

506013



MEMORIA DESCRIPTIVA

---

5. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Antonio COLL VALDÉS y Don Juan COLL VALDÉS, ambos de nacionalidad española, residentes en Mataró (Barcelona), calle de San José, nº 23 - - - - -

p o r

“PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CONOS PARA HILATURA”

---

10. En la actualidad, en la fabricación de conos para hilaturas moldeados en material plástico, los conos obtenidos adolecen del defecto de que no están equilibrados en su peso y que en el momento de la inyección el grosor de las paredes no es por un igual debido a que cuando entra el material plástico se producen desviaciones laterales en la posición



306013

del noyo y en consecuencia se causan pequeñas variaciones de grosor de sus paredes en el cono moldeado.

5. Estas pequeñas variaciones de grosor desequilibran el peso del cono formado y por tanto cuando el mismo está unido al rodete giratorio como sea que este último lo hace, a gran velocidad, entonces estas pequeñas variaciones de grosor tienen una gran importancia ya que se crean unas vibraciones nocivas en el cono que impiden la utilización del mismo. Para evitar estos inconvenientes, se han creado estos perfeccionamientos.
- 10.

De los mismos se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, acompañándose de una hoja de dibujos en los que:

15. En la figura 1, se representa un noyo correspondiente al molde para moldear los conos.

En la figura 2, un detalle a mayor escala del mismo.

En la figura 3, el molde en el que se introduce el noyo.

20. En la figura 4, el momento de la introducción del material plástico en el interior del molde con su noyo dispuesto.

En la figura 5, una sección por la línea V-V de la figura 4.

En la figura 6, el cono extraído del molde.

25. Y en la figura 7, un detalle en sección del cono.

Consiste la invención en que para evitar las inclinaciones del noyo (1) en el interior del instrumento de moldeo (2) se disponen puntos de apoyo (3) entre la periferia del noyo (1) y las paredes internas (4) del molde (2), cuales puntos de apoyo (3) inmovilizan el noyo (1) sin posibilidad

30.



306013

de que se desplace en lo más mínimo.

5. Los puntos de apoyo (3) entre la periferia del noyo (1) y la pared interna (4) del molde (2) se logran por medio de unos salientes periféricos (5), debidamente distribuidos, y en forma de cuña de planos externos inclinados y en su parte superior hay un chaflán que constituye una zona recta (3) por la cual el saliente (5) apoya contra la pared interna (4) del molde (2), evitándose así, que pueda moverse el noyo (1) y constituyendo estas zonas rectas (3) en contacto con las paredes internas (4) del molde (2) interrupciones del paso del material plástico (6), que se inyecta, creándose, en consecuencia, en las paredes del cono (7) que se moldea, una pluralidad de aberturas, pasantes (8), que además restan peso al cuerpo del cono (7) sin merma de su resistencia.
- 10.

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

20

N O T A

Hecha la descripción del presente invento. Se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de conos para hilatura, caracterizados por el hecho de que para evitar las inclinaciones del noyo en el interior del instrumento de moldeo se disponen puntos de apoyo entre la periferia del noyo y las paredes internas del molde, cuales puntos de apoyo inmovilizan el noyo sin posibilidad de que se desplace en



306013

lo más mínimo.

