

19 ES

11

21

22

NUMERO	271696
FECHA DE PRESENTACION	12 ABR. 1983

10 Y



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 OCT. 1983

30 PRIORIDADES	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B29D 23/04

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"CABEZAL DE ACUMULACION POR EMBOLO ANULAR PARA MAQUINAS DE EXTRUSION-SOPLADO."

71 SOLICITANTE (S)

VICENTE MATEU BERNAD, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Barcelona - Padilla, 237, 2º

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Luis Durán Cuevas.

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un cabezal de acumulación que se halla especialmente diseñado para su aplicación en máquinas de extrusión-soplado y que es del tipo de émbolo anular.

5. En los procesos discontinuos de extrusión y modelado por soplado se acumula la masa fundida térmicamente estable, impulsada por la extrusionadora, en un acumulador, para ser expulsada en el instante preciso por medio de una unidad hidráulica.

10. En esta situación un acumulador de masa fundida es necesario siempre que sea preciso utilizar una unidad de cierre estacionaria, que la preforma no puede ser hinchada a causa de un tiempo de extrusión continua demasiado grande o que la resistencia de la masa fundida exija un tiempo de expulsión pequeño para evitar un alargamiento inadmisibles de la preforma bajo su propio peso.

15. El cabezal de acumulación objeto de la presente invención tiene como característica básica el hecho de que el mismo, por émbolo anular, se halla situado detrás de los caminos de flujo de la masa extruida, en base a lo cual, la misma llega al cabezal de acumulación en la base del portaespigas y se divide en dos canales desplazados 180° que forman dos corrientes siendo el grueso de pared obtenido, inversamente proporcional al tiempo de permanencia.

20. Gracias a esta disposición, se consigue una uniformidad mucho mayor y prácticamente total en el tubo plástico extruido que se dirige hacia la zona de acumulación, por cuando

to se obliga a la masa extruida a dirigirse, hacia la parte baja del cabezal, donde ella misma desplazará hacia arriba el émbolo anular y se irá acumulando delante del mismo, hasta el momento de ser expulsada en forma de manga caliente dispuesta a ser hinchada por la unidad sopladora.

5.

Para facilitar la explicación se acompañan a la presente memoria sendas hojas de dibujos en las que se han representado, a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, un caso de realización de un cabezal de acumulación por émbolo anular para máquinas de extrusión-soplado, según los principios de las reivindicaciones.

10.

En los dibujos:

La figura 1 presenta una vista en alzado del portaespigas correspondiente al cabezal de acumulación por émbolo anular reivindicado del cual es de ver en la figura 2 una sección de perfil según I-I y en la figura 3 una sección en planta, según III-III.

15.

La figura 4 presenta un detalle en perspectiva de la parte superior del portaespigas, mientras que la figura 5 representa una vista en alzado del citado portaespigas, colocado en el interior del cabezal de acumulación por émbolo anular, siendo de ver en la figura 6 una sección de perfil del citado portaespigas según V-V de la figura 5.

20.

Tal y como es posible deducir de la indicada hoja de dibujos, el portaespigas presenta en su parte superior un fileteado -1- que facilitará su unión al resto del cabezal de acumulación por émbolo anular reivindicado, así como un chavetero -2- que lo centrará, por debajo del cual es de ver

25.

un canal -3- provisto de un pequeño tabique central de sepa  
ración -4-, colocado en la base del portaespigas y hacia el  
que se dirige a través del camino -5- el flujo de la masa ex  
truida, la cual al llegar al portaespigas se reparte segun  
5. dos canales -6- y -7-, por cuanto el resto de la superficie  
del portaespigas se halla en contacto -8- con el cuerpo del  
cabezal por el interior del cual actúa, para a continuación  
resbalar sobre la zona cilíndrica inferior -9-, hasta que al  
llegar a la zona ancha -10-, donde desplazará al émbolo anu  
10. lar -11- y se acumulará delante de él hasta que las columnas  
-12- lo empujen hidráulicamente y éste a su vez la expulse  
en forma de manga hacia la unidad de soplado.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique  
la esencia del cabezal de acumulación por émbolo anular des  
15. crito, será variable a los efectos del actual Modelo. ....

N O T A .

