



ESPAÑA

ES

11
21
22

NUMERO 252181

Y

FECHA DE PRESENTACION
21 Julio 1980

11 NOV. 1980

MODELO DE UTILIDAD

<p>30 PRIORIDADES:</p> <p>31 NUMERO</p>	<p>32 FECHA</p>	<p>33 PAIS</p>
---	-----------------	----------------

<p>47 FECHA DE PUBLICIDAD</p>	<p>51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29C9/06</p>
-------------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

B29K1/02

"MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION DE PIEZAS POR INYECCION"

71 SOLICITANTE (S)

ASBOLSA, S.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

MADRID.- c/Covarrubias, 10

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. José Ibáñez Verdugo

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Tiene por objeto el presente Modelo de Utilidad reivindicar la novedad y propiedad en territorio español de un molde perfeccionado, para la fabricación de piezas por inyección, cuyo molde ha sido especialmente estudiado y diseñado para una versatilidad de la que carecen los moldes conocidos, incluso en el caso de ser construido para la fabricación de distintas piezas en cada operación de inyectado.

5

Las ventajas que con el uso de este nuevo molde se obtienen son de carácter práctico y económico, puesto que ahorra gastos de obtención que son como se sabe muy elevados, y reduce tiempo y mano de obra, características todas ellas que le hacen acreedor al privilegio de Modelo de Utilidad que se solicita, de acuerdo con lo que al respecto dispone la vigente Ley de Propiedad Industrial.

10

15

Se caracteriza por constituirse a base de dos bloques compactos formados por distintas piezas, entre las que se encuentran esencialmente cuatro que denominaremos "postizos" por ser recambiables y son las que dos a dos configuran el molde de cada pieza a obtener, de tal manera que para moldear piezas de semejante tamaño solo

20

es necesaria la sustitución de estos cuatro postizos.

Dichos cuatro postizos quedan enfrentados en los dos bloques que componen el molde, habiéndose previsto en uno de estos bloques el conducto para la boquilla de inyección que alimenta a los dos moldes, llevando en la entrada de dicha boquilla un elemento centrador.

En el bloque opuesto se hallan los expulsores para las piezas obtenidas y para los residuos de la inyección, la placa que los dirige y la contraplaca que los acciona, estando los elementos que agrupan a todas estas piezas unidos por medio de tornillos y contando en las partes que lo precisen de los correspondientes orificios de refrigeración.

Para completar esta descripción se hará referencia en lo que sigue al dibujo adjunto, dado a título de ejemplo ilustrativo, no limitativo, en el que:

La figura 1ª es una sección central del conjunto del molde.

La figura 2ª es una sección dada por la línea II-II de la figura 1ª,

La figura 3ª es una sección dada por la línea III-III de la figura 1ª, y

La figura 4ª es una sección dada por la línea

IV-IV de la figura 1ª.

En estas figuras el molde aparece montado, con los postizos -1-, -2-, -3- y -4- correspondientes a dos piñones cónicos y con sus machos -5- y -6-, siendo el -5- de eje rectangular y el -6- de eje cilíndrico.

50

Las piezas -7-, -8-, -9- y -10- son las porta-improntas o sea las que mantienen en posición a los postizos -1- a -4-, estando todo ello fijado por la placa de amarre -11-.

55

En el centro de esta placa de amarre -11- se halla el orificio para la boquilla de inyección -12- que cuenta con la pieza centradora -13-.

60

Los machos -5- y -6- y las piezas porta-improntas -7- y -10- se sujetan en posición por medio de la placa de soporte -14-.

Tanto las piezas porta-improntas -7- a -10- como la placa de soporte -14- están provistas de los orificios de refrigeración -15-.

65

La boquilla de inyección -12- alimenta a las dos cavidades de moldeo a través del conducto distribuidor -16-.

Los expulsores -17-, -18- y -19- están montados sobre la placa -20-, apoyada en la contraplaca -21-

70

que son las que efectúan sus movimientos de avance y retroceso en la apertura y cierre del molde.

75

Como detalle de montaje se ofrece en la figura 4ª la existencia de tornillos allen -22- que fijan el conjunto de las piezas componentes del bloque superior del molde.

80

Como puede observarse, el conjunto se caracteriza por su sencillez y facilidad de sustitución de las improntas, las cuales, como se dice antes, pueden ser iguales o distintas. Es homogéneo, compacto y muy robusto así como de gran precisión.

85

En el objeto descrito caben, naturalmente, modificaciones de forma, dimensiones, proporciones y materias sin afectar a su esencialidad característica, por lo que se hace constar que tales modificaciones se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurran.

