





319020

El procedimiento, según el invento, se caracteriza, por ser inflado, por de pronto, el termo-plástico, en una cámara de insuflación, en que comprenden dos paredes enfrentadas, mitades de moldes enfrentadas y desplazables hacia sí y lejos de sí, que las mitades de moldes son, a continuación del moldeo por insuflación, aproximadas entre sí y prensadas, de tal forma que el termo-plástico es soldado en sus bordes a lo largo de las mitades de moldes y separado del restante termo-plástico en la cámara de insuflación.

El invento se refiere también a una otra forma para realizar el procedimiento arriba indicado, que comprendes dos placas de molde paralelas y deslizables hacia sí y lejos de sí, cada una de las cuales lleva una pieza moldeadora, cuyas piezas moldeadoras forman una cámara de insuflación, al juntarlas por el deslizamiento indicado de las placas moldeadoras. El molde, según el invento, se caracteriza por las mitades de moldeo rigidamente unidas con las placas de moldeo y cuyas mitades de moldeo son dispuestas deslizables entre sí y cuyas partes enfrentadas entre sí, forman partes de las paredes de la cámara de insuflación y que están dispuestas de tal manera que, los bordes de las mitades de moldeo enfrentadas, chocan sólo entonces, cuando las placas de moldeo, mantenidas normalmente por efecto de un resorte a distancia de las piezas de moldeo, son prensadas, en contra de éste efecto de resorte, contra las piezas moldeadoras.

El invento ha de ser explicado a continuación, mediante un ejemplo de ejecución, reproducido en el esquema y que muestra:

Figura 1ª, una sección de un molde según el invento, in-

28



319020

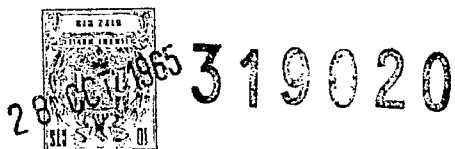
mediatamente después de la insuflación del termo-plástico, en apoyo contra las paredes de la cámara de insuflación, y

Figura 2ª: una sección de este molde, después del prensado de ambas mitades del molde.

5 En ambas figuras llevan las correspondientes piezas individuales la misma referencia.

La forma, o molde, reproducida en la figura 1ª, muestra dos placas de moldeo paralelas (11) y (12), dispuestas verticalmente, que llevan las demás partes del molde. Cada una de las  
10 placas de moldeo lleva una pieza moldeadora (13), resp. (14), que son mantenidas a una cierta distancia de las placas de moldeo, con ayuda de un dispositivo de resorte, no reproducido en el esquema. La placa de Moldeo (11), lleva, además, mitades de moldeo (15) y (16), unidas a esta rígidamente, por ejemplo, mediante tornillos (17), indicados en el esquema y de la  
15 misma forma lleva la placa de moldeo (12), mitades de moldeo (18) resp. (19), correspondientes a las mitades de moldeo (15) y (16), unidas, de la misma manera, rígidamente con la placa de moldeo (12), por ejemplo, mediante tornillos (20). La posición mostrada en la figura 1ª, es un termo-plástico (21), por  
20 ejemplo, en forma de un tubo prensado en una madeja, o en la forma de dos láminas paralelas, introducido en el molde y después de cerrarse las piezas moldeadoras alrededor del termo-plástico, mediante insuflación de aire comprimido a través de  
25 una boquilla de insuflar (22), es prensado contra las paredes de la cámara de insuflación formada entre las piezas moldeadoras. De esta manera es formado un cuerpo hueco (21) que muestra la forma de la cámara de insuflación.

Para la fabricación de las pretendidas pelotas ú otros  
30 cuerpos huecos, se aprietan entre sí, después las placas de



moldeo (11) y (12), según reproducido en la figura 2ª, siendo prensadas, en contra de la presión del dispositivo de muelle o resorte arriba indicado, en apoyo contra las piezas moldeadoras (13) y (14). Al mismo tiempo, son deslizadas y prensadas las mitades de moldeo (15) y (16), rígidamente unidas a la placa de moldeo (11), contra las mitades de moldeo (18) y (19), rígidamente unidas con la placa de moldeo (12). Mientras que los bordes de la mitad de moldeo (15) son prensados contra los bordes de la mitad de moldeo (18) y, además los bordes de la mitad de moldeo (16) contra los bordes de la mitad de moldeo (19), es soldado el todavía caliente termo-plástico en las mitades de moldeo prensadas juntamente, a lo largo de éstos bordes y, separado, al mismo tiempo, del restante termo-plástico en la cámara de insuflación, mediante formación de un cuerpo hueco de termo-plástico en cada una de las formas, constituidas de ésta manera.