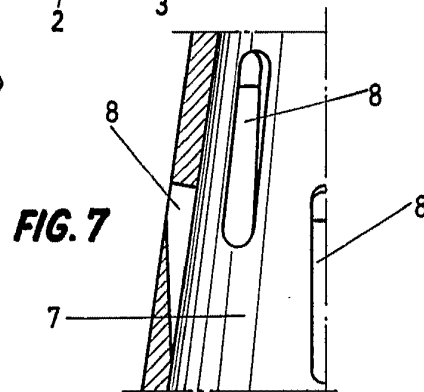
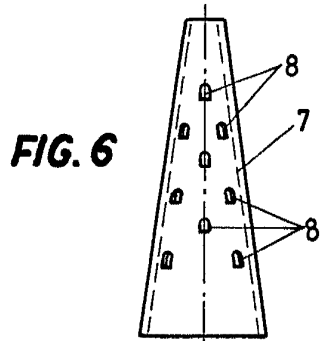
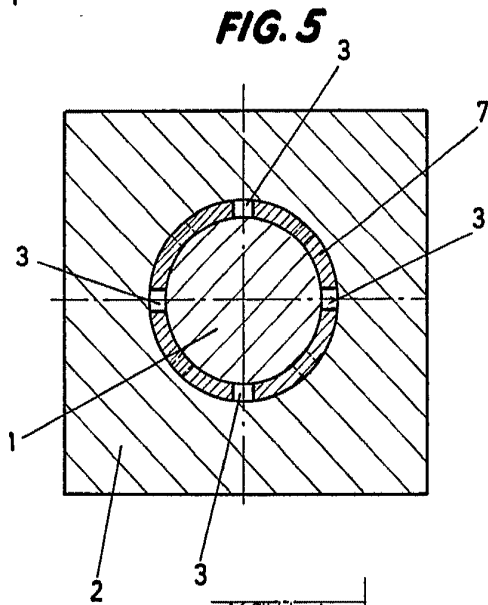
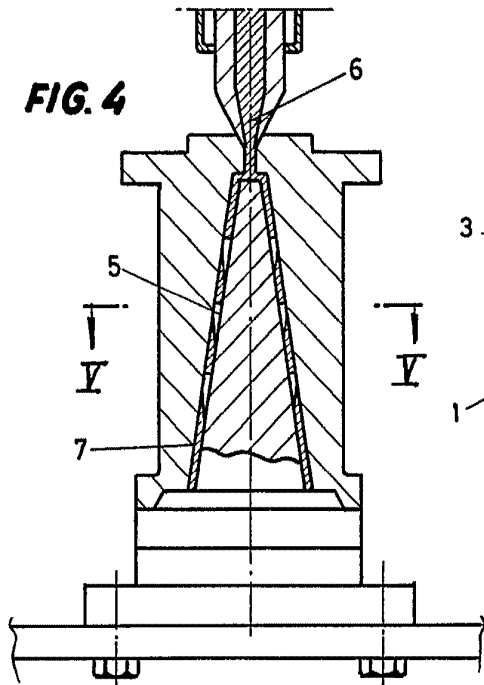
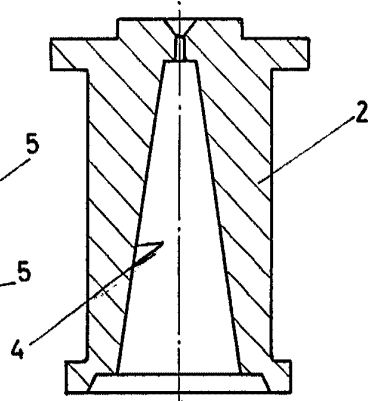
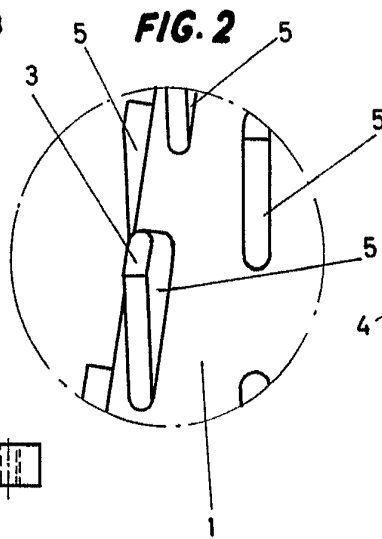
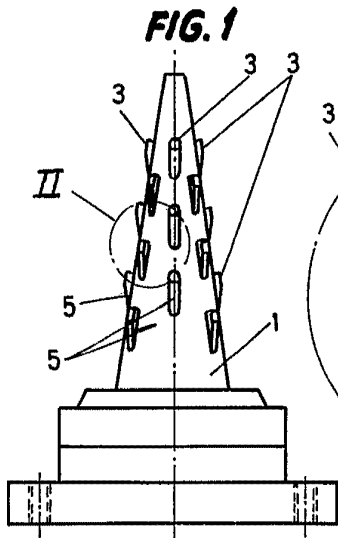
- 2<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la fabricación de conos para hilatura, según la anterior reivindicación, en los que los puntos de apoyo entre la periferia del noyo y la pared interna del molde se logran por medio de unos salientes periféricos, debidamente distribuidos y en forma de cuña de planos externos inclinados y en su parte superior hay un chaflán que constituye una zona recta por la cual el saliente apoya contra la pared interna del molde, evitándose así, que pueda moverse el noyo y constituyendo estas zonas rectas en contacto con las paredes internas del molde interrupciones del paso del material plástico, que se inyecta, creándose, en consecuencia, en las paredes del cono, que se moldea, una pluralidad de aberturas, pasantes, que además restan peso al cuerpo del cono sin merma de su resistencia.
- 5.
- 10.
- 15.

3<sup>a</sup>.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CONOS PARA HILATURA.

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

Madrid, a 4 8 de Noviembre de mil novecientos sesenta y cuatro.

P.A.,  
Antonio Aricha  
P.P.



Madrid, a 8 Noviembre de 1964

p. a.  
Antonio / Arca  
p. p.

Escala variable