N O T A

90

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad, se declaran de novedad en España las siguientes:

REIVINDICACIONES

95 1ª.- Molde perfeccionado para la fabricación de piezas por inyección que se caracteriza por el hecho de que de los dos bloques componentes, uno lleva dos piezas postizas centrales que son las que presentan frente las improntas o cavidades de moldeo, estando estas piezas entre sí por la boquilla de inyección que comunica con ambas cavidades, y sujetándose el conjunto por medio de piezas laterales porta-improntas y una placa de amarre en la cara opuesta a las cavidades, cuya placa lleva una abertura central para la boquilla de inyección y sobre ella un elemento centrador, estando todo el conjunto reunido por medio de tornillos y las piezas que soportan las improntas provistas de orificios de refrigeración.

105 2ª.- Molde perfeccionado para la fabricación de piezas por inyección, según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque el segundo bloque lleva en su centro las piezas postizas que completan las improntas y, al propio tiempo, son portadoras de los machos de vaciado y de los conductos para los expulsores de piezas, estando separadas estas piezas postizas por aquella que es
110 guía del expulsor de residuos, sujetándose por los laterales por medio de piezas porta-improntas semejantes a las anteriores y cerrándose el conjunto por una placa de

115

soporte que es atravesada por los vástagos de los tres
expulsores, los cuales son accionados por medio de una
placa que los comporta y una contraplaca que los empuja.

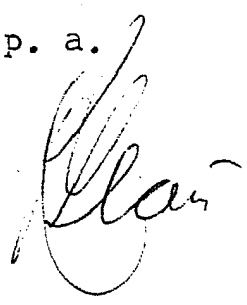
3ª.- MOLDE PERFECCIONADO PARA LA FABRICACION
DE PIEZAS POR INYECCION.

Todo tal y como se describe y reivindica en
la presente Memoria Descriptiva que consta de seis ho-
jas y se ilustra con dos de dibujos que la acompañan.

Madrid, a veintiuno de Julio de mil novecien-
tos ochenta.

ASBOLSA, S.L.

p. a.