Mediante aplicación del invento en distintos números de mitades de moldeo puede fabricarse una variada cantidad de pelotas u otros cuerpos huecos, por un único proceso de moldeo por insuflación.

N O T A

En resumen: la presente solicitud recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Procedimiento para la fabricación de pelotas y otros cuerpos huecos, caracterizado por insuflarse primeramente el termo-plástico en una cámara de insuflación, en la cual comprenden dos paredes situadas enfrente, mitades de moldeo enfrentados y deslizables hacia sí y lejos de sí, que las mitades de moldeo son prensadas y aproximados a continuación de la deformación por insuflación, de modo que el termo-plástico es



319020

soldado en ambas mitades de moldeo a lo largo de los bordes de las mitades de moldeo y separado del restante termo-plástico en la cámara de insuflación.

5 2ª.- Procedimiento para la fabricación de pelotas y otros cuerpos huecos, según la reivindicación 1ª, caracterizado por que comprende dos placas de moldeo paralelas, deslizables hacia sí y lejos de sí, que cada una de éstas placas lleva una pieza de moldeo, cuyas piezas de moldeo forman, al aproximarlas por el citado deslizamiento de las placas de moldeo hacia  
10 sí, una cámara de insuflación, caracterizada por las mitades de molde unidas rígidamente con las placas de moldeo y también las mitades moldeadoras, que forman por sus partes encaradas, partes de las paredes de la cámara de insuflación, distribuidas de tal forma, que los bordes de las mitades de moldeo en-  
15 frentados, chocan sólo entonces, cuando las placas de moldeo que son mantenidas normalmente por efecto de un muelle o resorte a distancia de éstas piezas de moldeo en contra de éste efecto de muelle o resorte en apoyo a las piezas de moldeo.

20 3ª.- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PELOTAS Y OTROS CUERPOS HUECOS".

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco jahas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

