

319224



P.- 30.374

41937

4 NOV. 1965

319224

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

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

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de COVINA-COMPANHIA VIDREIRA NACIONAL, S.A.R.L., -
entidad portuguesa, establecida en Santa Iria de Azoia, Por-
tugal, por:

"MAQUINA PARA EL MOLDEO CONTINUO O INTERMITENTE DE PIEZAS
DE VIDRIO O DE MATERIAL CERAMICO Y OTRAS MATERIAS PLASTI
CAS"

La fabricación de piezas de vidrio o de material -
cerámico y otras materias plásticas, de dimensiones reducidas,
sólo resulta económicamente interesante en cuanto sea posible
obtenerse una producción continua y de acabado perfecto, que
5 permita la entrega inmediata del producto al comercio.

Esto exige, por lo tanto, que la máquina de moldear
proceda a terminar seguidamente las piezas respectivas, en con-
diciones de poder ser entregadas sin demora al consumo.

10 El presente invento se refiere, por consiguiente, -
a una máquina para el moldeo continuo o intermitente de piezas

319224



de vidrio o material cerámico, o también de materias plásticas, por medio de la cual se eliminan los defectos de fabricación propios del actual sistema, haciendo de este modo el producto más presentable. Con esta máquina se reduce la mano
5 de obra y, por consiguiente, el coste de fabricación.

La máquina objeto de la invención permite igualmente la fabricación simultánea de piezas de diversa hechura.

Según el invento, la máquina está constituida por - un recipiente o tolva en el cual se echa en estado plástico el
10 material a moldear que, por la acción de la gravedad, pasa entre dos rodillos que lo someten a una presión determinada, - formándose así una lámina de un calibrado o espesor conveniente para el producto acabado.

La lámina de material plástico así conformada cae -
15 libremente sobre unos moldes enlazados articuladamente a tope unos con otros y que se deslizan por una vía continua, arrastradas por unos medios cualesquiera apropiados. El material - plástico, una vez sobre los moldes, es forzado por medio de - unos rodillos compresores a alojarse en los diversos alvéolos
20 de los moldes, donde recibe la conformación deseada.

Seguidamente, la cara exterior de las piezas moldeadas recibe, por medio de dispositivos adecuados, el tratamiento de acabado que le corresponde, siendo luego templadas o enfriadas, y seguidamente rebordeadas y separadas. Finalmente, -
25 las piezas caen en un transportador dotado de un dispositivo - que quita las rebabas a las piezas acabadas, desviándolas del recorrido de trabajo, y siendo las piezas llevadas por un - transportador que, finalmente, las conduce ya seleccionadas al
30 carro de transporte o bien a un dispositivo que puede ir acoplado al mismo, para ulteriores operaciones.

319224



Para mejor comprensión y esclarecimiento del objeto de la invención, se describe éste acto seguido con referencia al dibujo adjunto, en el que se ha representado esquemáticamente una máquina conforme a la invención, y en el -
5 cual:

- la figura 1 es una vista en alzado lateral de la máquina; y

- la figura 2 es una vista en planta, desde arriba.

10 Conforme se ve en la figl 1, la materia a moldear (vidrio, material cerámico o materias plásticas) se echa en estado plástico en el recipiente o tolva 1, dispuesto encima de los rodillos calibradores 2 entre los cuales pasa, recibiendo una presión apropiada para formar una lámina cuyo espesor varía según la distancia de separación de los rodillos -
15 calibradores 2.

Seguidamente, la lámina de materia plástica, ayudada por el movimiento de los rodillos 3, que actúan independientemente como prensa rotativa, avanza sobre los moldes 6,
20 en cuyos alvéolos es introducida por la presión ejercida por los rodillos 3, adquiriendo así las piezas la forma o hechura deseada.

Los moldes 6, después de recibir el material plástico son arrastrados por una cadena sin fin 5, sobre la cual -
25 asientan, y pasan por debajo de un rodillo 4 dotado de un dispositivo humectador 4a que efectúa el acabado de las piezas moldeadas en los alvéolos de los moldes 6.

