

15



302 119

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "ALCHEMIKA, S.A.", residente en Barcelona, calle de Industria, nº 515 - - - - -

5.

P O R

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE RECIPIENTES MOLDEADOS"

Con los perfeccionamientos de esta Patente, se obtienen cuerpos moldeados y en especial cubos, en los que se elimina peso en su cuerpo sin restar la consistencia necesaria para su utilización. Por otra parte en la acción de desmoldeo de las piezas ya moldeadas existe el inconveniente de que, cuando estas piezas son cubos, se produce un vacío del aire existente entre la cámara formada por la pared externa o interna

10.

15.



302119

15

del cubo y la pared interna del instrumento de moldeo que adhiere el cubo a las paredes del molde impidiendo su desmoldeo; Para simplificar esta extracción y evitar pérdidas de tiempo y en consecuencia aumentar la producción, en el mínimo período de trabajo, se han ideado estos perfeccionamientos:

5.

Además, los cubos moldeados en forma de tronco de pirámide, invertida, de bases rectangulares o cuadradas tienen el inconveniente, cuando se desea que sus vértices sean achaflanados, de arriba a bajo, de que los vértices que determinan cada uno de los chaflanes, son zonas debilitadas. Para

10.

evitar esta debilitación de las paredes del cubo y en consecuencia, suprimir pandeos y alabeados nocivos, se dota a la parte externa de los vértices determinativos de cada chaflán, de una media columna, maciza, formando cuerpo con dichas paredes, lo que constituye, externamente, un armazón que impide la deformación de las paredes de los achaflanados de los vértices de las pirámides truncadas invertidas y de base cuadrada formativas del cubo.

15.

20.

Para una perfecta interpretación se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, de la invención, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

25.

En las figuras 1 y 2, son, en sección, sendas fases del moldeo y desmoldeo del cubo.

En la figura 3, un desmoldeo de acción múltiple de los extractores de la pieza moldeada.

En las figuras 4 y 5, un detalle del borde superior del cubo por la línea V-V.

30.

En las figuras 6 y 7, sendas vistas en alzado y planta

302119

15 JUN



del mismo cubo.

En las figuras 8 y 9, es el fondo del cubo con el enrejado de nervios para evitar la deformación del fondo cuando el cubo está cargado.

5. La figura 10, es una vista en planta de un cubo con su brocal cortado.

La figura 11, es una sección por la línea XI-XI de la anterior figura.

10. Y en la figura 12, una fase de la inyección del aire comprimido durante el proceso de la fabricación de los cubos según estos perfeccionamientos.

15. Consiste la invención en que para poder extraer las piezas moldeadas (1) del interior del instrumento de moldeo (2) cuando dichas piezas presentan su cuerpo en forma de recipiente tal como ocurre en las fabricaciones de cubos, el cuerpo ya moldeado (1) es ayudado en su retirada del interior del molde (2) mediante un tope retráctil (3) que en su posición de reposo queda escondido en la pared del molde (2), mientras que, cuando a voluntad actúa dicho tope, emerge de la superficie de la aludida pared por empuje del vástago (4) de su parte trasera.

20. El tope retráctil (3) está emplazado para un doble efecto de acción empujadora, simultáneamente en la superficie interna de la pared del cuerpo moldeado (1) y asimismo en la superficie externa del mismo cuerpo (1) - Figura 3.

25. En el borde de la boca del cubo (1) se le practica una valona (5) debidamente doblada hacia abajo que aparentemente es, desde el exterior, un bocel macizo cuando en realidad es una superficie en media caña hueca (16).

30. Para dar consistencia suficiente a dicha media caña (16),

302119

15



5. se disponen, regularmente distribuidos, en dicha media caña, unos tabiques transversales (6) que van desde el borde en voladizo (7) de la media caña hasta la pared del cubo (1) y tales tabiques impiden el hundimiento de las paredes dobladas de la valona (5).

