



-5

268491

26 84 91

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS CONTINUOS PARA EL MOLDEO DE PIEZAS", a favor de Iner ga, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barce lona, La Vid, 16.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de introducción se refiere a unos perfec cionamientos introducidos en la fabricación de elementos contínuos para el moldeo de piezas, los cuales han sido practicados en el extranjero, dándolos a conocer en nues 5 tro país el solicitante.

Esencialmente se refieren a la fabricación de elemen tos contínuos de forma cilíndrica o similar, en materia- les termoplásticos, y destinados dichos elementos a la fa



5 bricación de piezas moldeadas por soplado, como es frecuente en la industria de obtención de envases, botellas y similares. Estos perfeccionamientos permiten obtener una estructura de tipo mixto en el elemento continuo, de modo que dicho elemento posee longitudinalmente una constitución a base de franjas alternadas de material de diferente color, obteniéndose un efecto estético muy interesante en los artículos mencionados.

10 Una importante ventaja de estos perfeccionamientos es triba en la economía que permiten en la fabricación del elemento continuo mencionado, en contraposición con otros procedimientos actualmente conocidos, que representan un coste mucho mayor.

15 Esencialmente estriban estos perfeccionamientos, en disponer una cámara para la conformación del elemento continuo, la cual posee medios para delimitar una amplia zona de la forma geométrica que se desea para el elemento continuo y medios para la reducción de la sección de dicho elemento, conduciendo a éste por una tolva de salida, disponiéndose la alimentación de dicha cámara conformadora, de modo tal que uno de los componentes del elemento continuo es introducido por la parte superior de dicha cámara, constituyendo un pequeño depósito anular de reserva del cual afluye el producto hacia una cámara anular de sección más reducida en la cual tiene lugar la primera preformación del elemento continuo y en la que desembocan a intervalos regulares, unas boquillas que conducen los productos de diferente color, destinados a formar franjas longitudinales en el elemento obtenido, cuyas boquillas son alimentadas o bien desde una cámara anular única situada en la parte superior o bien desde un reservorio también

20

25

30



envolvente, situado en la parte media o baja del aparato, siempre cumpliendo con la condición de que el producto vertido por ellas, confluya sobre el soporte cuando este ya está preformado.

5 En el caso en que la cámara anular de alimentación de las boquillas para la formación de las franjas, quede dispuesta en una zona intermedia del cuerpo envolvente, estos perfeccionamientos comportan el montaje de un elemento anular que queda dispuesto en la parte interna
10 de dicha carcasa envolvente, cuyo elemento posee un escalón periférico y múltiples conductos para el producto constituyente de las franjas, cuya pieza intermedia queda soportada inferiormente por un conjunto unido a la
15 plico estrechamiento para la condensación del producto destinado a constituir el elemento continuo.

Mediante estos perfeccionamientos se consigue fabricar un elemento continuo de forma preferentemente cilíndrica, a partir del cual se pueden obtener diversas
20 formas finales como son, botellas y cualquier tipo de objeto hueco, conformado por el método de soplado. Dicho elemento continuo está constituido básicamente por un producto cuyo moldeo constituye el armazón o soporte de la pieza obtenida, llevando adosadas múltiples tiras
25 exteriores en sentido longitudinal, las cuales quedan exactamente al mismo nivel que la pared externa de la pieza obtenida, aportando unas notables características estéticas.

Para su mejor comprensión, se adjunta, a título de
30 ejemplo un dibujo explicativo de los perfeccionamientos objeto de esta Patente.

