

313308

22 MAY



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España
y todos sus territorios y plazas de so-
beranía, a favor de :

METAPLAST LLOBREGAT, S.L.

entidad española, domiciliada en San
Baudilio del Llobregat (Barcelona), ca-
lle Mn. Jacinto Verdaguer, núm. 3, rela-
tiva a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION
DE DISPOSICIONES SEÑALIZADORAS PARA TU-
BOS DE CARTON DE LA INDUSTRIA TEXTIL".

=====



22 MAY

313308

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la construcción de disposiciones señalizadoras para tubos de cartón de la industria textil, a efectos de dotar tales tubos de unos medios distintivos de tipo convencional que permitan en todo momento poder identificar las características, procedencia, destino u otras particularidades del material bobinado. - - - - -

5.

Ordinariamente, para la señalización de las husadas, se suelen adoptar medios resultantes de improvisaciones, o bien a base de emplear tubos especialmente concebidos para serles acoplados determinados artículos distintivos. - - - -

10.

El fin de las nuevas disposiciones es el de realizar unos elementos señalizadores aptos para ser aplicados en los tubos corrientemente empleados, lo cual es posible en virtud de los presentes perfeccionamientos, los cuales se caracterizan por el hecho de obtenerse, mediante moldeo por inyección de material plástico, unos capuchones sensiblemente coniformes, aptos para su acoplamiento a fricción en el extremo superior de los tubos de cartón, por su parte exterior, para lo cual presentan interiormente unas nervaduras próximas a su borde inferior, de manera tal que, al ser aplicados

15.

20.

313308

22 MAY



a presión en el tubo, este experimenta una contracción radial que facilita la penetración del capuchón y su retención por la inserción de sus nervaduras en unos surcos formados en el tubo.

5. Las nervaduras son de tipo discontinuo y a modo de segmentos de circunferencia dispuestos en un mismo plano transversal del capuchón, junto a su borde inferior. - - - - -

10. El molde para la obtención de los capuchones está compuesto por una superposición de placas formando un bloque dentro del cual están dispuestos en circunferencia unos huecos con punzón y extractor, de modo que al ser inyectada la materia plástica, desde una boquilla central, se forman los diversos capuchones, cada uno de los cuales presenta en su cúspide una mazarota con una estricción inferior, mientras la parte superior de esta mazarota presenta incrustada la cabeza de una espiga de retención, todo ello de manera que la extracción de las piezas moldeadas se realiza por separación de las placas del bloque en orden a que tal acción determine la rotura de la mazarota por la estricción, la intervención del extractor para separar el capuchón de su punzón y el desprendimiento de aquella mazarota de la espiga, tras lo cual se limpia el molde para una nueva operación. - - - - -

25. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa parcialmente, en sección, un molde para obtención de disposiciones de señalización por in-



313308

yección de plásticos. -----

Figuras 2 a 4, representa las diversas fases de desmoldeo de las disposiciones de señalización. -----

5. Figura 5, representa, en sección axial, la fase previa para el acoplamiento de un capuchón en un tubo de cartón. -----

Figura 6, representa, en sección axial, la fase inicial del acoplamiento indicado en la figura anterior. -

10. Figura 7, representa, en sección axial, la disposición en acoplamiento de un capuchón en un tubo de cartón.

Figura 8, es una sección transversal por una línea VIII-VIII de la figura anterior. -----

15. Para la obtención de unos capuchones 1 en material plástico de cierta flexibilidad, se emplean unos moldes 2 compuestos por una superposición de placas, formando un bloque descomponible. -----

20. Dicho molde 1 consta de una placa central 3, formada por dos placas solidarias, una placa extractora de colada 4, formada asimismo por dos placas solidarizadas, una placa extractora 5 para la pieza moldeada y una placa portapunzones 6 también formada por dos placas unidas. -----

25. La placa central 3 posee unos huecos 7, para la formación de los capuchones 2, distribuidos en circunferencia, cada uno de los cuales posee en su parte superior una embocadura 8 comunicada por un canal radial 9 con la boquilla central 10, para inyección de la colada de plástico, aco-

313308

22 MAY



plada en la placa extractora 4. Unos canales de refrigeración 11 surcan el interior de la placa central 3. - - - - -

5. La citada placa 4 con extractores de colada posee además unas espigas de retención 12 con cabeza 13 que penetra en la embocadura 8. - - - - -

La placa extractora 5 para las piezas moldeadas, contiene unas piezas expulsoras 14 que contornean a unos punzones 15 montados en la placa portapunzones 6. - - - - -