Seguidamente, y debido al continuo movimiento de la cadena 5, los moldes 6 pasan bajo una cámara de temple 7,
30 donde reciben el tratamiento adecuado, o son enfriadas por me

319224



5 medio de ventiladores 8 acoplados a un motor eléctrico 9, pasando seguidamente al grupo de aparatos especiales 10 - que procede a desbarbar las piezas alojadas en los alvéolos, sepárandolas a continuación, después de lo cual las piezas -
caen en el transportador 12 abandonando los moldes 6. El -
transportador 12 está dotado de un dispositivo 11, destina-
do a separar las piezas buenas de las rebabas respectivas, -
que son llevadas fuera de la trayectoria de trabajo.

10 El transportador 12, después de la selección de - las piezas moldeadas, las deposita en cualquier medio de - transporte adecuado.

15 Esta solicitud que corresponde a la presentada en Portugal, el día 4 de mayo de 1.965, con el nº 43.987, se - acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

- N O T A -

20

Los puntos de invención propia y nueva que se pre-
sentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de
Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

25 1.- Máquina para el moldeo continuo o intermitente de piezas de vidrio o de material cerámico y otras materias plásticas, caracterizada por el hecho de que el material a -
moldear es suministrado por gravedad a unos rodillos que lo someten a una presión conveniente para la formación de una -
lámina del grosor adecuado al material terminado que se pre-
tende obtener.

30

319224



5 2.- La máquina del punto 1 precedente, para el -
moldeo continuo o intermitente de piezas de vidrio o de ma-
terial cerámico y otras materias plásticas, caracterizada
por el hecho de que la lámina de material es arrastrada por
unos rodillos adecuados, cayendo libremente sobre unos mol-
des dotados de alvéolos de una configuración deseada, sobre
los cuales la lámina de material queda sometida a presión a
fin de alojarse convenientemente en los alvéolos de los mol-
des.

10 3.- Máquina para el moldeo continuo o intermitente
de piezas de vidrio o de material cerámico y de otras mate-
rias plásticas, caracterizada por el hecho de que los moldes,
enlazados a tope unos con otros, se deslizan por una vía con-
tinua que avanza a medida que se suceden las operaciones.

15 4.- Máquina para el moldeo continuo o intermitente
de piezas de vidrio o de material cerámico y otras materias
plásticas, caracterizada por el hecho de que las piezas mol-
deadas y conformadas en los alvéolos de los moldes se someten
a un tratamiento de acabado, se templan o se enfrían.

20 5.-,Máquina para el moldeo continuo o intermitente
de piezas de vidrio o de material cerámico y otras materias
plásticas, caracterizada por el hecho de que el tratamiento
de acabado, temple o enfriamiento se efectúa en una cámara -
donde reciben el tratamiento adecuado, cámara que ésta dota-
da de ventiladores para enfriar las piezas.

25 6.- Máquina para el moldeo continuo o intermitente
de piezas de vidrio o de material cerámico y otras materias
plásticas, caracterizada por el hecho de que las piezas alo-
jadas en los alvéolos de los moldes se someten al tratamien-
to de desbarbado y separación consiguiente.

30

319224



5 7.- Máquina para el moldeo continuo o intermitente de piezas de vidrio o de material cerámico y otras materias plásticas, caracterizada por el hecho de estar dotada de un dispositivo que procede a separar las piezas buenas de las rebas respectivas, las cuales son desviadas de la trayectoria de trabajo, siendo las piezas moldeadas, después de esta selección, entregadas a un transportador.

10 8.- Máquina para el moldeo continuo o intermitente de piezas de vidrio o de material cerámico y otras materias plásticas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

15 Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 4 NOV. 1965

P. A.

Alberto de Elizaburu
Per. Foran.