En tal dibujo se aprecia que estos perfeccionamien-



tos consisten esencialmente en disponer un cuerpo principal -1-, el cual contiene en su interior la cámara preformadora -2-, la cual adopta una forma sensiblemente cilíndrica en su parte superior y cónica en la parte baja, en la que tiene lugar la condensación de la masa que constituye el elemento continuo. Dicho cuerpo posee además, medios de alimentación para el constituyente principal y para el secundario, del que se obtienen las franjas, los cuales adoptan la forma, de unos conductos -3- para la admisión en el interior de la cámara preformadora -2- del producto principal o de soporte, el cual queda dispuesto en una amplia cámara anular -4- que queda determinada en la parte superior de la cámara preformadora y desde la cual tiene lugar la alimentación de dicho producto soporte. En el suministro del producto o productos para la conformación de las franjas, tiene lugar medios de disposición de una cámara anular -5- en la parte superior del cuerpo -1-, adoptándose preferentemente la solución que consiste en disponer una amplia placa -6-, adosada a la cara superior del cuerpo -1-, en la que está labrada la cámara -5- a la que confluye un conducto de entrada -7-, a través del cual penetra el producto a moldear. Dicha cámara anular -5- comunica con múltiples conductos -8-, dispuestos en el cuerpo -1- de forma preferentemente vertical, cuyos conductos comunican inferiormente, con unos pasos radiales -9-, rectos o bien oblicuos en número igual al de franjas que se quiera obtener en el elemento continuo. Dado el carácter de boquillas inyectoras que poseen los pasos -9-, es preciso disponer un sistema para la limpieza de dichos conductos, cuyo sistema consiste en hacer tales conductos, pasantes al exterior del cuerpo -1-, llevando dispuestos



unos tapones roscados -10- en los extremos libres, cuyos tapones pueden ser extraídos para proceder a la limpieza de las boquillas mencionadas.

5 La cámara preformadora principal, adopta, como se ha dicho, una forma cilíndrica y en su interior queda alojado un cuerpo concéntrico -11- el cual es de forma compleja y determina mediante una zona superior de menor diámetro, la cámara anular -4-, anteriormente mencionada, determinando luego el propio cuerpo -11- una zona de mayor diámetro -12- la cual queda separada por un pequeño hueco, del cuerpo -11-, determinando una zona tubular en la que adquiere una primera conformación el elemento continuo que se trata de obtener. A continuación el propio cuerpo -11-, adopta una estructura cónica según una zona -13- y termina en un extremo cilíndrico de pequeño diámetro -14- el cual determina la salida del elemento terminado y listo para el proceso de soplado.

15 Los conductos -8- de alimentación del producto que constituye las franjas, desembocan a la altura de la zona cilíndrica -12-, en la cual ya adquiere su forma circular el elemento a obtener,

20 La parte inferior del cuerpo -11- compuesta por la zona cónica -13- y el extremo cilíndrico -14-, queda rodeada por una pieza -15- la cual queda dispuesta a una distancia pequeña y de orden constante de dicho cuerpo, delimitando una zona anular cónica -16- que es la que produce la condensación del elemento y otra zona anular cilíndrica -17- que es la de salida del mismo.

25 La pieza -15- queda sostenida en posición gracias a una tuerca circular -18- y puede asimismo poseer unos conductos para la inyección del producto que constituye las

30



franjas, de forma parecida a los conductos -9-.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de los perfeccionamientos descritos, será variable a los efectos de la actual Patente.

5 N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:

- 10 1.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de elementos continuos para el moldeo de piezas, caracterizados esencialmente por disponerse una cámara preformadora del elemento continuo, en la cual afluye el componente principal de soporte de dicho elemento continuo, por su parte superior y siendo distribuido desde una cámara anular hacia el cuerpo de la cámara preformadora, la cual posee 15 medios para la obtención en una primera zona, de un cuerpo anular cilíndrico del producto componente de soporte, el cual es condensado en una zona subsiguiente, a un diámetro menor, después de lo cual tiene lugar la salida del elemento continuo obtenido, poseyendo la cámara preformadora, 20 medios para la alimentación de un producto para la formación de franjas en el elemento continuo, en forma de boquillas que desembocan en la periferia de dicha cámara, superponiéndose al cuerpo principal del elemento continuo.
- 25 2.- Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados esencialmente porque la cámara preformadora lleva dispuesto en su interior un elemento concéntrico que en su parte superior determina mediante un escalón periférico, una cámara anular de alimentación de la cámara preformadora, prolongándose luego dicho elemento concéntrico, en una zona cilíndrica dispuesta con una pequeña 30 separación de las paredes de dicha cámara preformadora



y continuando luego en una zona cónica que determina una cámara anular de muy estrechas paredes para la condensación del elemento continuo hacia una zona final cilíndrica, de menor diámetro, determinada por la propia pieza interior y que constituye la boquilla de salida.