Se reivindica a los efectos del presente Modelo de Utilidad:

5. 1.- Cabezal de acumulación por émbolo anular para máquinas de extrusión-soplado, caracterizado porque el flujo de la masa extruida llega al cabezal en la base del portaespigas, dividiéndose en dos canales desplazados 180º y formando dos corrientes, cuyo grueso de pared es inversamente proporcional al tiempo de permanencia, que llegan a la parte baja del cabezal y de allí a la cámara de acumulación donde es 10. pera térmicamente estable a su expulsión en forma de tubo de material plástico de pared regular.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad del Modelo de Utilidad, definido en la anterior reivindicación, cuyo objeto es: 15.

2.- "CABEZAL DE ACUMULACION POR EMBOLO ANULAR PARA MAQUINAS DE EXTRUSION-SOPLADO."

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a 20. la misma.

Barcelona, 12 ABR. 1983

P.A. de VICENTE MATEU BERNAD, S.A.,

LUIS DURAN COTVAS

P. B.



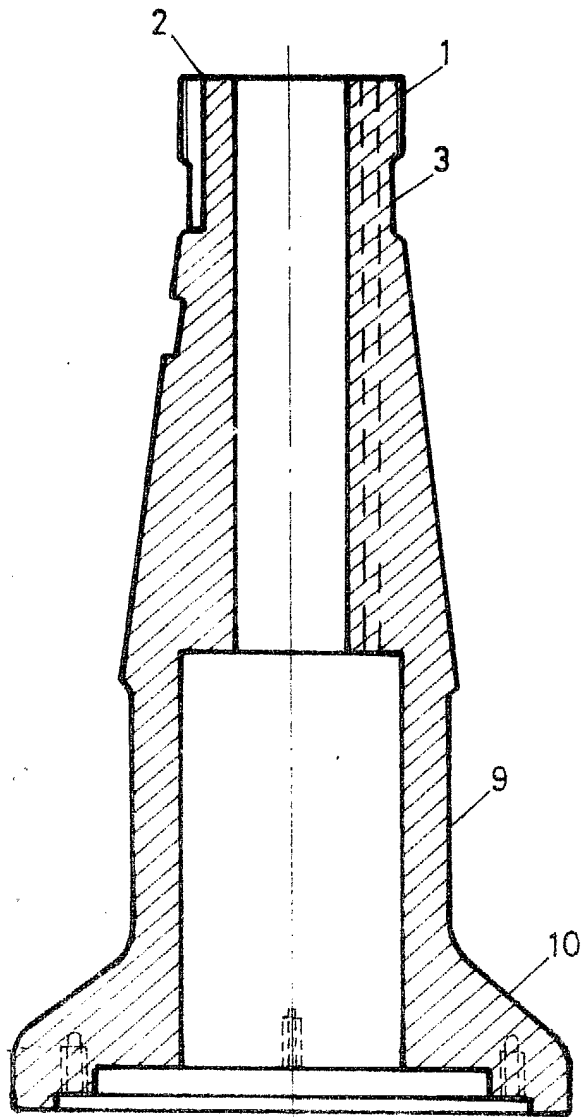
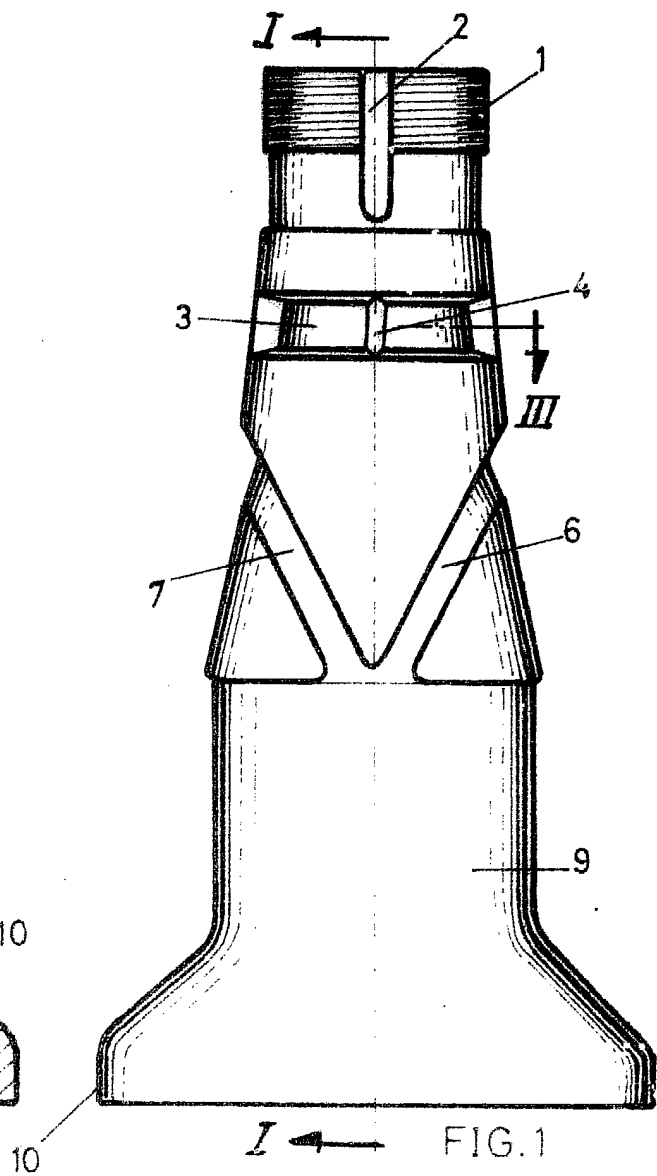