P. C. M. U.



318224

318224

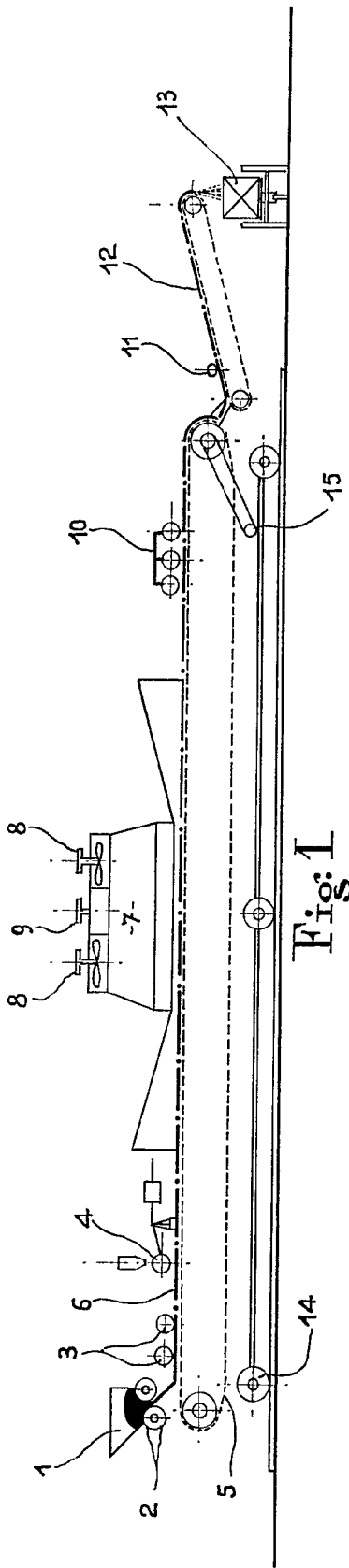


Fig. 1

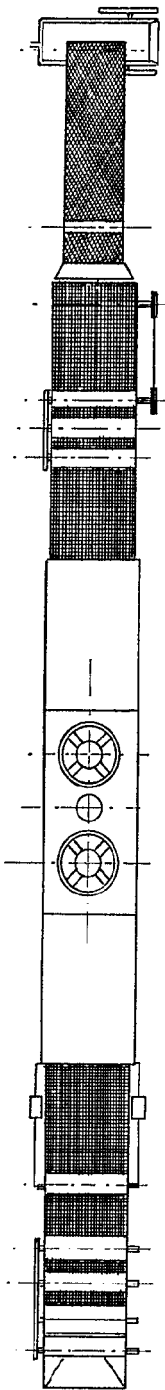


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

Handwritten signature or initials.