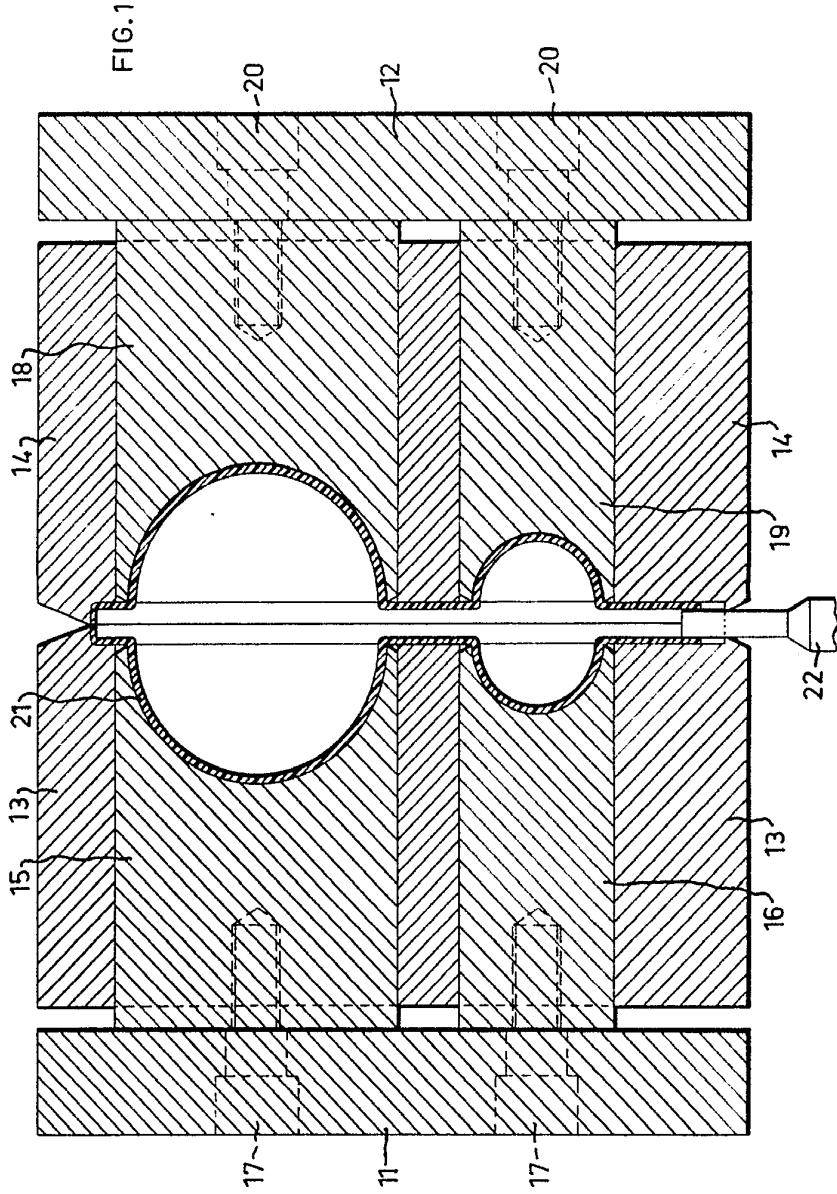
Madrid, 28 OCT. 1965

319020

2 HORAS-1

EUROPEAN PLASTIC MACHINERY MFG. A.S.