FIG. 2



I ← FIG. 1

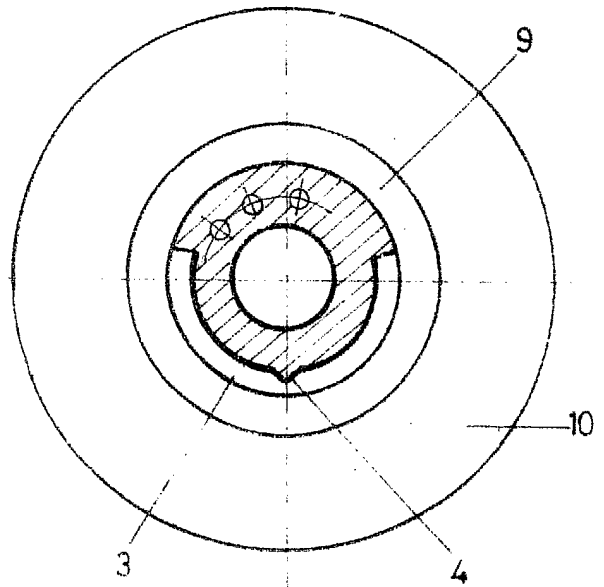


FIG. 3

BARCELONA, 12 ABR. 1983  
P.A.

V.P.