10. A los recipientes troncopiramidales invertidos de bases rectangulares y vértices achaflanados para que cada chaflán (8) tenga la resistencia suficiente para evitar las deformaciones por alabeados y pandeos, cuando el cubo está en carga o vacío, en la parte externa de las aristas (9) determinativas de cada chaflán (8), se dispone una media columna maciza, vertical (10), que desde la valona (5) del borde de la boca superior del cubo (1) llega hasta la arista saliente (11) que emerge de la superficie inferior de la base inferior (12) del mismo.

15. El empujador (3) tiene un cabezal del que, de su parte trasera emerge un vástago central (4) alojado en un orificio (12) de la pared del molde (2), cual vástago (4) presenta, en su extremo, un disco de tope (13) que obtura el orificio (12) en que se encuentra alojado el vástago (4) y de esta manera al inyectar el aire, a presión, proveniente de un orificio radial (14), éste empuja el vástago (4) que desliza, hacia fuera de su alojamiento, venciendo la acción antagonista del muelle (15) que lo circunda y que cuando cesa la inyección del aire recupera en su posición primitiva al tope extractor (3) de la pieza ya moldeada y situada en el interior del molde (2).

20. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle,

25.

30.

302119

3021195 J



sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

5. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

10. 1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes moldeados, caracterizado por el hecho de que para poder extraer las piezas moldeadas del interior del instrumento de molde, cuando dichas piezas presentan su cuerpo en forma de recipiente, tal como ocurre en las fabricaciones de cubos, el cuerpo ya moldeado, es ayudado en su retirada del interior del molde mediante un tope retráctil que en su posición de reposo queda escondido en la pared del molde, mientras que, 15. cuando a voluntad actúa dicho tope, emerge de la superficie de la aludida pared por empuje del vástago de su parte trasera.

20. 2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes moldeados, según la anterior reivindicación, en los que el tope retráctil está emplazado para un doble efecto de acción empujadora simultáneamente en la superficie interna de la pared del cuerpo moldeado y asimismo en la superficie externa del mismo cuerpo.

25. 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes moldeados, según las anteriores reivindicaciones, en los que en el borde de la boca del cubo se le practica una valona debidamente doblada hacia abajo que aparentemente es, desde el exterior, un bocel macizo cuando en realidad es una super-



ficie en media caña hueca. 302119

5. 4a.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes moldeados, según las anteriores reivindicaciones, en los que para dar consistencia suficiente a dicha media caña, se disponen, regularmente distribuidos, en dicha media caña, unos tabiques transversales que van desde el borde en voladizo de la media caña hasta la pared del cubo y tales tabiques impiden el hundimiento de las paredes dobladas de la valona.

10. 5a.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes moldeados, según las anteriores reivindicaciones, en los que a los recipientes troncopiramidales invertidos de bases rectangulares y vértices achaflanados para que cada chaflán tenga la resistencia suficiente para evitar las deformaciones por alabeados y pendeos, cuando el cubo está en carga o vacío, en la parte externa de las aristas determinativas de cada chaflán, se dispone una media columna maciza, vertical, que desde la valona del borde de la boca superior del cubo llega hasta la arista saliente que emerge de la superficie inferior de la base inferior del mismo.

20. 6a.- Perfeccionamientos en la fabricación de recipientes moldeados, según las anteriores reivindicaciones, en los que el empujador tiene un cabezal del que, de su parte trasera emerge un vástago central alojado en un orificio de la pared del molde cual vástago presenta, en su extremo, un disco de tope que obtura el orificio en que se encuentra alojado el vástago y de esta manera al inyectar el aire, a presión, proveniente de un orificio radial éste empuja el vástago que desliza, hacia afuera de su alojamiento, venciendo la acción antagonista del muelle que lo circunda y que cuando cesa la in-

25.

3.2119

45



yección del aire recupera en su posición primitiva al tope extractor de la pieza ya moldeada y situada en el interior del molde.

7a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE RECIPIENTES MOLDEADOS.

5.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, a 4 5 de Julio de mil novecientos sesenta y cuatro.

