

AMP/.

20



memoria descriptiva **3 02 272**

CLASE DE REGISTRO

Una Patente de Adición,

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE

D.^a Oscar Goda Barber
(de nacionalidad española)

RESIDENCIA Y DOMICILIO

Alicante, General Lacy nº 13

OBJETO

"Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 278.304; concedida por: "Mejoras en la construcción de máquinas para inyectar gomas, plásticos y análogos".

.....



20

302272

- 1 -

1

El presente primer certificado de adición se refiere a mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 278.304; concedida por: mejoras en la construcción de máquinas para inyectar gomas, plásticos y análogos, cuyo registro se amplía ahora, adicionando a la máquina un dispositivo para el cierre automático de los moldes después de inyectados, a continuación inmediata de la inyección, especialmente aplicable cuando la inyección se realiza de goma y también en algunas materias plásticas.

5

10

Actualmente la presión necesaria para que los objetos moldeados por inyecciones de goma, caucho regenerado, etc., sean adecuadamente compactos, se mantiene no separando la boquilla inyectora del molde, hasta que la goma o análogo inyectada, haya tomado cuerpo, vulcanizándose y endureciéndose en consecuencia.

15

20

Esto exige mantener el contacto de la boquilla inyectora con el molde, durante un tiempo que varía según las mezclas estén más o menos provistas de materias acelerantes. Todo este tiempo representa un perjuicio, en detrimento de la inyección de los moldes que aguardan ser inyectados.

25

Si no se mantiene la boquilla durante ese tiempo en contacto con el molde, se pueden presentar dos perjuicios:

- que la goma inyectada, por su autopresión, salga, en parte, del molde por el agujero de inyección, con lo que se producirían fallos en el objeto moldeado, por me-



302272

1
nor cantidad de mezcla de la necesaria, para un total relleno de las cavidades del molde; o bien

5
- que aún quedando plenamente moldeada la pieza, al retirar la boquilla inyectora antes de la prevulcanización, se produzcan bolsas de aire (microporos), restando compacidad en la masa, y con ello, el artículo moldeado no presentaría garantías de resistencia.

10
El dispositivo que materializa las mejoras que se reivindican, impide los citados inconvenientes y aprovecha la mayor cantidad de tiempo el aparato inyector, para rellenar por inyección la mayor cantidad posible de moldes, lo que representa una gran economía, y permite el cierre automático del molde en cuanto se realiza la inyección.

15
Es decir, tal dispositivo de cierre automático sirve para mantener la presión interna de las mezclas de goma y materias plásticas en el interior de los moldes cargados por inyección, mayormente en las mezclas de caucho dado que esta materia hidro-carbúrica precisa de un tiempo de vulcanización superior a las materias plásticas, pudiendo considerar dos casos:

20
- las materias plásticas, se moldean muy rápidamente al contacto con los moldes fríos, o de temperatura inferior a la que tiene la materia que se inyecta;

25
- las mezclas a base de hidro-carburos (goma, caucho) se inyectan a una temperatura igual o parecida que la del molde y su vulcanización se produce no por en-



1

friamiento, sino por tiempo.

502272

5

En la aplicación del presente certificado de adición, cabe la misma generalidad y amplitud expuestas para la patente principal, sin que las variaciones de forma, dimensiones y materiales con que se fabriquen las diversas partes del dispositivo, o que se introduzcan en detalles de presentación u organización, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que los dispositivos que se fabriquen, dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

10

15

En esta idea, las adjuntas figuras corresponden únicamente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización, para concretar cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

La fig. 1 esquematiza los elementos de la máquina reivindicada en la patente principal, que interesan para la aplicación del dispositivo a que nos referimos.

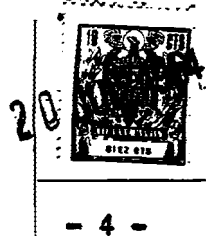
20

La fig. 2 ilustra la proyección en planta de dicho dispositivo, visto por la parte superior.

La fig. 3 muestra la sección del mismo que se indica en A-B sobre la figura anterior.

25

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles del dispositivo representado, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción del mismo es como sigue:



1

3 2272

Por lo que se refiere a la máquina de inyectar, en 1 (fig. 1) se indica el inyector, en 3 la boquilla, en 2 el correspondiente mando, y en 4 el porta-moldes.

5

El dispositivo está constituido por la base 15, que en un extremo presenta el dobléz en escuadra 12, y en el otro se prolonga hacia arriba en el plato 5, que, mediante los tornillos 7, lleva fijado el casquillo 6 que aloja, el cual presenta el orificio 17 de entrada del material plástico o análogo, que se prolonga en el apéndice roscado 18 que se acopla al molde.

10

Sobre la parte superior del plato 5, y en un alojamiento que al efecto presenta el casquillo 6, se desliza la corredera 8 (destinada a tapar el hueco 17), solidaria del vástago 14, que va rodeado del resorte 13, que por un extremo hace contacto con la cabeza 9 de la corredera, y por el otro apoya en el citado dobléz en escuadra 12.

15

Los pitones 10 limitan el recorrido hacia atrás de la citada cabeza 9 de la corredera 8, y los bulones radiales 11, dispuestos en el vástago 14, sirven para fijar la corredera, cuando, después de pasarlos por los vaciados que al efecto presenta a uno y otro lado la pieza 12, se gira ligeramente el vástago, para apoyarlos en la parte posterior de esa pieza 12. El casquillo 6 lleva un segmento vaciado para facilitar su extracción.

