



292 689

292 689

PATENTE DE INTRODUCCION
=====

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus
territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. FABRICIANO GAJA FONT

de nacionalidad española, domiciliado en Man-
lleu (Barcelona), Gral. Nola, núm. 8, relativa
a:

"MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION
DE CUERPOS HUECOS".

=====



292889

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en los procedimientos de fabricación de cuerpos huecos.

Son fabricados una diversidad de cuerpos huecos, cerrados, destinados a su empleo como flotadores para redes de pesca y para otras muchas aplicaciones.

Dichos cuerpos viene realizándose según procedimientos varios y con el empleo de metales, vidrio, plásticos y otros materiales, por lo que ofrecen ventajas o adolecen de inconvenientes, imputables unos y otros al tipo de estructuración de que han sido objeto los cuerpos o a la propia naturaleza de aquellos materiales que los constituyen.

Con la finalidad de aplicar un sistema de fabricación exento de complicaciones, que no requiera maquinaria delicada o manipulada por personal experto, que permita un proceso de producción rápido y en grandes series, a base de emplear materiales plásticos de costo relativamente bajo, han sido ideadas unas mejoras, según se expone en la presente Patente, caracterizadas por el hecho de aplicarse un molde independiente para cada una de las piezas mitad que componen uno de los cuerpos de referencia, en cuyos moldes se inyec-

282589



tan materias plásticas del tipo adecuado, obteniéndose las citadas piezas, las cuales presentan, en sus bordes a juntar, sendos resaltes periféricos, complementarios entre sí, aptos para el ensamble de las piezas en cuestión, así como una zona biselada que contornea exteriormente los mismos - bordes de ambas piezas, de manera que una vez unidas las mismas, el cuerpo hueco cerrado resultante es aplicado en otro molde que abarca como mínimo la zona periférica de acoplamiento, y partes adyacentes de las dos partes componentes, teniendo lugar una operación de inyección de una materia plástica termosoldable a aquellas por sus zonas biseladas, la cual rellena el espacio que las mismas abarcan y uniformiza la superficie de esta parte con la del resto del cuerpo.

En el moldeo de las piezas componentes de uno de los cuerpos, se forman en la proximidad de los bordes de acoplamiento, paralelamente a los mismos, unas aletas agujereadas a modo de asas, agrupadas por parejas en distribución diametral.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

292589



Figura 1, es una vista del molde de una de las piezas mitad del cuerpo a fabricar, según una sección por el centro del hueco correspondiente.

Figura 2, es una vista análoga a la anterior, relativa a la otra pieza mitad del mismo cuerpo.

Figura 3, es una vista, en sección diametral, del cuerpo obtenido por acoplamiento de sus dos mitades, colocado en un molde para formar un cordón de solidarización.

Figura 4, es una vista en planta del cuerpo de referencia, parcialmente representado en sección.

Figura 5, es una vista en alzado, parcialmente en sección, del mismo cuerpo.

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles del cuerpo y moldes representados, su descripción es como sigue.

Un molde 1 se destina a la formación de una pieza mitad del cuerpo a formar, mientras otro molde 2 sirve para la otra mitad. El molde 1 consta de dos semimoldes 3 y 4, el primero de los cuales dispone de un bebedero 5 para aplicar la boquilla inyectora de un material plástico, siendo agregados unos machos 6 roscados al segundo de los semimoldes.

Analogamente, el molde 2 consta de dos semimoldes 7 y 8, con un bebedero 9 y unos machos 10.

En los huecos de los moldes 1 y 2 se obtienen, res-

292.89



pectivamente, unas piezas semiesféricas 11 y 12 que son objeto de acoplamiento para componer al cuerpo resultante 13. Este acoplamiento se lleva a cabo mediante el ensamble de unos resaltes 14 y 15 que, en mutua correspondencia, presentan aquellas piezas 11 y 12 en sus bordes periféricos. Junto a estos bordes, una y otra de estas piezas presentan una zona biselada exterior 16 destinada a la total unión entre ellas.

El cuerpo 13, resultante del ensamble de sus bordes, es colocado en un molde 17 que abarca una zona ecuatorial del mismo, en la que quedan comprendidas las zonas de biselado 16. En este molde, formado por dos semimoldes 18 y 19, es inyectada otra materia plástica que rellena todo el espacio que los cortes en bisel enmarcan, formando un cordón 20 que, por termosoldadura, se fija a aquellos y determina la definitiva solidarización de las piezas 11 y 12. Además, el cordón 20 tiene por efecto uniformizar el contorno exterior del cuerpo, el cual se presenta sin accidente superficial.

En el moldeo de las piezas 11 y 12, las mismas han sido provistas de unas aletas 21, con orificios 22 causados por los machos 6, las cuales se derivan de aquellas junto a sus zonas biseladas 16, y son encaradas para formar unas parejas distribuidas en sentido diametral.