3.- Los propios perfeccionamientos de las reivindicaciones anteriores, caracterizados esencialmente porque la alimentación del producto que constituye el cuerpo del elemento continuo se establece a base de una cámara anular que posee una comunicación con el exterior para la recepción del producto y que está dispuesta concéntrica con la cámara preformadora, existiendo unos conductos que parten de la misma y desembocan en la periferia de aquella, en número igual al de franjas que se pretende obtener en el elemento continuo fabricado.

4.- Los propios perfeccionamientos de las reivindicaciones anteriores, caracterizados esencialmente porque los conductos que desembocan en la periferia de la cámara preformadora poseen asimismo aberturas individuales al exterior, las cuales están cerradas por medio de tapones roscados que permiten efectuar la limpieza periódica de dichos conductos.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

5.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS CONTINUOS PARA EL MOLDEO DE PIEZAS".

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

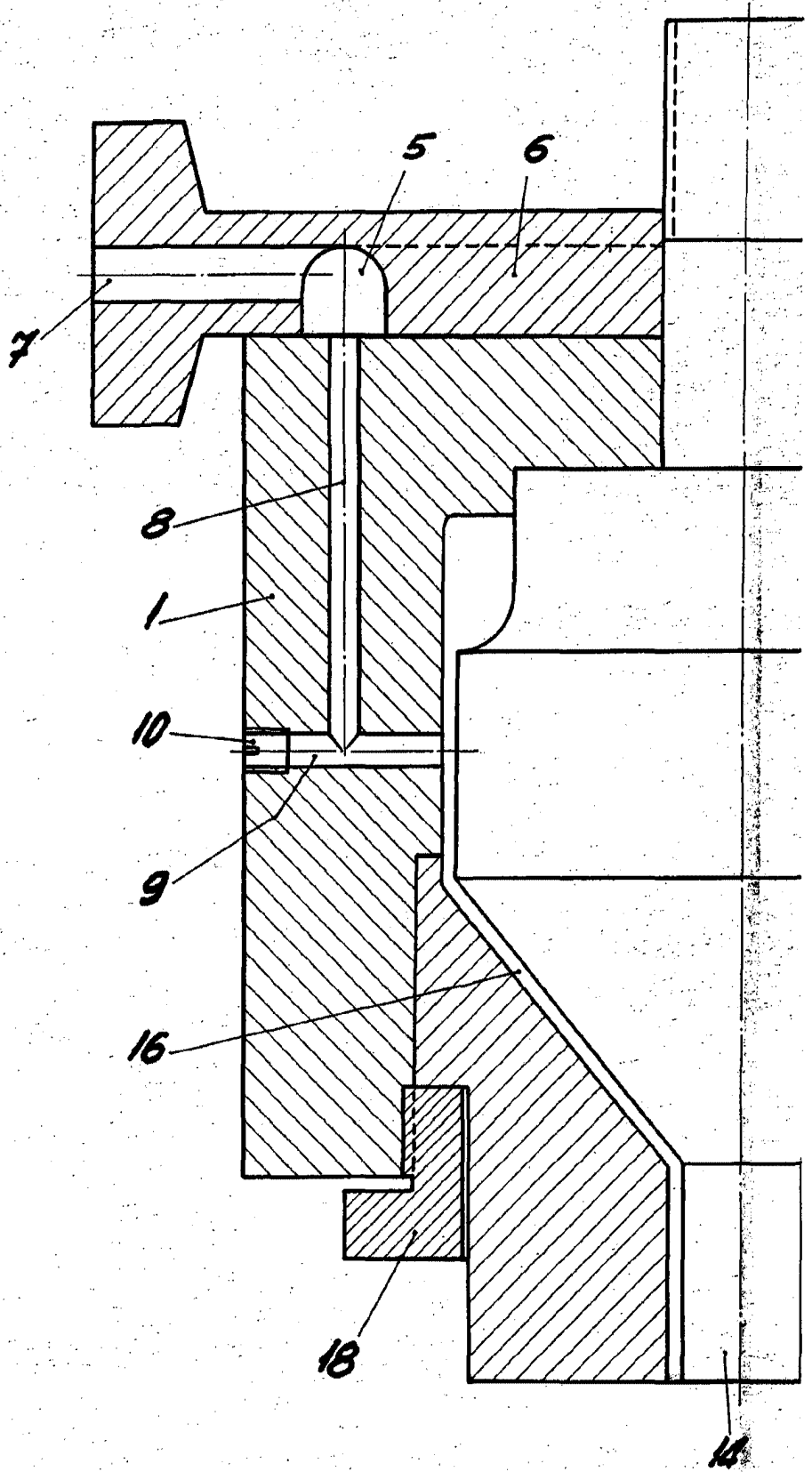
Barcelona, cinco de junio de mil novecientos sesenta y uno.

