

271653
30 OCT 1961
INDUSTRIAS ELASTICAS LUGAR



271653

PATENTE DE INTRODUCCION

que por diez años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de INDUSTRIAS ELASTICAS LUGAR, S. A. y Don José ROSSI Caglioni, de nacionalidad española e italiana, respectivamente, domiciliados en Madrid (España), Calle de Gladiolo, 10, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA INYECCION PARA MOLDES DE ELASTICO A PRESION".

Memoria descriptiva

La presente invención corresponde a una serie de perfeccionamientos introducidos en la inyección de plástico a los correspondientes moldes, destinados a la incorporación a máquinas destinadas a tal clase de moldeo, perfeccionamientos concebidos con el fin de mejorar la distribución microestructural de los objetos obtenidos como resultado industrial en la producción de semejantes máquinas.

El reparto de tensiones internas en

10



271053

15 la materia de los cuerpos obtenidos en las máquinas inyectoras de plásticos, ofrece una notable disimetría ocasionada por la acción conjunta de la fuerza gravitatoria y de la resistencia al flujo en el interior del molde, ocasionada esta última por la viscosidad del material.

20 La angostura de muchos pasos formados en el interior del molde por su especial configuración, unido a la presencia de fuerzas de distribución asimétrica dada la influencia de la acción gravitatoria, determina una desfavorable formación de la estructura interna en las piezas producidas cuando, como es usual hasta la fecha, es efectuada la inyección de forma central.

25 Los perfeccionamientos objetos de la invención, comprenden la disposición de elementos y accesorios encaminada a permitir la realización de colada excéntrica o lateral.

30 Preferentemente la invención dispone de los medios encaminados al logro de una colada superior en lo que respecta a la colocación del acceso de materiales al molde.

35 Con ello, se logra el siguiente efecto ventajoso:



271653

La materia plástica con la que se va llenando el molde desde la parte superior, manifiesta tendencia a llenar el fondo del mismo, fluyendo fácilmente en sentido descendente, incluso por los pasos más angostos. Por otra parte, una excesiva tendencia al descenso queda compensada por la pérdida de energía cinética y de presión que produce la viscosidad del plástico en su movimiento.

40

El reparto de material es así mucho más perfecto y el espectro de tensiones internas eminentemente satisfactorio.

45

Para la mejor comprensión de cuanto antecede y alcance de la invención, se describirá seguidamente la misma ^{con} referencia a los dibujos que se acompañan, en los que se representa, sencilla y esquemáticamente:

50

En la figura 1 un alzado lateral parcialmente seccionado de un conjunto de molde concebido con arreglo a la invención.

55

En las figuras 2 y 3, sendas representaciones esquemáticas del reparto de tensiones en los objetos moldeados por colada central y por colada lateral, respectivamente.

60

De acuerdo con todo ello, un molde for-



271653

65 mado por los semimoldes acoplados 1 y 2, presenta un frente 3, seccionado en la figura correspondiente, en el que se representa por 4 la entrada de inyección primitiva o normal, situada en el centro.

70 La inyección lateral 5, objeto principal de esta invención, permite la llegada del material al molde 6 en sentido descendente, lográndose las ventajas dependientes de tal forma de colada.

Los restantes elementos que aparecen en la figura 1 son:

75 7 barras o guías cilíndricas, para el desplazamiento del molde, se unen a la cara posterior de éste por las tuercas 8.

Con 9 se representa el extractor de pieza y por 10 el extractor de colada, émbos con la situación relativa que muestra la propia figura.

80 La figura 2, muestra esquemáticamente la distribución de tensiones en el material de un molde 6₂ dotado de orificio de colada central 4₂, mientras que la figura 3 pone de relieve gráficamente las ventajas en lo que
85 respecta a la estructura del material 6₃, ob-



1961

271653

tenido por colada lateral superior 53.

La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables y, en general, cuanto pueda ser accesorio o secundario y no suponga una fundamental alteración en las características sustanciales que constituyen el espíritu de la invención y respecto a la que la realización preferente ilustrada lo ha sido solamente a título de ejemplo no limitativo.

90

REIVINDICACIONES

95

1a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA INYECCION PARA MOLDES DE PLASTICO A PRESION", caracterizados por disponerse en la correspondiente cara del molde, por la parte superior, un conducto de colada, la cual resulta así excéntrica o lateral, siendo por ello de descenso el flujo de material plástico en el interior del molde.

100

2a.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA INYECCION PARA MOLDES DE PLASTICO A PRESION".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a la que se acompaña una hoja de planos para su mejor comprensión.

Madrid, 30 OCT 1961
CARLOS BALLESTERO
P.P.

271653

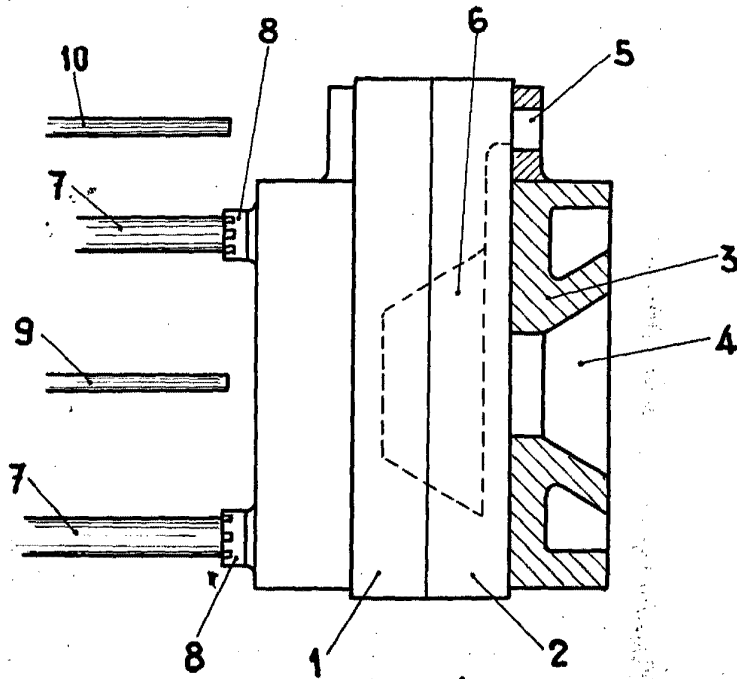


Fig. 1

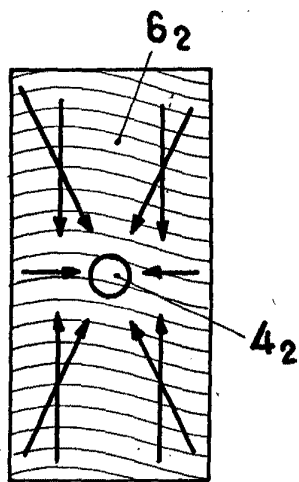


Fig. 2

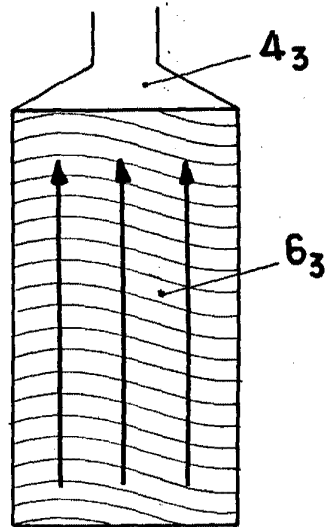


Fig. 3

Madrid, 30 OCT. 1961

CARLOS BALLESTERO
P.P.

ESCALA VARIABLE