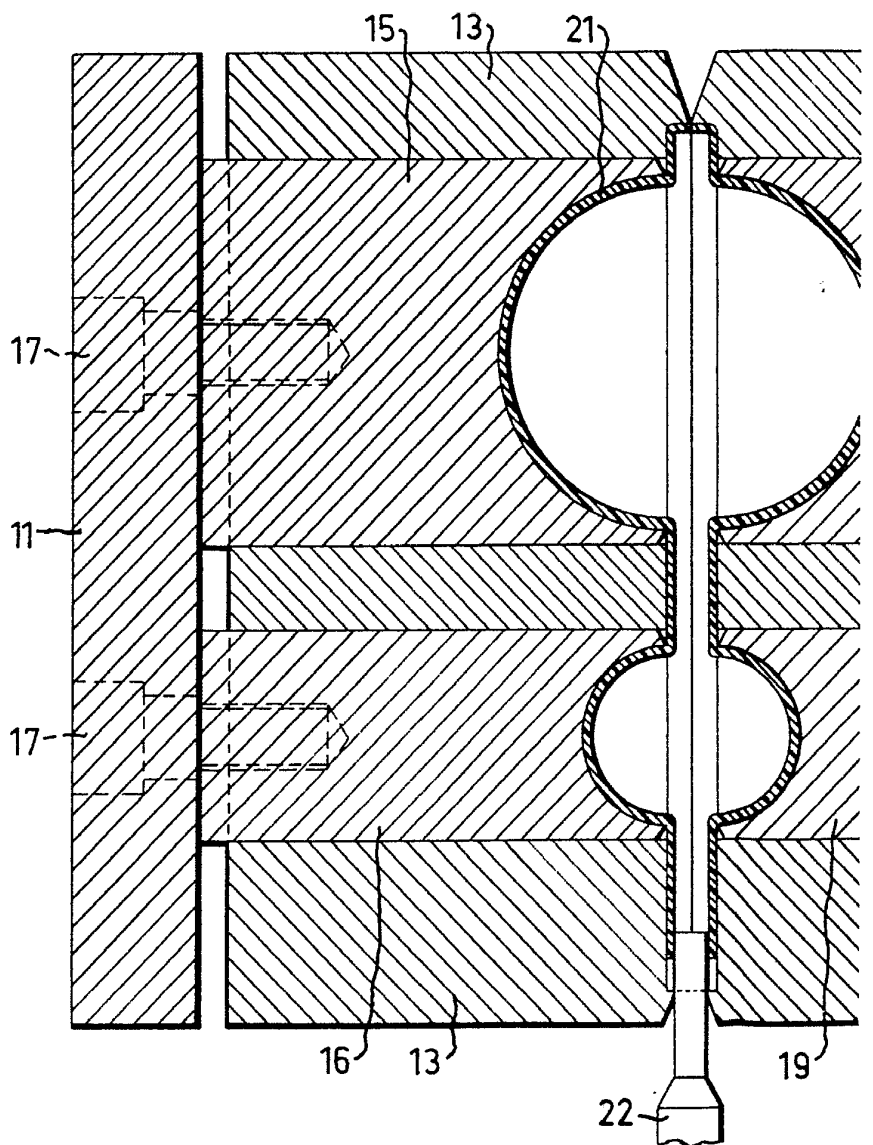
319020



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 1954

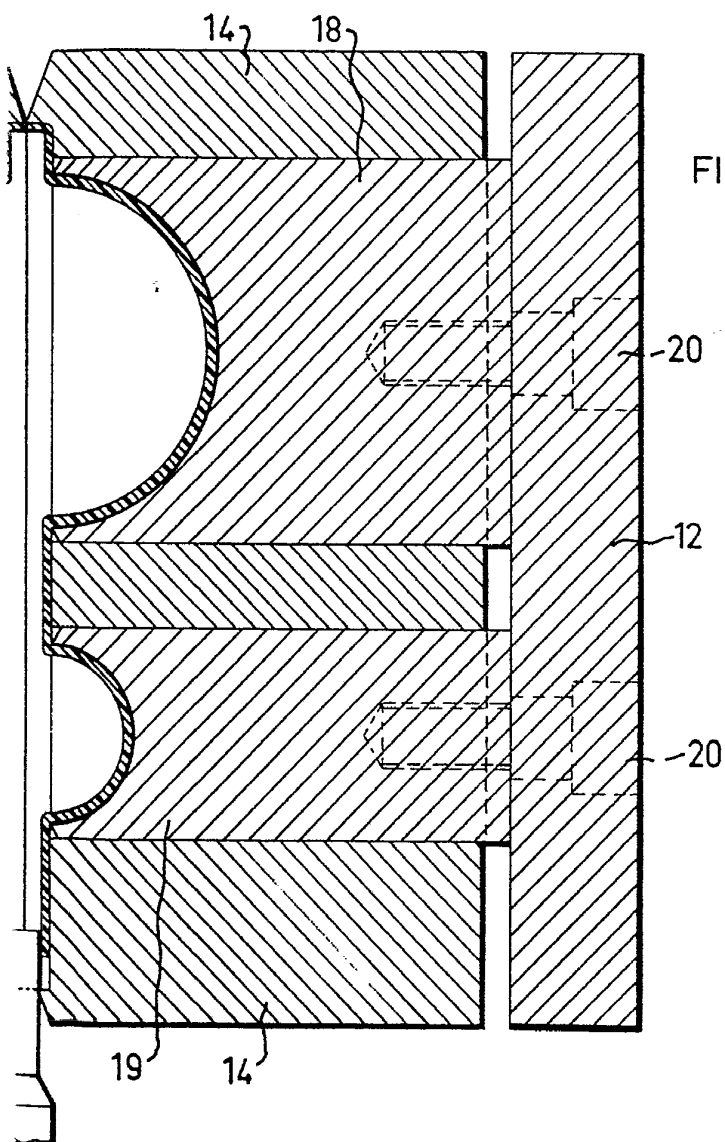
EUROPEAN PLASTIC MACHINERY MFG. A.S.