10. Una vez realizada la inyección de plástico, se procede a la separación de la placa central 3 respecto de las placas inferiores 5 y 6 (figura 2), con lo que se produce la rotura de la estrecha lengüeta de material resultante en la estricción inferior de la mazarota dormada en la embocadura 8. A continuación se realiza la separación entre las citadas placas inferiores 5 y 6 (figura 3), con lo que actúan 15. las piezas extractoras 14 y permiten retirar, por la elasticidad del plástico, el punzón 15 y al mismo tiempo sacar el capuchón 2 formado. Finalmente es separada la placa superior 4 (figura 4), lo cual produce la extracción de la espiga 14 de la mazarota de plástico, y quedando libre la parte 20. sobrante de la colada para ser retirada y permitir preparar de nuevo el molde para una siguiente operación de inyección.

25. El capuchón 2 (figura 5) obtenido del moldeo, presenta un contorno 16 de perfil cónico, y una bóveda 17; dicho contorno 16 presenta interiormente unas nervaduras 18 a modo de segmentos de circunferencia, dispuestas en un plano próximo al borde inferior del cuerpo. - - - - -

313308

22 M.V.



5. La aplicación de los capuchones 2 en unos tubos de cartón 19 de los corrientemente empleados en las industrias textiles, se efectúa por presionado contra el extremo superior 20 de los mismos, de modo que los propios tubos se desforman y permiten la penetración exterior de aquellos capuchones 2. Al término de la penetración, las nervaduras 18 de los capuchones 2 quedan insertas en unos surcos 21 que las mismas hienden en los tubos 19, lo cual permite retener aquellos cuerpos en estos tubos. - - - - -

10. Los capuchones 2 se obtienen en colores diversos, lo cual permite atribuir significados diferentes a cada uno de ellos, en relación a categoría de los hilos bobinados en los tubos, al origen o destino de los propios hilos, u otras referencias útiles para las operaciones subsiguientes en los procesos textiles, permitiendo en todo caso una fácil identificación. - - - - -

15.

20. Como ha sido indicado, la principal ventaja proporcionada por la estructura dada a los capuchones 2 estriba en su aptitud de aplicación a todos los tubos 19 ordinariamente empleados. En cuanto al sistema de obtención de dichos capuchones, resulta factible su producción en gran cantidad en favorables condiciones. - - - - -

25. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle aconseje la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

313308

N O T A

22 M



Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

5. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de disposiciones señalizadoras para tubos de cartón de la industria textil, caracterizados por el hecho de obtenerse, mediante moldeado por inyección de material plástico, unos capuchones sensiblemente coniformes, aptos para su acoplamiento a fricción en el extremo superior de los tubos de cartón, por su parte exterior, para lo cual presentan interiormente unas nervaduras próximas a su borde inferior, de manera tal que, al ser aplicados a presión en el tubo por su extremo superior, este experimenta una contracción radial que facilita la penetración del capuchón en su alrededor, teniendo lugar la retención del mismo por la inserción de sus nervaduras en unos surcos que resultan por hendidura de ellas en el tubo. - - - - -

20. 2.- Perfeccionamientos en la construcción de disposiciones señalizadoras para tubos de cartón, en la industria textil, según la reivindicación anterior, caracterizados porque las nervaduras de los capuchones son de tipo discontinuo y a modo de segmentos de circunferencia dispuestos en un mismo plano transversal próximo al borde inferior del capuchón. - - - - -

25.

3.- Perfeccionamientos en la construcción de disposiciones señalizadoras para tubos de cartón en la industria textil, según la reivindicación primera, caracterizados



5. porque el molde para la obtención de los capuchones está compuesto por una superposición de placas formando un bloque dentro del cual están dispuestos en circunferencia unos huecos con punzón inferior provisto de extractor en su periferia, de modo que, al ser inyectada la materia plástica por una boquilla central y a través de unos conductos radiales, se forman los capuchones, cada uno de los cuales presenta en su cúspide una mazarota con una estricción inferior, mientras que la parte superior de esta mazarota presenta incrustada la cabeza de una espiga de retención aplicada en la placa superior, todo ello de manera que la extracción de las piezas moldeadas se realiza por separación de las diversas placas componentes del molde, en orden a que tal acción determine por una parte la rotura de la mazarota por su estricción, por otra la separación del punzón y extracción del correspondiente capuchón, factible por la elasticidad del mismo, y por otra la retirada de la espiga de retención, permitiendo poder apartar los residuos de la colada. - - - - -

10. 4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE DISPOSICIONES SEÑALIZADORAS PARA TUBOS DE CARTON DE LA INDUSTRIA TEXTIL". - - - - -

15. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

MADRID, 22 MAYO 1965

P.A. *[Signature]*

M. CURELL SUÑOL

ad.

