



328648

328648

328648

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

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PIEZAS MOLDEADAS", a favor de DON JOSE OLIVART GINE, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Freixuras, nº 5-4º-2ª.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos en la fabricación de piezas moldeadas.

Más concretamente, la invención se refiere a unas mejoras relativas a la fabricación de piezas moldeadas en materiales sintéticos, tales como plástico o similares, y es-

5.

728648



pecialmente indicadas cuando en un mismo molde se realizan varias piezas a la ves.

- Actualmente en las fabricaciones de este tipo, el resultado después de la operación de inyección, es un conjunto de varias piezas moldeadas unidas al cuerpo solidificado en el bebedero central, por medio de los cuerpos procedentes de la solidificación de la colada en los canalillos de unión del citado bebedero, con las cavidades de las piezas a moldear, siendo preciso separar las piezas posteriormente a la operación de inyección, a cuyo fin hay que preveer una unión de poca sección entre el canalillo correspondiente y la pieza moldeada, de manera que se pueda seccionar con facilidad, dando lugar esto a que la colada no corra perfectamente debido a esa obstrucción, formándose a veces defectos como resaca, faltas de unión perfecta en el material de la pieza y otros.
- 5.
- 10.
- 15.

- Las mejoras de esta invención vienen a salvar este inconveniente, por cuanto en el molde se ha previsto un plato giratorio o desplazable en su parte central, que comprende en la superficie los canalillos para la colada, de manera que una vez inyectado el molde y antes de abrirlo, se gira el citado plato un pequeño ángulo, produciéndose el seccionado de todos los canalillos por cizallamiento, operación que permite entonces abrir el molde para extraer las piezas acabadas.
- 20.

- El plato giratorio vuelve a su posición inicial antes de proceder a la nueva inyección, con el objeto de enfrenar los canalillos con la cavidad de la pieza a moldear, Este plato tiene dos posiciones, de manera que una de ellas, es
- 25.



328648

suficiente para producir el seccionado de las piezas, y el otro enfrenta perfectamente los canalillos con la oquedad de la pieza a moldear.

5. Puesto que el seccionado de estas piezas se hace por cizallamiento, se permiten mayores secciones entre el canalillo y la pieza, pudiendo además hacerse esta en el lugar más adecuado para su posterior corte, esto tiene como consecuencia una mayor fluidez en el material y por lo tanto mejores acabados.
10. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha realizado un caso práctico que se cita a título de ejemplo.
- En el dibujo:
15. La figura 1, es una vista en alzado del molde con el plato giratorio.
- La figura 2, es una vista en planta de la parte inferior del molde con el plato, y coincidentes los canalillos con las cavidades de las piezas a moldear.
20. La figura 3, es una vista en planta de la parte inferior del molde, con el plato girado para producir el seccionado de las piezas.
- Haciendo referencia a las figuras es de observar un molde constituido por dos piezas 1 y 2, presentando la 1 en la cara de unión con la 2, unas cavidades 3 para recibir la colada de material, y comprendiendo el molde en su
- 25.

= 4 =



328648

parte central, un plato 4, capaz de girar un pequeño ángulo, con los canalillos 5 en la zona contigua a las piezas 1 y 2.

5. La pieza 2 del molde tiene un cuerpo tubular 6, que presenta en un lateral un orificio 7, que permite el paso de un elemento 8, para el accionado del plato giratorio 4. Este plato presenta un orificio central para el paso del expulsor 9.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica de otras maneras que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse de cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo
15. ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =



328648

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

5. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de piezas moldeadas, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender el molde en su parte central un plato desplazable por giro o traslación, accionado mediante un elemento pasando a través de un orificio practicado en la zona lateral del molde, u otro procedimiento y produciendo el movimiento de este plato el seccionado por cizallamiento de la unión que existe entre las piezas moldeadas y la colada solidificada en los canalillos, operación múltiple que se realiza mediante un solo movimiento del citado plato.

15. 2.- Perfeccionamientos, según la reivindicación anterior, en los que el plato desplazable comprende en una de sus caras los canalillos que permiten llegar la colada



328648

a las cavidades de las piezas a moldear.

5. 3.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 y 2 en los que el plato puede adoptar dos posiciones, una de ellas enfrentando los canalillos comprendidos en su cara con las cavidades de las piezas a moldear, y la otra posición con los canalillos ligeramente desplazados de las cavidades, para producir la separación de estas piezas moldeadas de los canalillos citados.

10. 4.- Perfeccionamientos en la fabricación de piezas moldeadas.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, y acompañadas de una lámina de dibujos.

