfil apto para el moldeo de "Kopens", existen en cada mitad -1- y -2-, los cuerpos -9- y -10-, fijados por otros tantos tornillos -11- y -12- y poseedores de dos perforaciones longitudinales paralelas -13- y -14-, que atraviesan igualmente el resto de cada mitad -1- y -2-.

En la cara del componente -2- de este molde va instalada una pletina -15-, solidaria de la que aparecen una serie de agujas o varillas -16-, en número equivalente al de perforaciones -13-14-, cuyas agujas se mantienen parcialmente introducidas en la fase de reposo por efecto de sendos resortes helicoidales -17-, colocados entre la pletina -15- y la cara de la mitad -2-.

La forma de trabajo de un molde de inyección concebido según los perfeccionamientos explicados es, en líneas generales, la siguiente:

El vidrio líquido inyectado penetra por -6-, pa-

234361

9 MAR. 6



sando a la cámara central -7- para repartirse desde ahí por las circundantes menores -8-. Durante esta operación, las agujas -16- se mantienen completamente introducidas, o sea que atraviesan aquéllas cámaras para que actuando de noyo, determinen los dos orificios en la pieza de vidrio.

Los movimientos de avance y retroceso de las citadas agujas se realiza por su pletina -15- y con ayuda de otros elementos propios de la máquina de inyección, cuyos ciclos de trabajo provocan los movimientos de las primeras.

Una vez finalizada la inyección, los resortes -17- provocan el retroceso de las agujas -16-, con lo cual queda el material libre para ser extraído del molde -1-2- y pasar a las operaciones de acabado correspondientes.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los componentes de un molde destinado a la fabricación de piezas de vidrio por inyección y estructura de acuerdo con los perfeccionamientos descritos, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:-

1. Perfeccionamientos en los moldes para la fabri-

234361

9 MAR



- cación de piezas de vidrio por inyección, que consisten esencialmente en dotar a los mismos, en coincidencia con los vaciados o cámaras de moldeo de cada pieza de vidrio de sendos pares de perforaciones pasantes, dentro de los cuales se mueven unas agujas o varillas de longitud apropiada, que van montadas solidarias de una pletina común exterior, a través de la que se gobiernan la introducción y extracción automáticas de las aludidas agujas de acuerdo con los ciclos de trabajo de la máquina de inyección, actuando las referidas agujas como otros tantos noyos para la formación de los orificios pasantes en la pieza de vidrio.
- 5.
- 10.

2. Perfeccionamientos en los moldes para la fabricación de piezas de vidrio por inyección, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que cada aguja móvil se halla dotada de un resorte dispuesto entre su pletina común y la cara correspondiente del molde, permitiendo dicha disposición tensora el retorno a la posición de reposo del conjunto una vez finalizada la inyección.
- 15.
- 20.

3. Perfeccionamientos en los moldes para la fabricación de piezas de vidrio por inyección.

La presente memoria consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

25. Barcelona, a 9 de marzo de 1957.

MANUFACTURAS DEL  
CRISTAL VECAMI, S. L.

p.a.