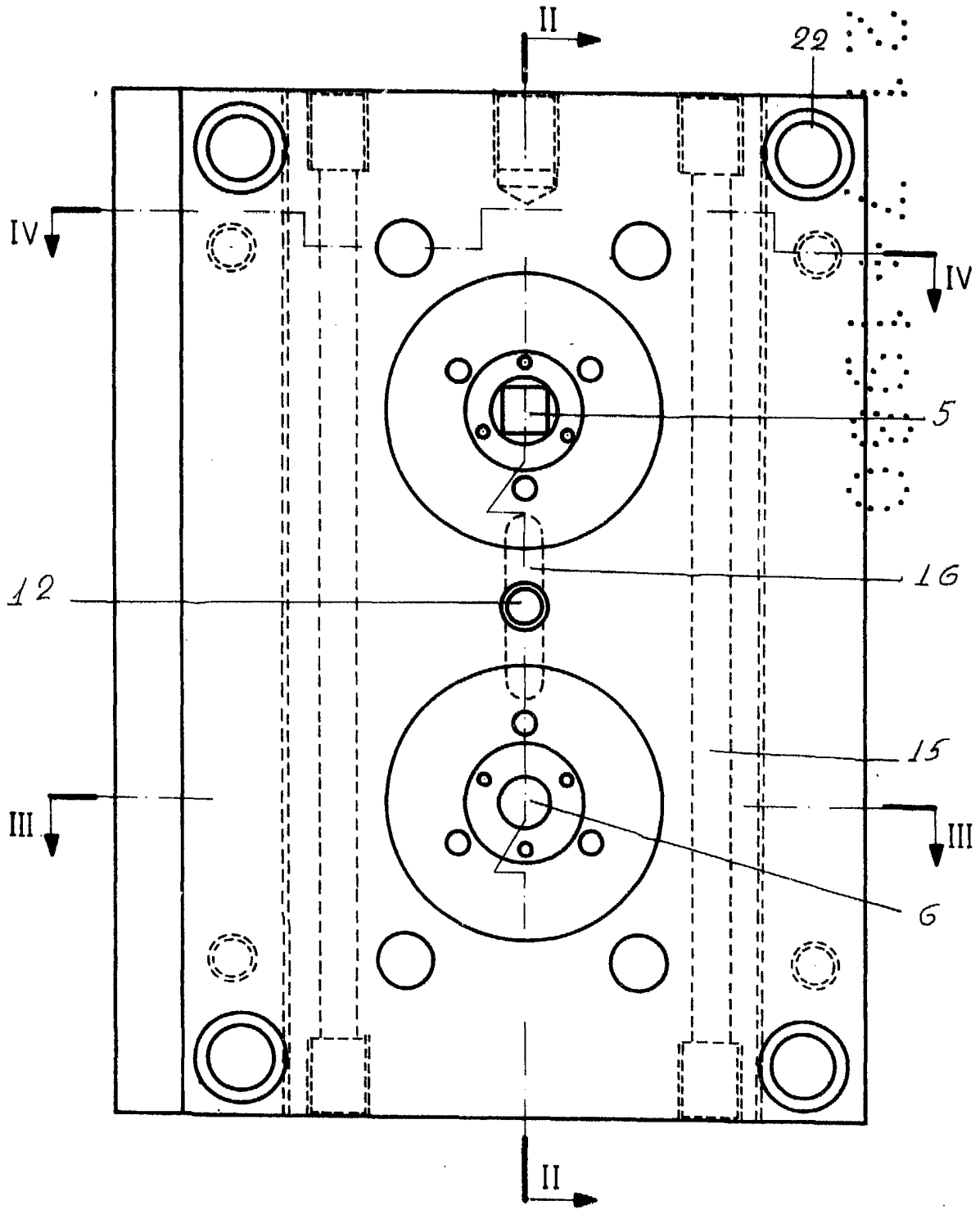


Fig. 1

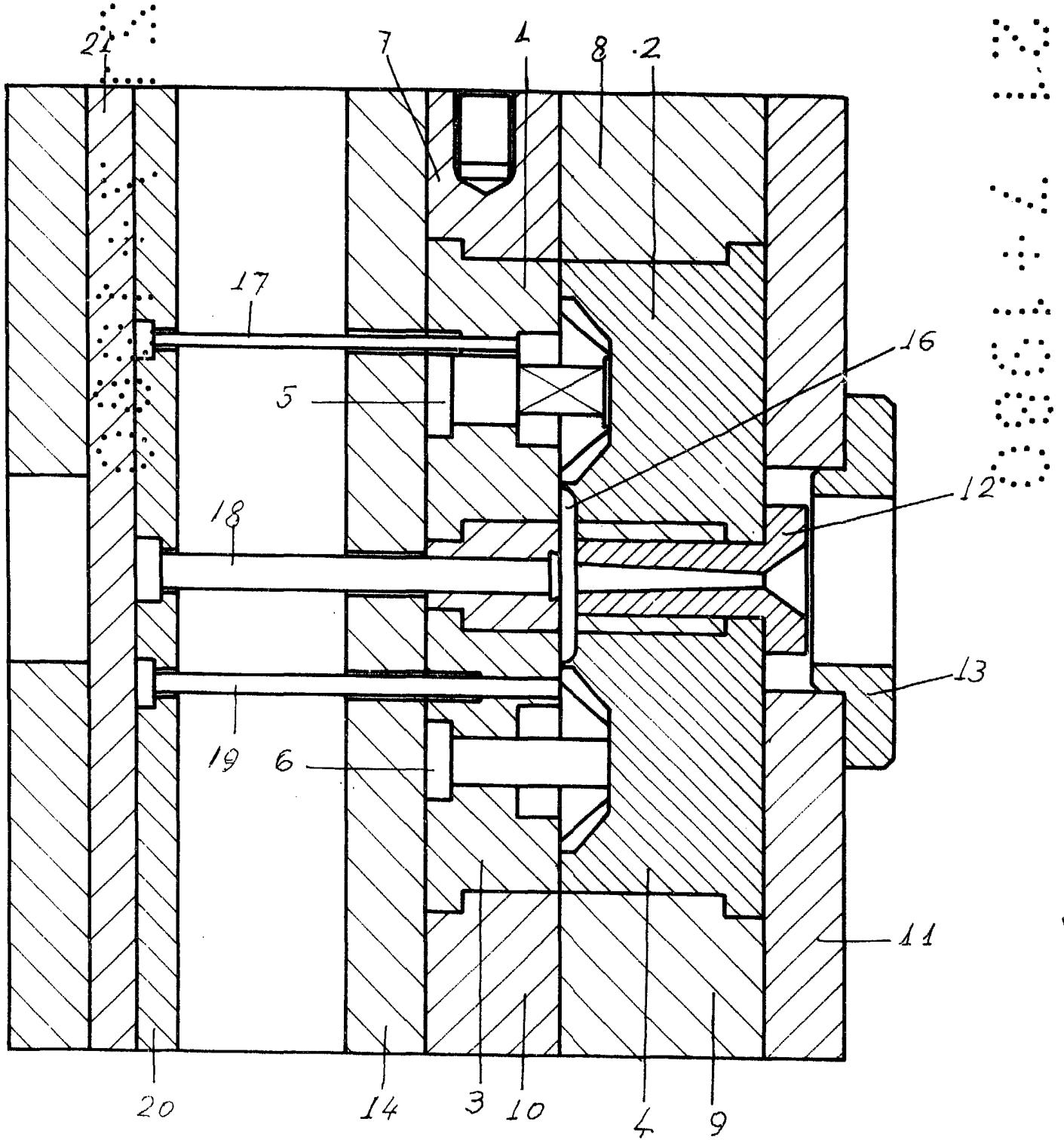


Fig. 2

MADRID, 21 JULIO 1980

[Handwritten signature]