319020



319020

2 HOJAS-1



ESCALA VARIABLE  
Madrid, da \_\_\_\_\_ de 19\_\_

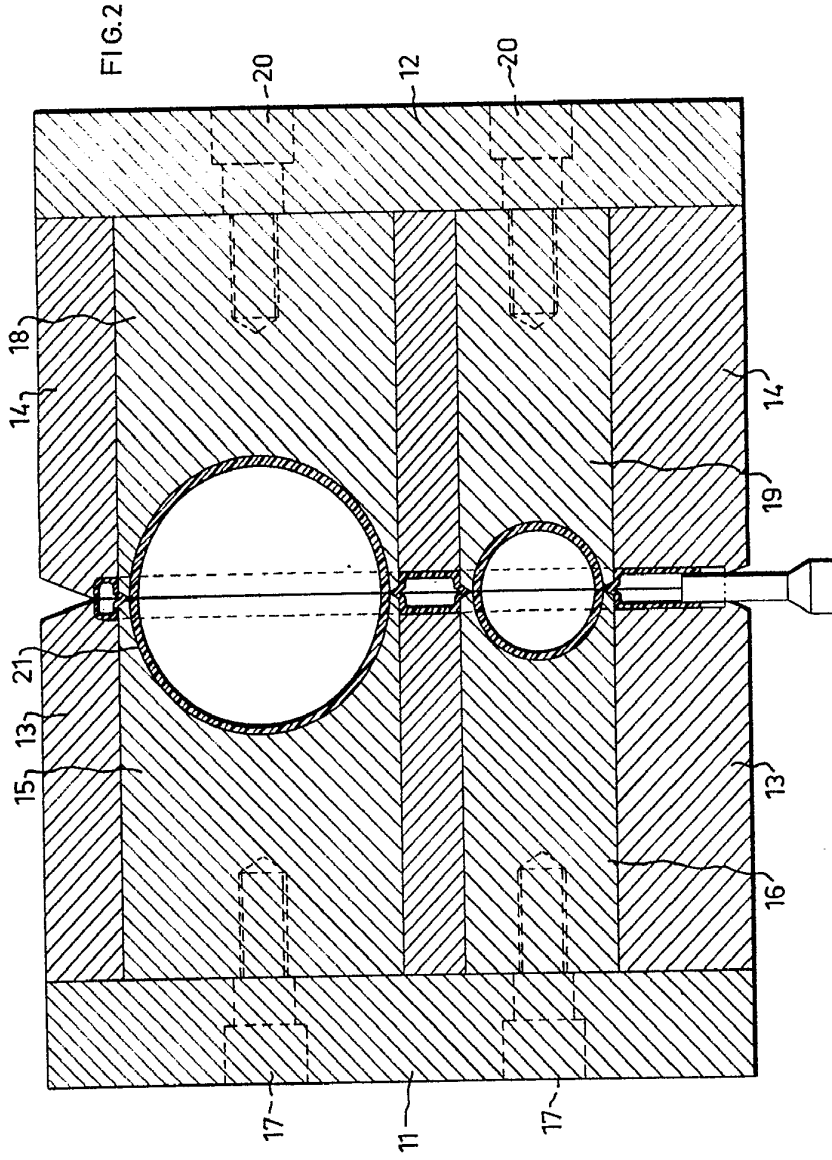
319020

2 HOJAS-2

EUROPEAN PLASTIC MACHINERY Mfg. A.S.

