



278950

278950

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR  
DE DON JAI ME CUADRADAS ANTON, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-  
TE EN BARCELONA- Salvadors, 14

s o b r e:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE FIGURAS POR MOLDEAMIENTO,  
UTILIZABLES COMO JUGUETES".-----

=====



La presente descripción hace referencia a perfeccionamientos en la fabricación de figuras por moldeamiento utilizables como juguetes, presentando las particularidades y ventajas que desarrolladas a continuación hacen de este sistema un ventajoso modo de elaboración práctica de las citadas figuras, tanto en el aspecto técnico como en el económico.

5.- En efecto, actualmente todos los elementos obtenidos por fusión en caliente y a presión podrían agruparse en dos grupos: huecos, para cuya elaboración es imprescindible la presencia de un noyo interior en el molde, que dará el cuerpo al conjunto en el momento de la inyección, y macizos, siendo para estas innecesaria la presencia de noyo para llenar la colada por entero toda la cavidad del molde.

10.- En general han sido las piezas pequeñas las que siempre se han de elaborar mediante una colada sin noyo, o en macizo, encontrándose especialmente entre ellas las figuras de material plástico. Pero la colada sin noyo o en macizo ha presentado los inconvenientes de motivar un aumento de volumen después del desmoldeo, debido a torsiones interiores del material plástico y por la temperatura conservada en su interior, aumento de volumen que ha traído consigo la deformación de la figura, con el consiguiente perjuicio. El "hinchado" de la pieza es pues motivado por una inyección en caliente en molde sin noyo.

15.- El nuevo sistema expuesto en la presente descripción presenta las ventajas de eliminar el hinchado anteriormente citado, en el caso concreto de la elaboración de figuras de material plástico, a la par que ofrece, bajo el aspecto económico, un considerable ahorro no solo de material, sino de tiempo de fabricación.

20.- Además elimina la obligatoriedad de tener que elaborarse estas pequeñas figuras por el sistema de "macizo", al adoptar un noyo en cuña de acción interior parcial.

25.- Para mayor claridad de lo anteriormente expuesto, se acompaña una hoja gráfica, en la que se ha dibujado, a modo de ilustración una realización práctica de la invención, objeto de la pre-



sente descripción.

La Figura 1ª., es una sección longitudinal de la figura mostrando la oquedad de que va provista, mientras que la

Figura 2ª., es una sección transversal por AB que señala igualmente la naturaleza de la citada oquedad.

5.-

Las piezas inyectadas en caliente, siguiendo su proceso normal, quedan formadas en el interior del molde que ha sido debidamente acoplado a la máquina de inyección. Estos moldes, según el tamaño de la pieza a elaborar, podrán dar en cada inyección mas de una pieza, sin ya se hubiera así construido el molde, con las correspondientes oquedades de moldeo, una para cada figura, en las caras superior e inferior del molde, encontrándose además los canales de vertido de colada y de rebosadero. En el interior del molde quedará colocado el noyo que formará durante el proceso de inyección lo que será el cuerpo hueco de la figura.

10.-

15.-

En los diseños de la presente descripción se aprecia la figura u objeto moldeado (1) por inyección, en este caso un babillo, seccionado longitudinal, y transversalmente, mostrando toda la sección hueca (2), no rayada en el dibujo, por no interesar en ella la acción del plano sector. Esta sección hueca, presenta la solución al "hinchado", porque la pieza deja ya de ser maciza. No presenta su realización ningún inconveniente, ya que el noyo (3) en forma de cuña ofrece un considerable ángulo de despuya, el cual permite que el noyo pueda ser fácilmente extraído del interior de la pieza. El noyo, convenientemente adaptado al molde, será apto para tantas piezas como capacidad tenga el molde con solo aumentarlo constructivamente con su debida forma.

20.-

25.-

Esta oquedad (2) trae consigo una gran merma de material y por ello una considerable economía de materia prima. Al mismo tiempo se consigue un menor tiempo de mecanización al ser menor la colada, y al aumentar la superficie y con ella la superficie de enfriamiento se produce un enfriado mas uniforme alrededor de la pieza, evitando así el hinchado y deformación de la pieza.

30.-

278950



Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

5

NOTA

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10

1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de figuras por moldeamiento, utilizables como juguetes, caracterizados porque se elimina la necesidad de efectuar la elaboración en macizo al tratarse de piezas pequeñas, evitándose por consiguiente la formación de tensiones internas en el material al desmoldearlo, que producirá el hinchado deforme de la pieza, en cuyo caso se logra con la utilización de un noyo en forma de cuña con un fuerte ángulo de despuya a efectos de facilitar más tarde su extracción, cuyo noyo se adapta al molde inyección dando lugar a obtener en la pieza inyectada una oquedad, oquedad ésta que evitará la formación de tensiones interiores dado que es menor el grueso máximo de material y mayor la superficie de enfriamiento.

15

20

2ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de figuras por moldeamiento, utilizables como juguetes, según la reivindicación anterior, caracterizados porque la oquedad expresada motiva igualmente un ahorro de material, junto con un menor tiempo de mecanización al ser reducida la colada por pieza.

25

3ª.-PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE FIGURAS POR MOLDEAMIENTO, UTILIZABLES COMO JUGUETES.-

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 5 de julio de 1.962

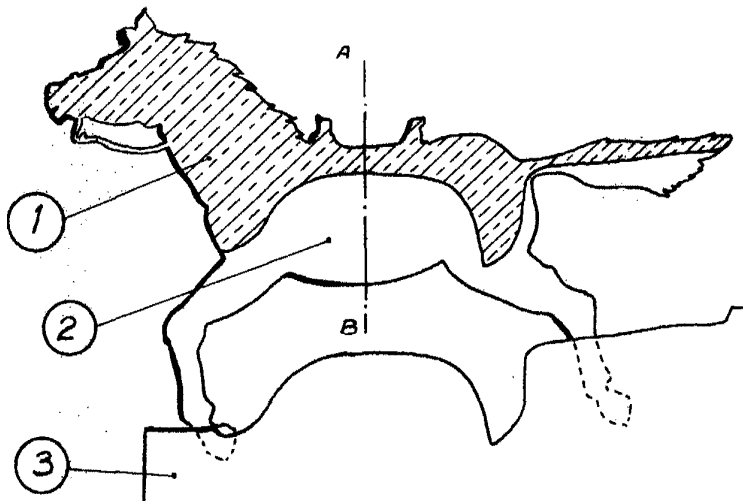


Fig. 1

278950

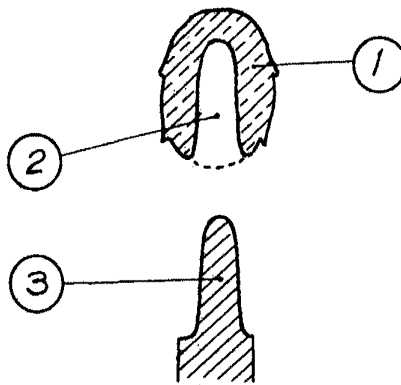


Fig. 2

Escala variable

5 JUL. 1962