P.A. de Inerga, S.A.,

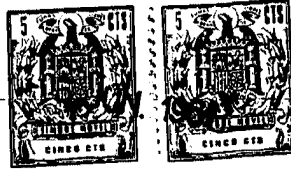
L. DURAN

P. P.

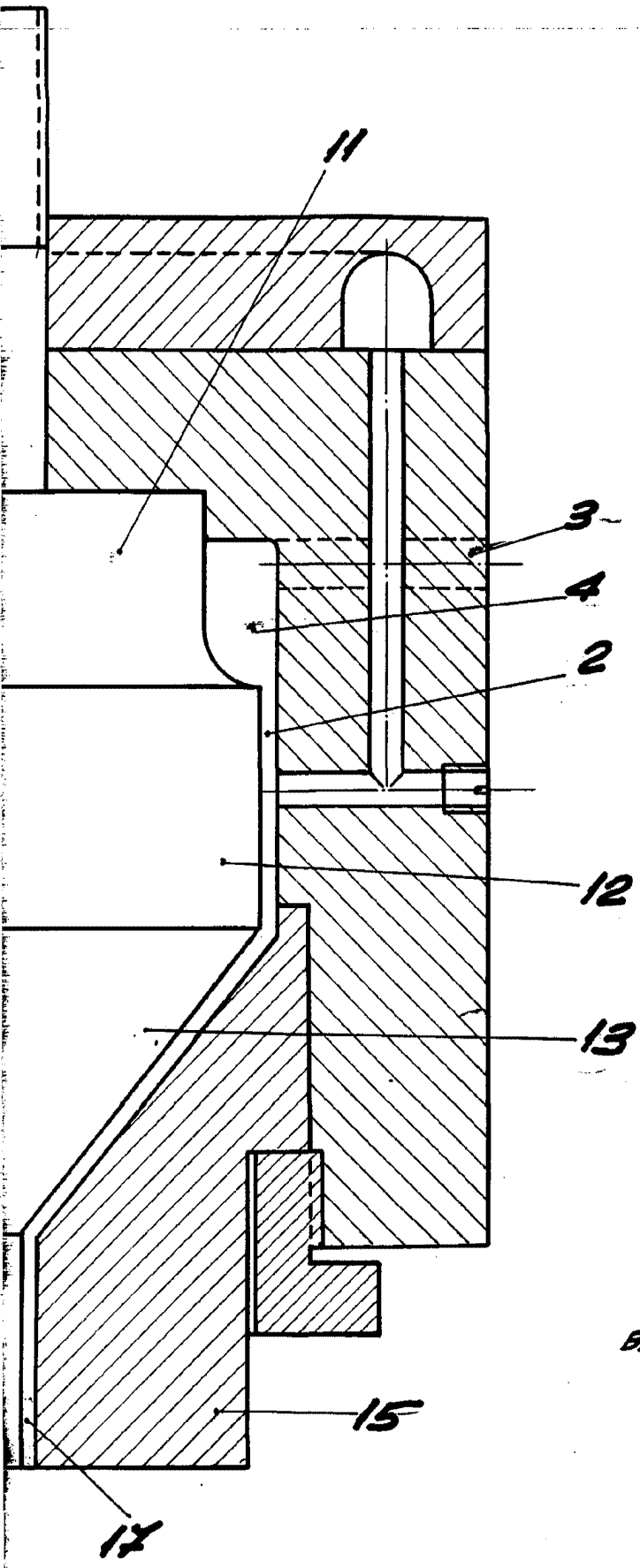
INERGA, S. A.



ESCALA VARIABLE



26 84 91



BARCELONA, 5 JUNIO DE 1961
L. DURAN
P.P. 4.