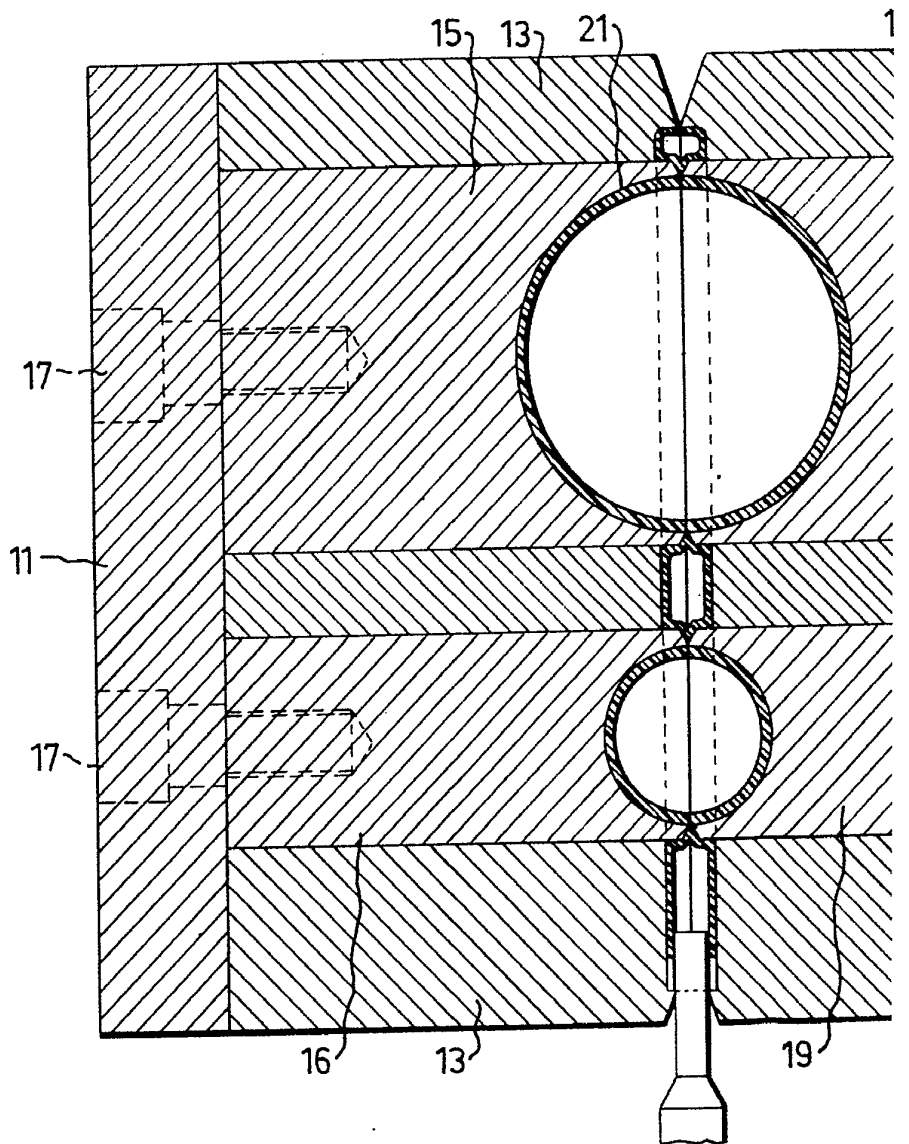
319020

50



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 28 OCT 1965

319020



319020

2 HOJAS-2

20

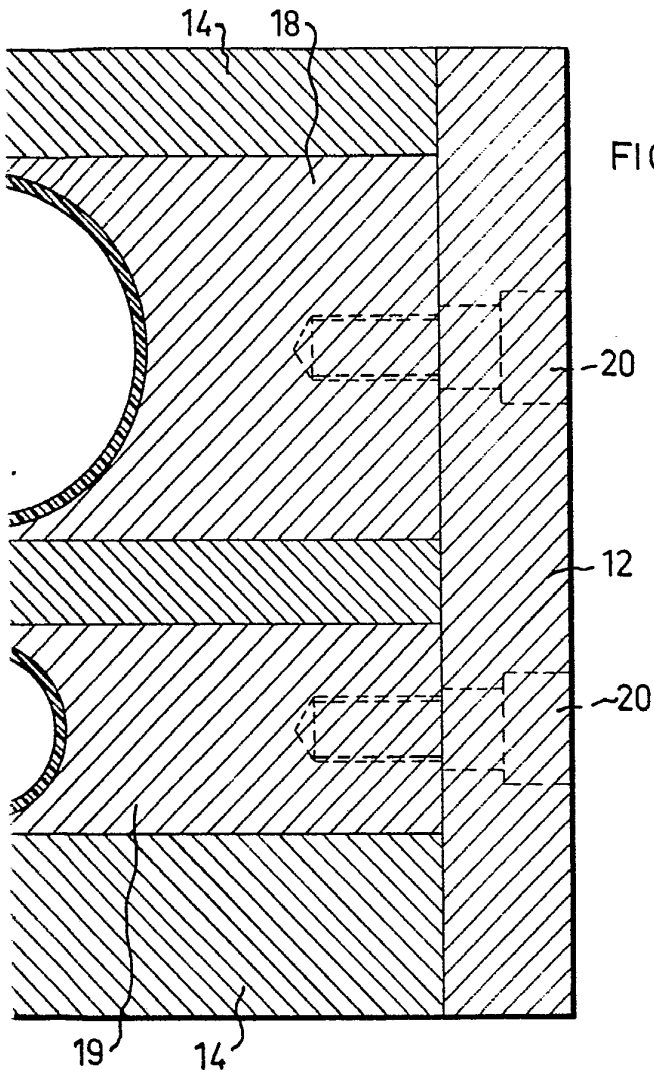


FIG.2

ESCALA VARIABLE  
Madrid, ..... de 20 OCT. 1965