

303451

1246



303451

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS MOLDEADAS POR SOPLADO", a favor de Inerga, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, La Vid, 16.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de elementos moldeados mediante el conocido procedimiento de soplado, aplicándose dichos perfeccionamientos en particular a los elementos moldeados en materiales termo-
5. plásticos.

Como es sabido, se ha utilizado de un modo muy extendido el procedimiento de soplado para conseguir la

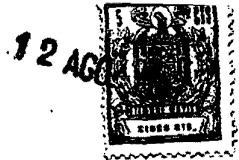


adaptación de una masa de material termoplástico a un molde de forma determinada, de modo que es fácil conseguir piezas de tipo hueco con una conformación exterior definida.

5. Si bien es fácil conseguir elementos unitarios de interior hueco y superficie externa adaptada a una configuración determinada, es sin embargo difícil lograr ciertas configuraciones especiales en el interior de dicho elemento, puesto que se halla sometido en su totalidad a la acción del aire de soplado, aumentando la dificultad al considerar la necesidad de que los elementos fabricados por dicho proceso, tengan unas características de máxima economía.
- 10.

15. Los perfeccionamientos objeto de la presente Patente de introducción, se refieren particular a la consecución de elementos moldeados por métodos de soplado, dotados de una configuración exterior adaptada al modelo y que interiormente poseen asimismo una configuración especial, preferentemente una estructura tubular axial, de modo que dicha zona tubular determina un conducto pasante con respecto a la pieza moldeada, permitiendo el paso de un elemento de unión de las diferentes piezas moldeadas, como puede ocurrir en el caso de boyas de señalización acuática, etc.
- 20.

25. Los perfeccionamientos objeto de la presente Patente de introducción, se basan de un modo esencial en constituir un cabezal de extrusión dotado de dos salidas concéntricas a modo de determinar dos piezas tubulares continuas de salida, las cuales son concéntricas y quedan separadas en una cierta magnitud radial, efectuándose el guiado del tubo interno por medio de una pieza asimismo
- 30.



- 4 -

303451

- en los perfeccionamientos objeto de la presente Patente la constitución de un cabezal de extrusión de características especiales, de modo que el cuerpo principal -1- posee interiormente un elemento sin fin -2- para la impulsión de la masa -3- de material que tiene que constituir los elementos moldeados, poseyendo un acodamiento extremo -4- para determinar la salida del material para su conformación tubular, existiendo en dicho extremo una disposición especial que puede consistir en una pieza tubular central -5-, otra pieza concéntrica -6- y un manguito exterior -23-, a modo de determinar dos conjuntos tubulares de salida -7- y -8-, concéntricos y de espesores adecuados a la finalidad perseguida, es decir, por una parte lograr un elemento tubular axial y por otra la superficie exterior del elemento moldeado, por lo cual debe existir la masa suficiente para producir dicha conformación o cuerpo exterior.

- El elemento tubular doble así conseguido, es recibido de un modo intermitente en el interior de dos semimoldes -9- y -10-, figura 2, habiéndose introducido previamente como guía un elemento tubular rígido -11- en el interior del tubo interno -8-, de modo que el mismo queda apoyado sobre dicho elemento tubular interno.

- Los elementos tubulares -7- y -8- quedan separados por una pequeña cámara anular -12-, de modo que dicha separación radial permite fácilmente la introducción de la boquilla de soplado -13-, de modo que atraviese el tubo exterior -7- e inyecte el aire a presión entre los dos conjuntos tubulares, de modo que el tubo exterior vaya adaptándose progresivamente a las paredes internas -14- de los semimoldes, hasta adoptar la confi-

12 AG



303451

5. guración de la figura 3, en la cual se aprecia la constitución de una pared exterior -15- procedente del tubo exterior, que se adapta fielmente a la estructura externa de los dos semimoldes, habiéndose constituido dos zonas extremas de cierre -16- y -17-. Por lo que respecta al conjunto tubular central -8-, el mismo queda de forma invariable al ser soportado eficazmente por la pieza tubular interna -11-.

10. Mediante la aplicación de los presentes perfeccionamientos se aprecia como puede conseguirse con gran facilidad la constitución de elementos tal como en la figura 4, en los cuales se puede distinguir una superficie exterior de la forma deseada -18- y un núcleo tubular hueco -19- que discurre axialmente y por cuya parte hueca -20-, puede disponerse un elemento de unión de varias piezas moldeadas. Como es evidente, la última fase del procedimiento de fabricación modificado según los presentes perfeccionamientos, estriba en el corte extremo de los sobrantes, uno de los cuales debe determinar la zona que nuevamente entra en proceso y el segundo, el sobrante extremo.

15. Dicho corte se puede llevar a cabo directamente en el moldeado de la pieza, al disponer unos bordes de corte -21- y -22- en ambos extremos de los semimoldes -9- y -10-, actuando sobre el elemento central -11-.

20. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de los perfeccionamientos anteriormente descritos, será variable a los efectos de la actual Patente.