313308

METAPLAST LLOBREGAT, S. L.

hoja 1 (2 hojas)

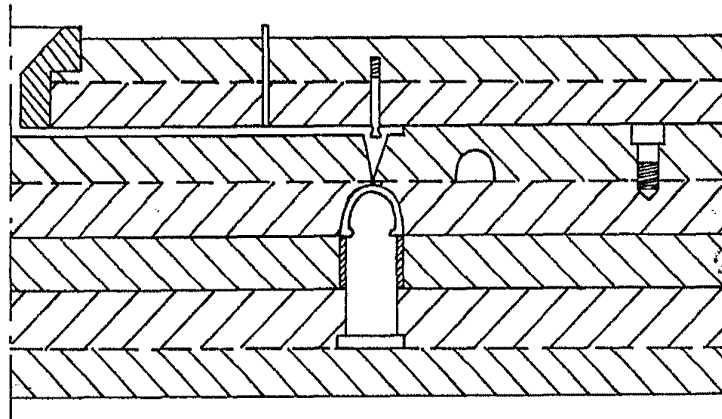


FIG. 1



FIG. 2

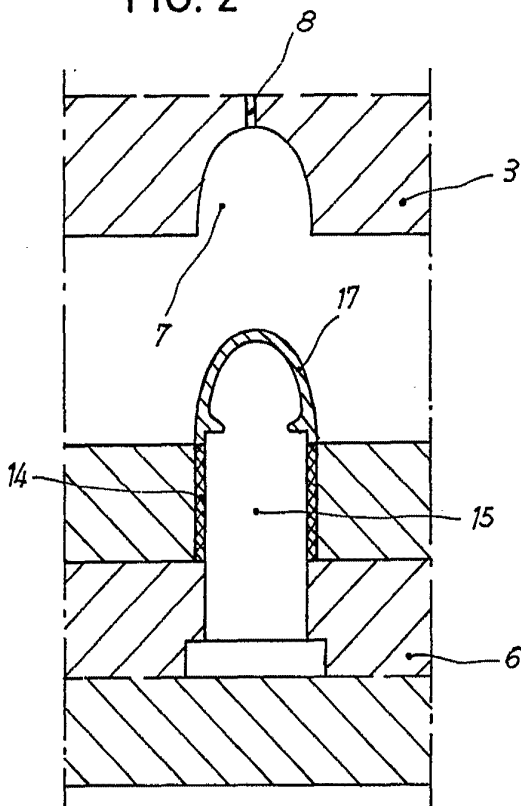


FIG. 3

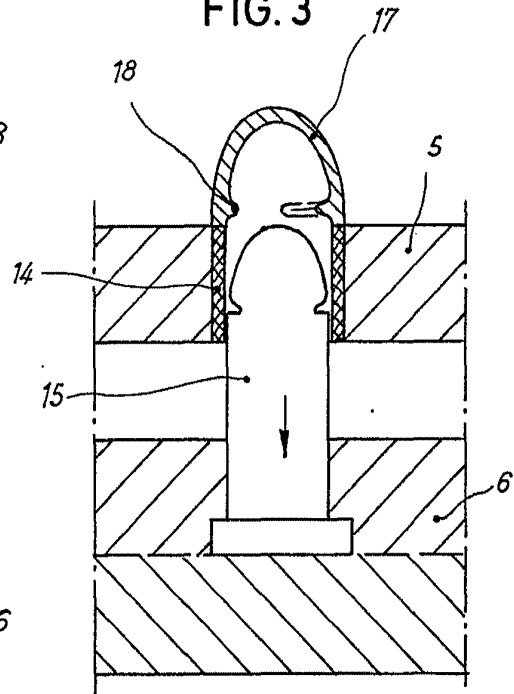
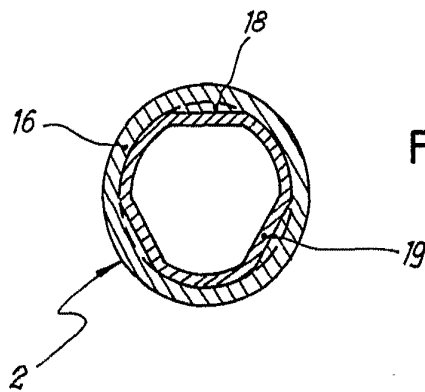


FIG. 8



MADRID, 22 MAYO 1965

P.A.

Quirós

M. SURELL SUÑER

313308

METAPLAST LLOBREGAT, S. L.

hoja 2 (2 hojas)

