



249545

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Santo MITRANI GALLINDOS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Vía Layetana, nº 42, entlª., 3ª

p o r

«PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE CÁMARA-
RAS DE PLASTIFICACIÓN EN LAS MÁQUINAS DE INYECTAR MATERIAL
PLÁSTICO»

10. Los perfeccionamientos objeto de la presente Patente de Introducción permiten que la materia plástica, en el momento de la inyección, no se vea impelida, súbitamente, sino que su avance hacia la cámara de inyección, se efectúe en forma lenta, progresiva y en espiral, recorriendo con la misma longitud de cámara, un mayor espacio, lo que permite que el pistón trabaje con materia licuada y no como ocurría hasta ahora, que el pistón trabajaba, en su inicio de carre-

15.



249545

- ra y buena parte de la misma, con materia plástica con partículas sólidas, que producían el efecto nocivo de abrasión en las paredes de la cámara calefactora y del pistón, al propio tiempo que éste requería una mayor potencia de empuje,
5. por estar aún semi-sólida la materia plástica.
- A continuación, se describe un caso de realización práctica a título de ejemplo, no limitativo, de una cámara de plastificación construida según estos perfeccionamientos, acompañándose, para mejor comprensión, de una hoja de dibujos, en los que:
10. En la figura 1, se representa, en sección, una cámara de plastificación, objeto de estos perfeccionamientos, y en la figura 2, es visto de frente y en sección, el cilindro en el que en su interior hay la cámara de plastificación.
15. Consistan estos perfeccionamientos, en disponer en el cilindro (1) de calentamiento de la materia plástica en las máquinas de inyectar material plástico, un tornillo de empuje (2), que en virtud de sus aletas helicoidales (3), al girar, conduce en forma continua, la materia granulada o pulverulenta, que cae de la oportuna tolva (4), en el interior de la cámara (5) de plastificación progresiva, a través de la abertura radial (6) de que las mismas están provistas,
20. al propio tiempo que se plastifica uniforme y gradualmente, hacia la cámara de inyección, pues debido al tornillo sin fin (2), la materia plástica no se vé impelida, súbitamente, hacia la cámara de inyección, por el pistón, en su avance rápido, sino que su avance hacia la aludida cámara de inyección se realiza, más lentamente, y recorriendo, con la misma longitud de cámara, un mayor espacio, gracias a su desplazamiento helicoidal, lo que permite que el pistón trabaje con
- 25.
- 30.

- 3 -
- 3-249545



con materia plástica completamente licuada y no como ocurría hasta ahora, que el pistón trabajaba, en su inicio de carrera y buena parte de la misma, con materia plástica con partículas sólidas, que producían el efecto nocivo de abrasión en las paredes de la cámara calefactora y del pistón, al propio tiempo que éste requería una mayor potencia de empuje, por estar aún semi-sólida la materia plástica.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de cámaras de plastificación en las máquinas de inyectar material plástico, caracterizados por el hecho de que en el cilindro de calentamiento de la materia plástica en las máquinas de inyectar material plástico, se dispone un tornillo de empuje, que en virtud de sus aletas helicoidales, al girar, conduce en forma continua, la materia granulada o pulverulenta, que cae de la oportuna tolva, en el interior de la cámara de plastificación progresiva, a través de la abertura radial de que las mismas están provistas, al propio tiempo que se plastifica uniforme y gradualmente, hacia la cámara de inyección, pues debido al tornillo sin fin, la ma-

24954



Fig: 1

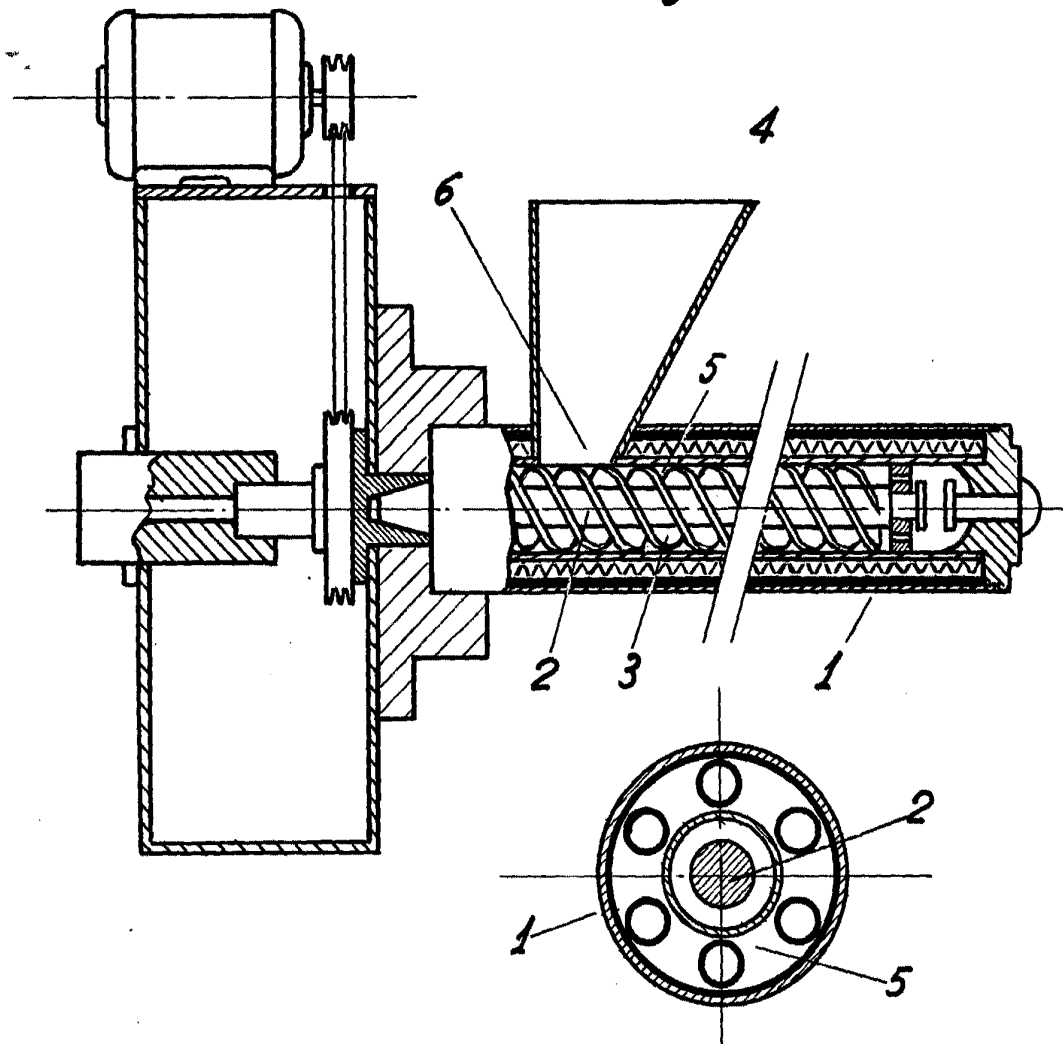


Fig: 2

Barcelona 4 de Mayo 1959

P. A

Antonio Aricha

P. P.