20

25



196A

1

N O T A.-

302272

=====

El presente certificado de adición comprende las siguientes reivindicaciones:

5

1.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 278.304, concedida por: mejoras en la construcción de máquinas para inyectar gomas, plásticos y análogos, caracterizadas por un dispositivo adicional de cierre automático de los moldes, constituido por una base plana, que en un extremo se prolonga hacia un lado en un plato, que a su vez aloja un casquillo, sujeto por tornillos radiales, el cual presenta un taladro, que coincide con el centro del plato, en el que va practicado un orificio, en comunicación con una boquilla perpendicular a la base, dispuesta al otro lado de la misma y roscada exteriormente, para acoplarse a la máquina.

10

15

2.- Mejoras según la reivindicación anterior, caracterizadas porque el otro extremo de la base se dobla en escuadra, y presenta un orificio, que sirve de guía a un vástago, unido a una pieza corredera, deslizante en las ranuras dispuestas al efecto en el plato y en el casquillo, en la cabeza de cuya corredera va apoyado el extremo de un resorte helicoidal, que rodea al vástago y por su otro lado hace contacto con el dobléz en escuadra de la base.

20

25

3.- Mejoras según las reivindicaciones ante-

20 JUL



- 6 -

302272

1

riores, caracterizadas porque en la base, a uno y otro lado del vástago unido a la corredera, van dispuestos topes que limitan la posición más retrasada de la misma.

5

4.- Mejoras según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque el vástago de la corredera presenta bulones radiales, con los que se corresponden unas ranuras de paso en el dobléz en escuadra de la base, cuyos bulones girando el vástago le retienen sobre dicho dobléz en la posición en que el casquillo queda abierto.

10

5.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal número 278.304, concedida por: " Mejoras en la construcción de máquinas para inyectar gomas, plásticos y análogos ".

15

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

20

Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 20 JUL 1964

CARLOS ROEB
P.R.

25

3 0 2 2 7 2

3 0 2 2 7 2

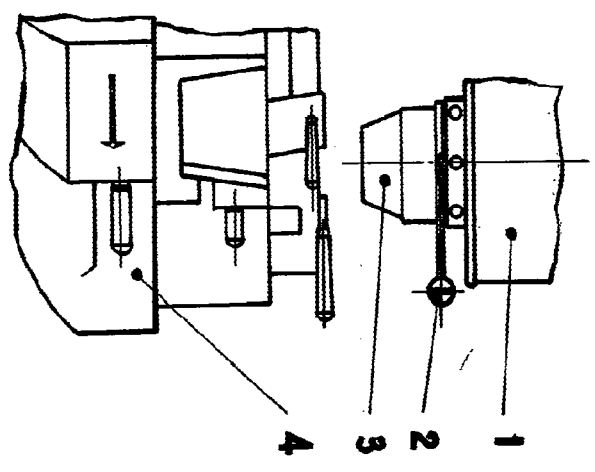
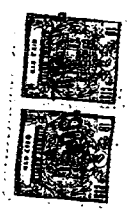


Fig. 1.

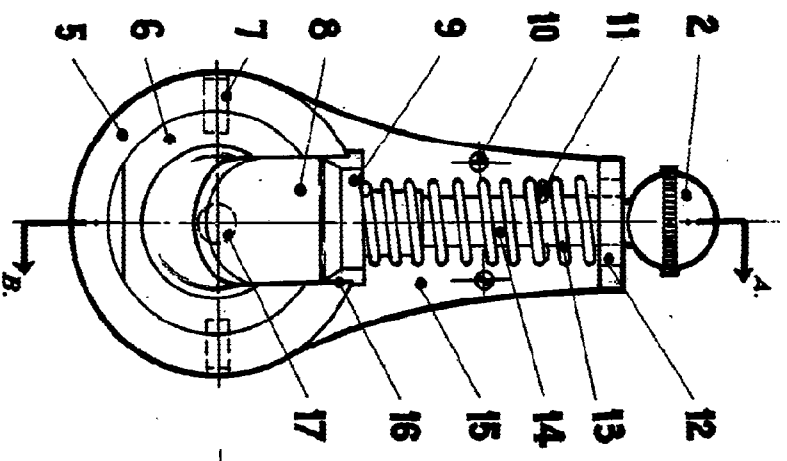


Fig. 2.

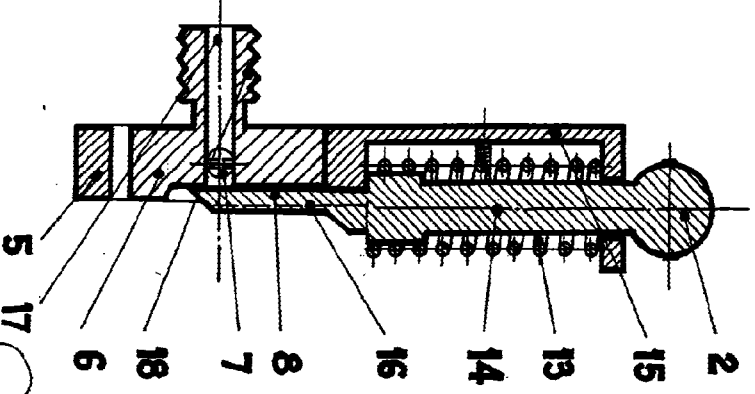


Fig. 3.

ESCALA V.M. S.A.
CARLOS ROEB
S. R.