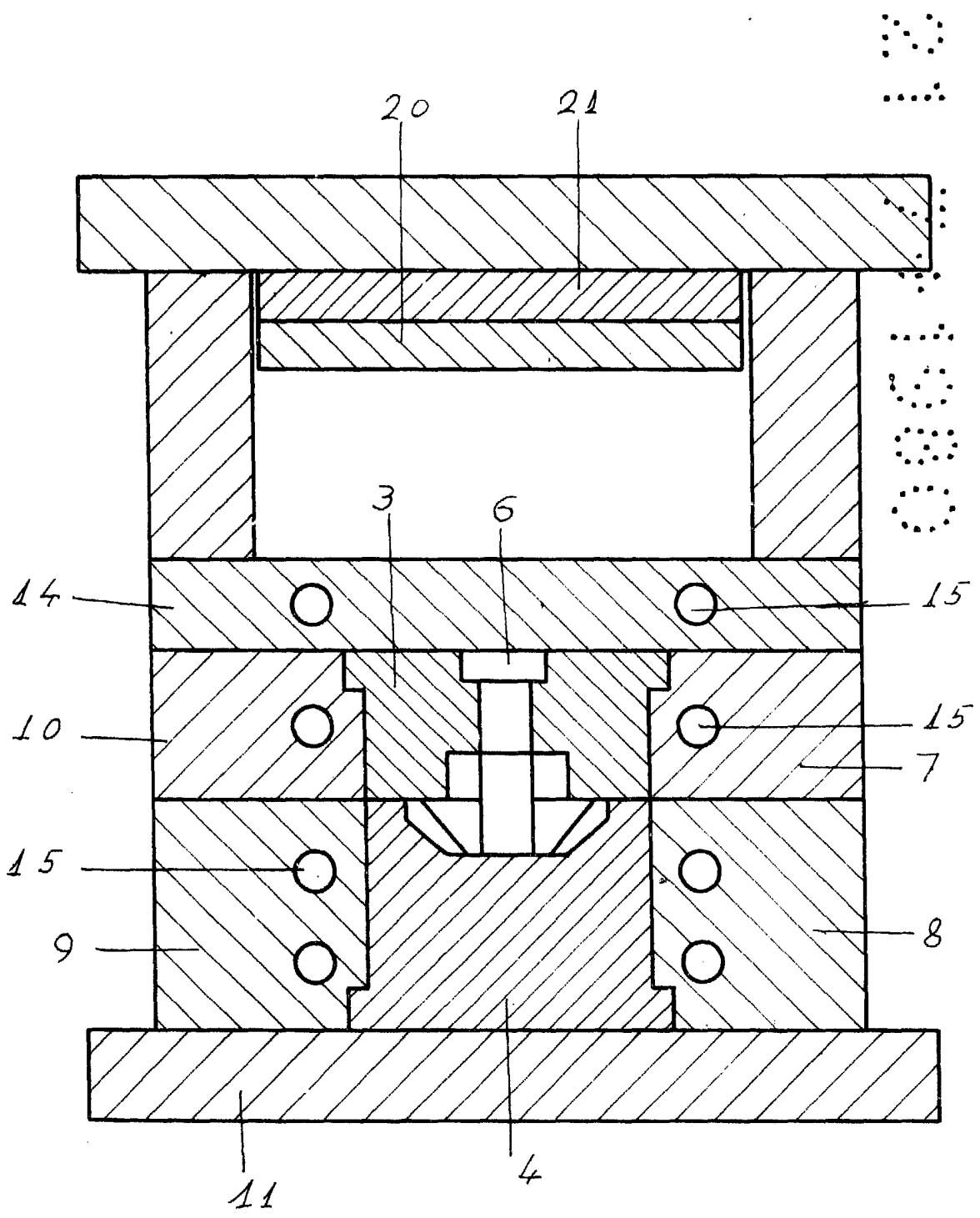


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

Handwritten signature

MADRID, 21 JULIO 1980

Fig. 4