25. N O T A.

30. Se reivindica como objeto de esta Patente de

12 AGO



introducción:

303451

- 1.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de piezas moldeadas por soplado, caracterizados por comprender la disposición de un conjunto de extrusión en el cabezal extrusionador, para determinar los tubos concéntricos de diferente espesor de paredes y separados de una cierta magnitud radial, siendo recibidos dichos elementos tubulares concéntricos en el interior de dos semimoldes para la constitución de la superficie externa, quedando enchufado simultáneamente el tubo interno, en un elemento rígido de igual forma que impide su deformación.
 - 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.
- 2.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de piezas moldeadas por soplado, según la reivindicación 1, caracterizados por la introducción para el soplado de aire, de la boquilla inyectora entre las paredes de las dos piezas tubulares concéntricas, de un modo que el conjunto tubular exterior queda adaptado contra la superficie delimitada por los semimoldes, constituyendo además unas zonas extremas de cierre.
 - 3.- Unos perfeccionamientos en la fabricación de piezas moldeadas por soplado, según la reivindicación 1, caracterizados por la disposición de bordes cortantes en ambos extremos de los semimoldes, que actúan sobre el elemento rígido de guiado del tubo interno, efectuando la separación de cada elemento moldeado.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurran en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

- 30.
- 4.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS MOLDEADAS POR SOPLADO".

- 7 -

303451

12 AGO



Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos adjuntos.

Barcelona, 12 AGO. 1964

5.

P.A. de Inerga, S.A.,

jo.

INERGA, S.A.

3 03451

DOS HOJAS 1



303451

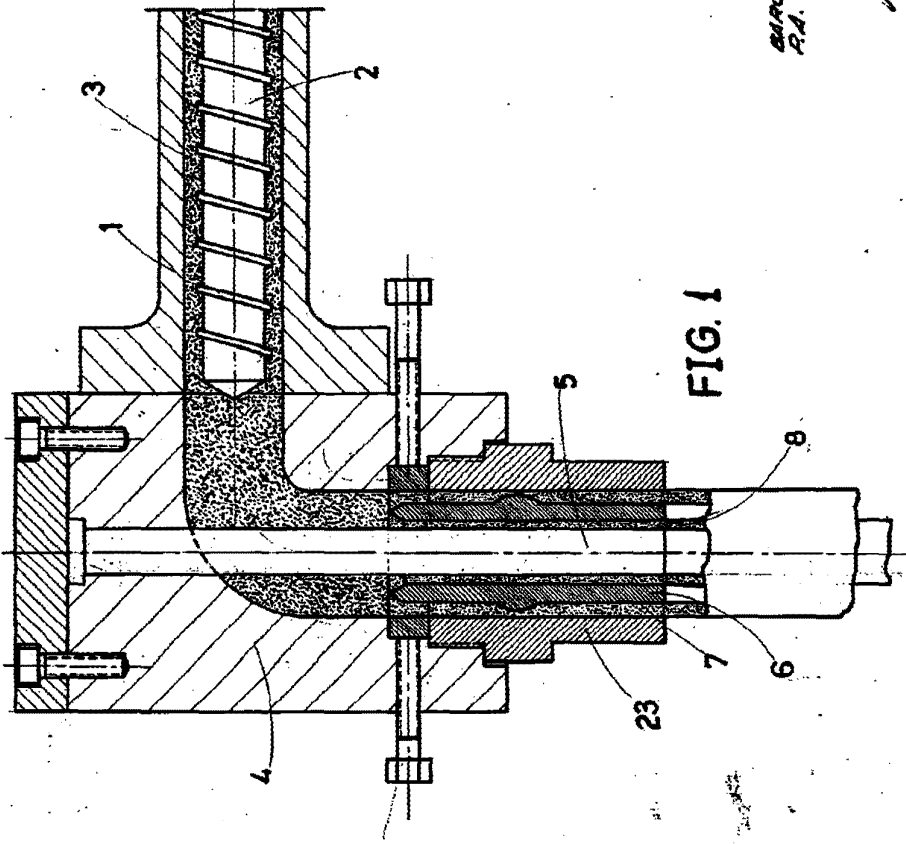


FIG. 1

BARCELONA 2 JUN 1964
P.A.
[Signature]

ESCALA VARIABLE

303451



303451

FIG.4

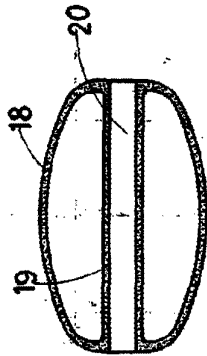


FIG.3

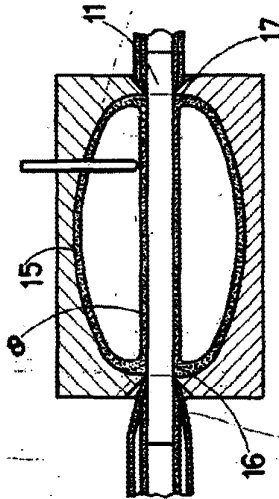
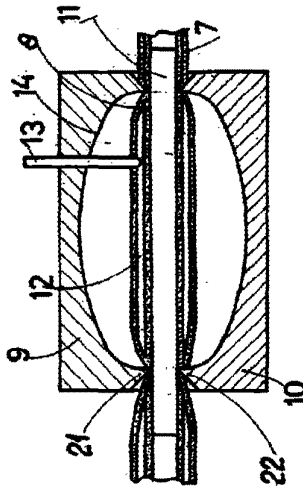


FIG.2



BARCELONA, 2 JUNI 1961
R.A.