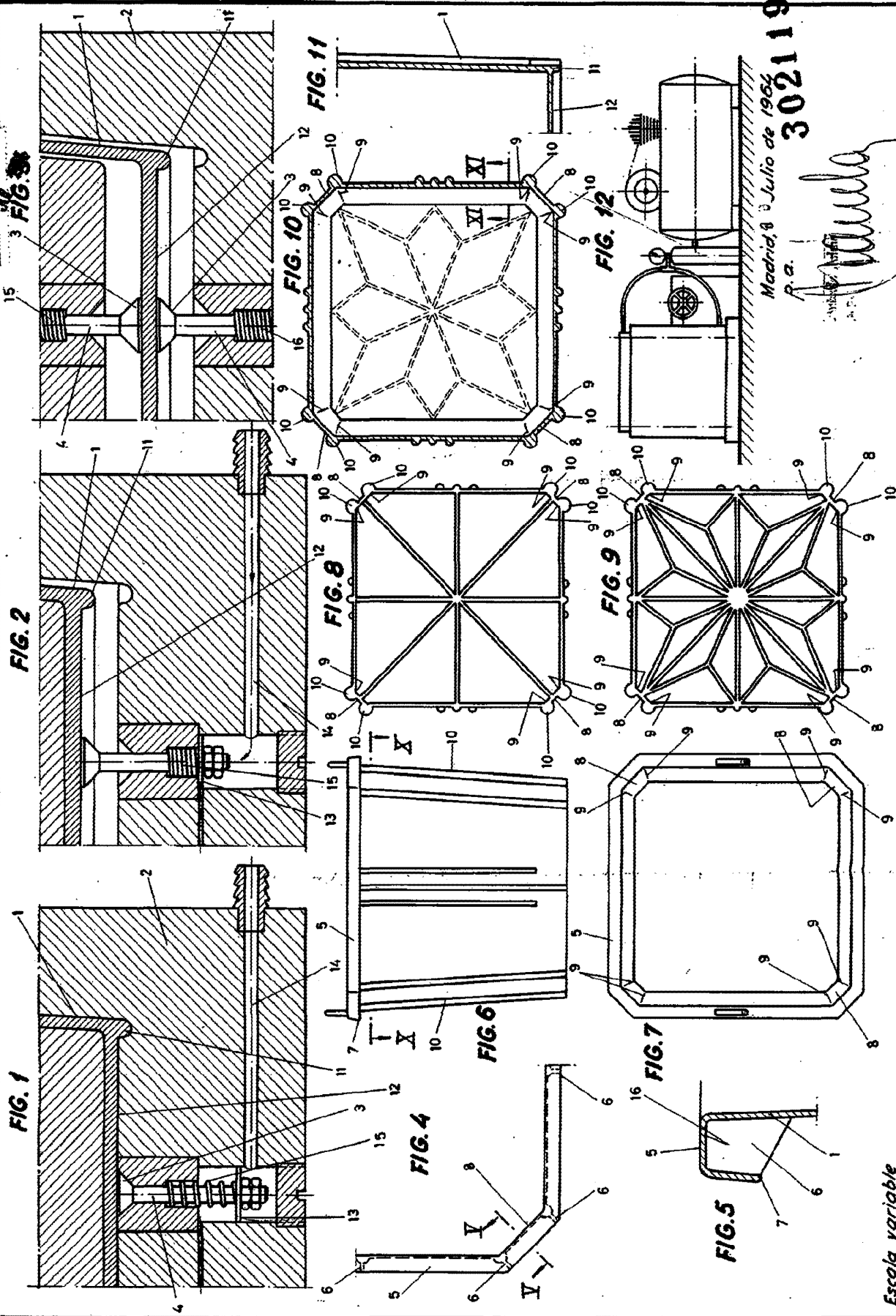
P.A.,  
Antonio Alca  
P. P.

302119

302119

ALCHEMIKA, S.A.

HOJA ÚNICA



Madrid, 8 Julio de 1966  
302119

*[Handwritten signature]*

Escala variable