*mateu*

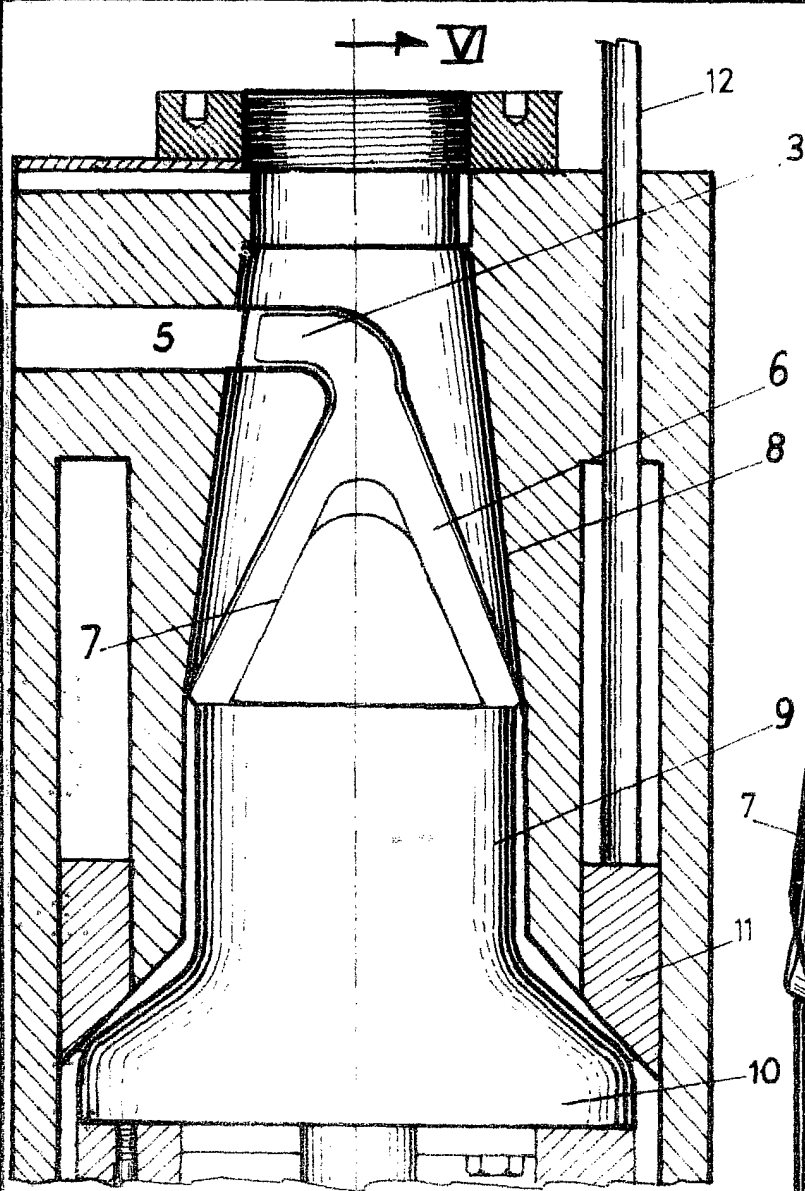


FIG. 5

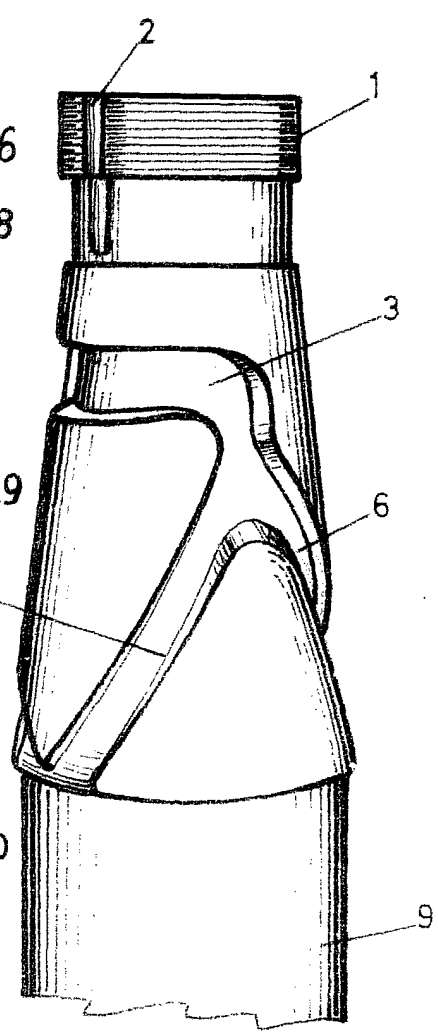


FIG. 4

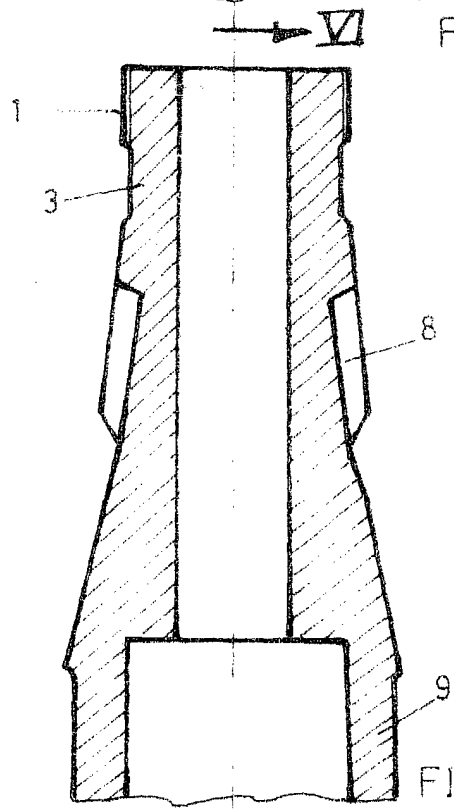


FIG. 6

BARCELONA, 2 ABR 1983  
P.A.

W. MATEU  
P.A.