Los cuerpos 13 resultan interiormente herméticos, de escaso peso, resistentes al choque y de fabricación a bajo costo. Pueden realizarse esféricos, como en el ejem-



292389

dose las citadas piezas, las cuales presentan, en sus bordes a juntar, sendos resaltes y rebajes periféricos, complementarios entre sí, aptos para el ensamble de las piezas en cuestión, así como una zona biselada que contornea exteriormente los mismos bordes de ambas piezas, de manera que, una vez unidas las mismas, el cuerpo hueco cerrado resultante es aplicado en otro molde que abarca como mínimo la zona periférica de acoplamiento y sus fajas adyacentes, teniendo lugar una operación de inyección de materia plástica termosoldable a aquellas piezas por sus zonas biseladas, en orden a su solidarización, formando un cordón que rellena el espacio que abarcan las mismas zonas y uniformiza la superficie exterior de esta parte con la del resto del cuerpo.

2.- Mejoras en los procedimientos de fabricación de cuerpos huecos, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque en el moldeo de las piezas componentes de uno de estos cuerpos, se forman, en la proximidad de los bordes de acoplamiento, paralelamente a los mismos, unas aletas agujereadas, a modo de asas, que se agrupan por parejas distribuidas según un sentido diametral.

3.- "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE CUERPOS HUECOS".

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

292559



Fig. 1

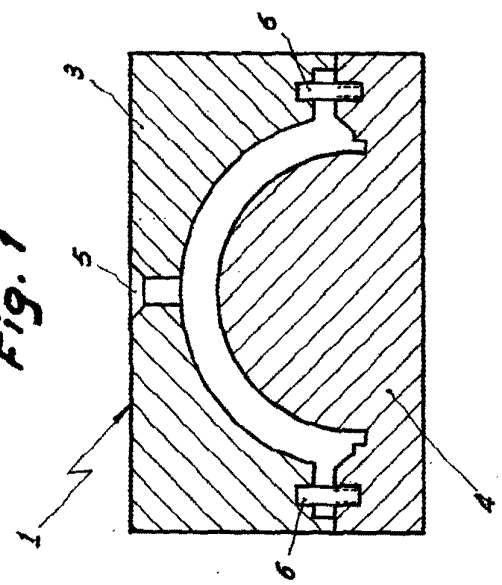


Fig. 2

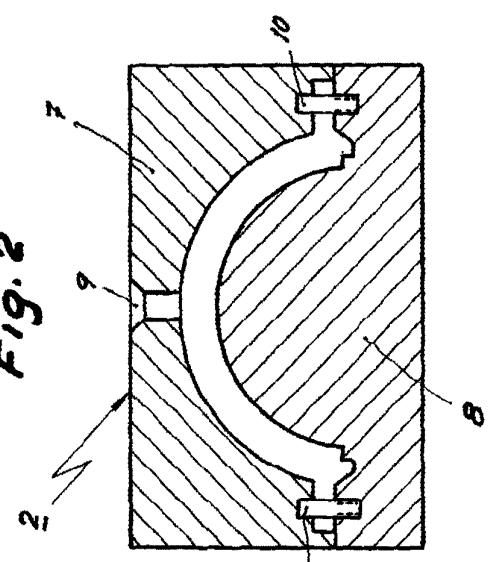


Fig. 4

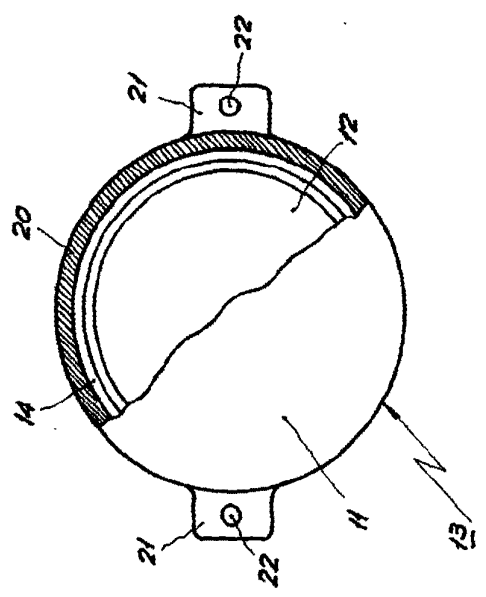


Fig. 3

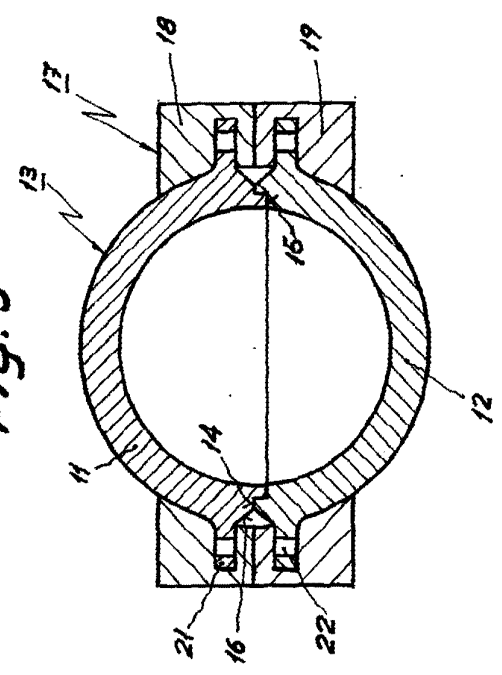


Fig. 5