313224

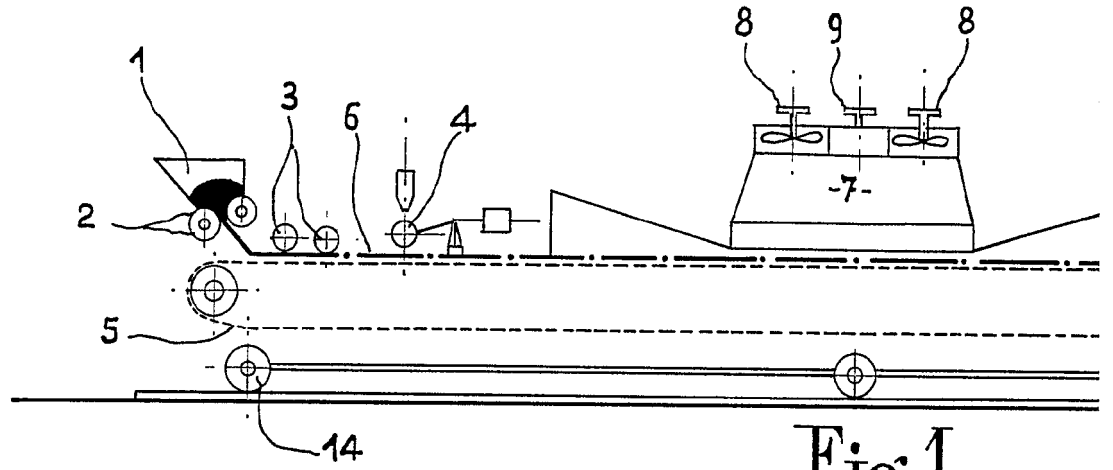


Fig: 1

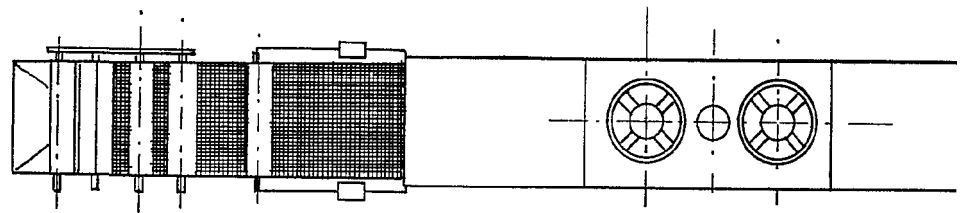


Fig: 2

ESCALA VARIABLE



319224

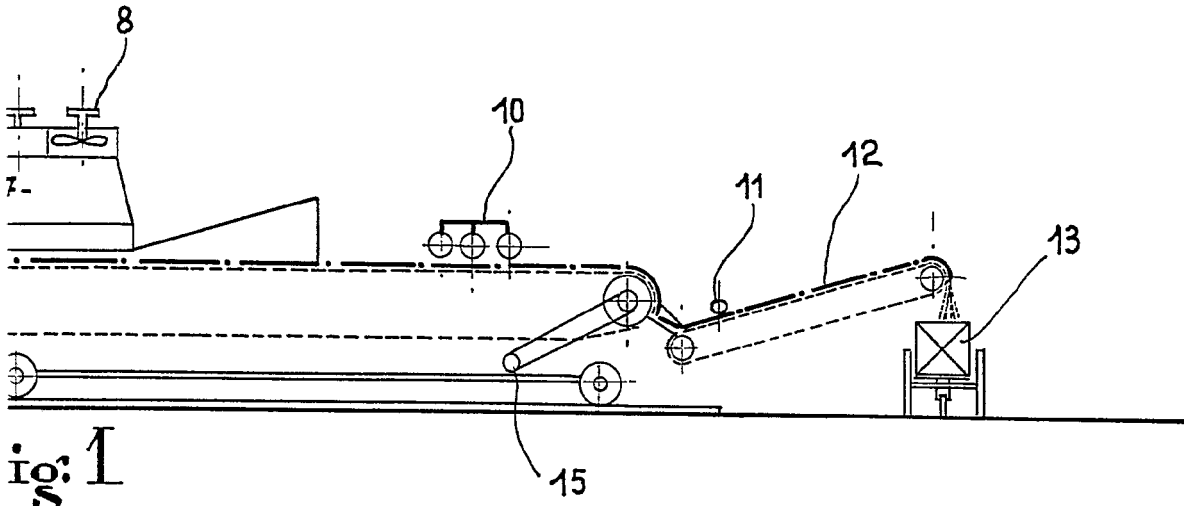


Fig: 1

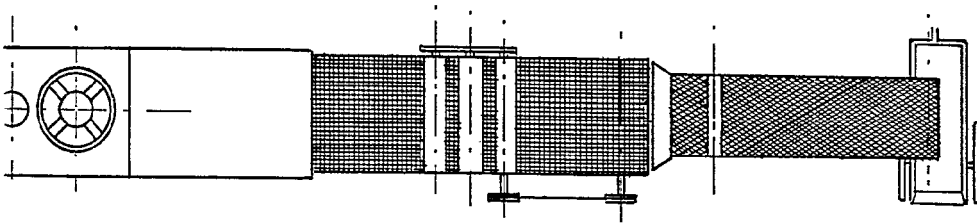


Fig: 2

Elaborado por
[Signature]