234361

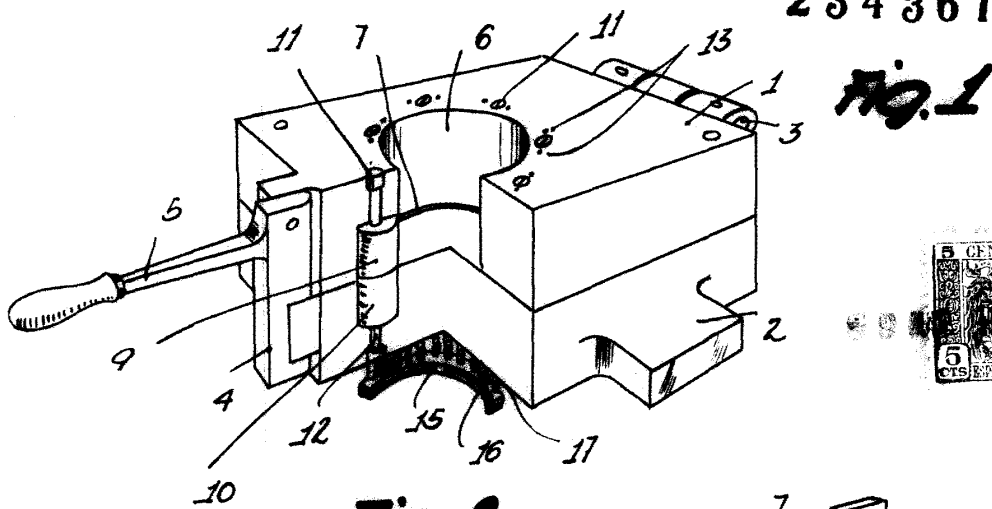


Fig. 1

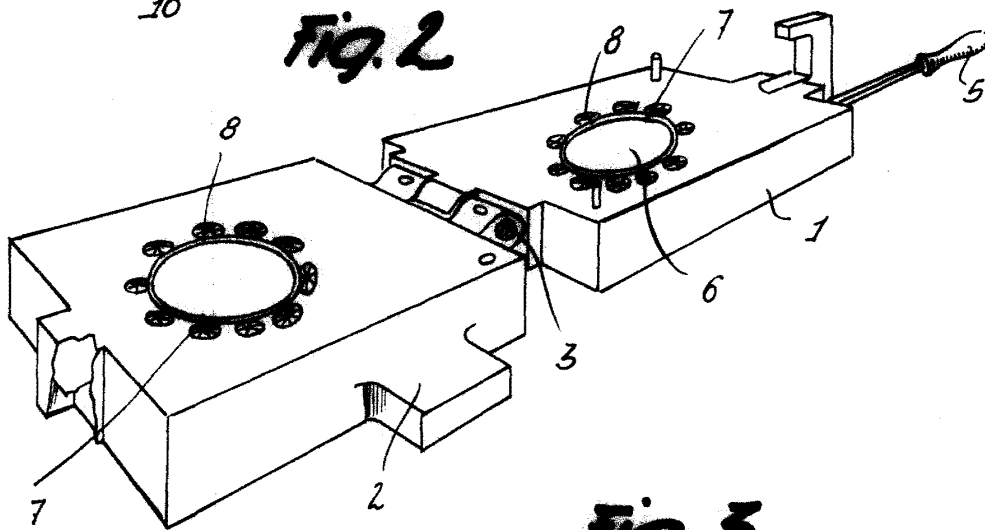


Fig. 2

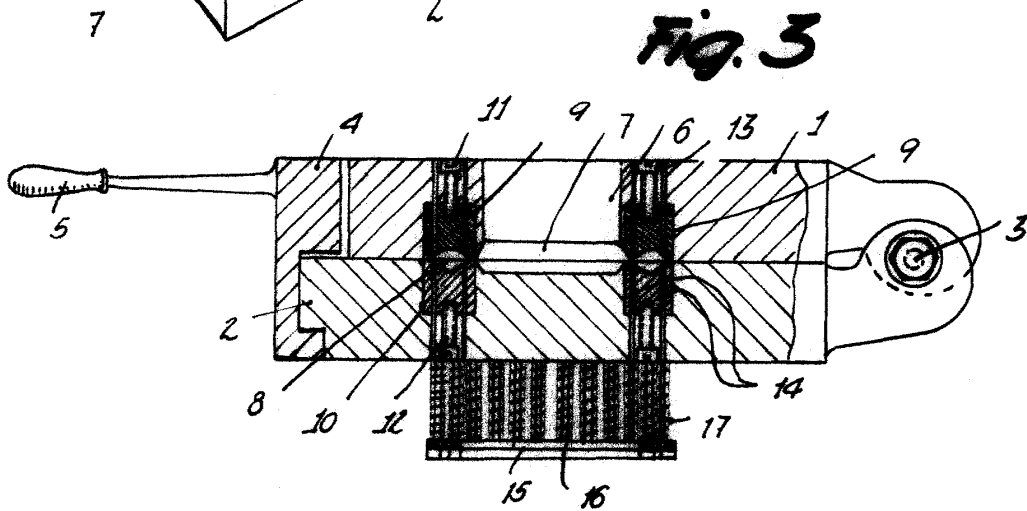


Fig. 3

Barcelona, 9 Marzo 1957  
Manufacturas del Cristal Vecani, S.L.  
r.a.