15. Madrid, a 2 JUL. 1936

p.a. JUAN DE ISABEL

Firmado: LUIS REY PADILLA

Fig. 1

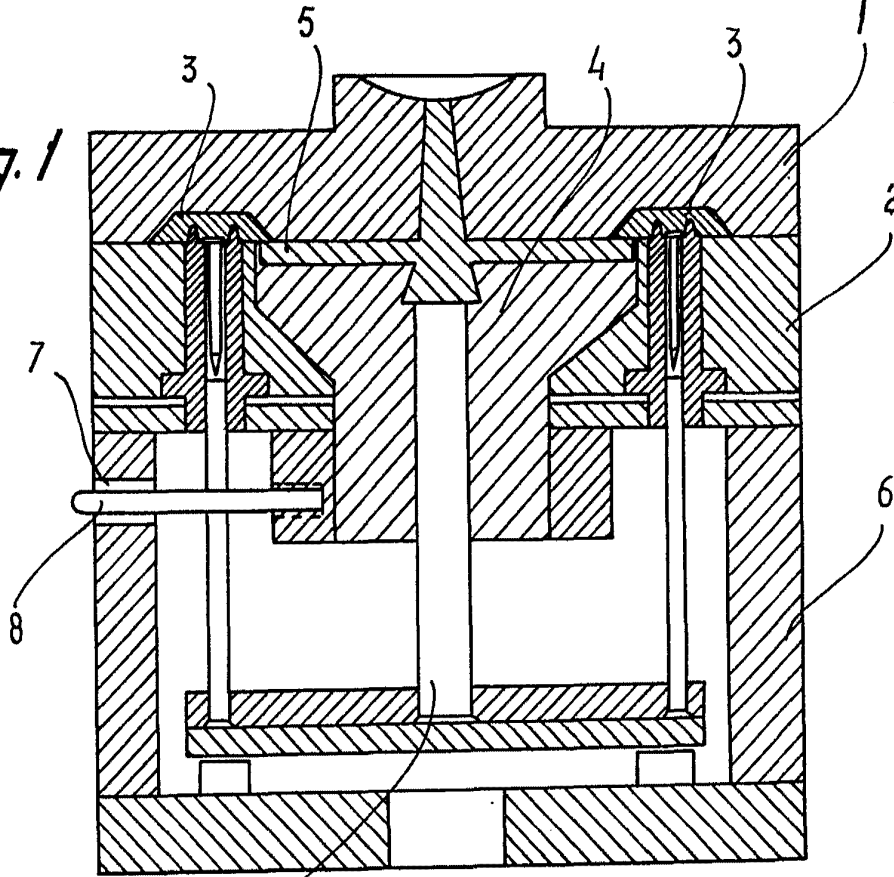
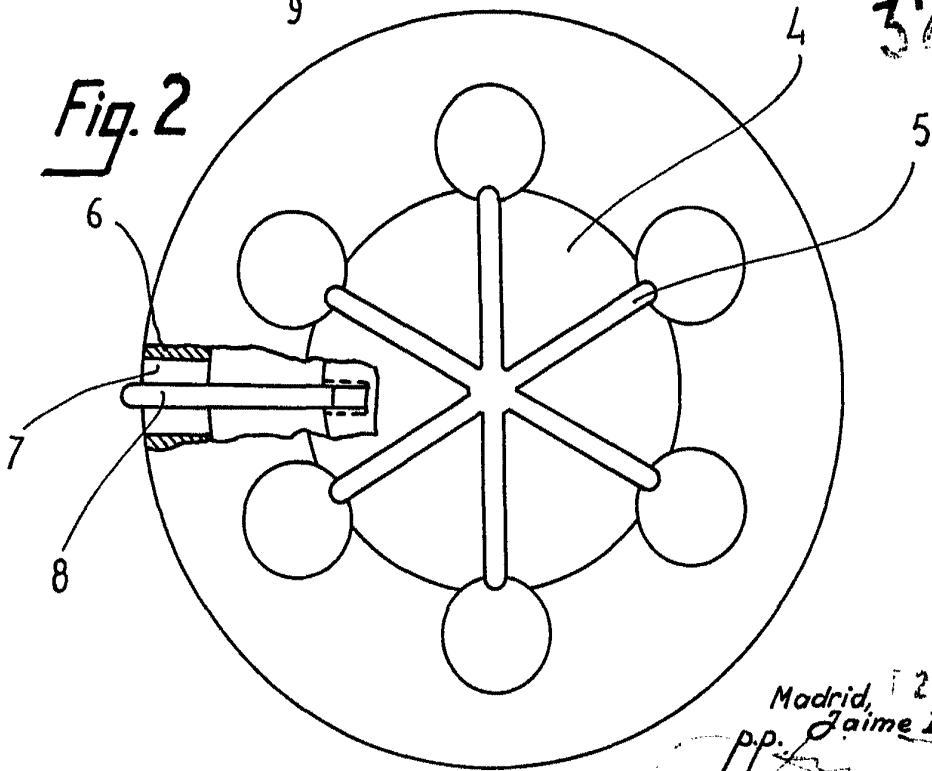


Fig. 2



328648

Madrid, 2 JUL. 1966

pp. Jaime Isern

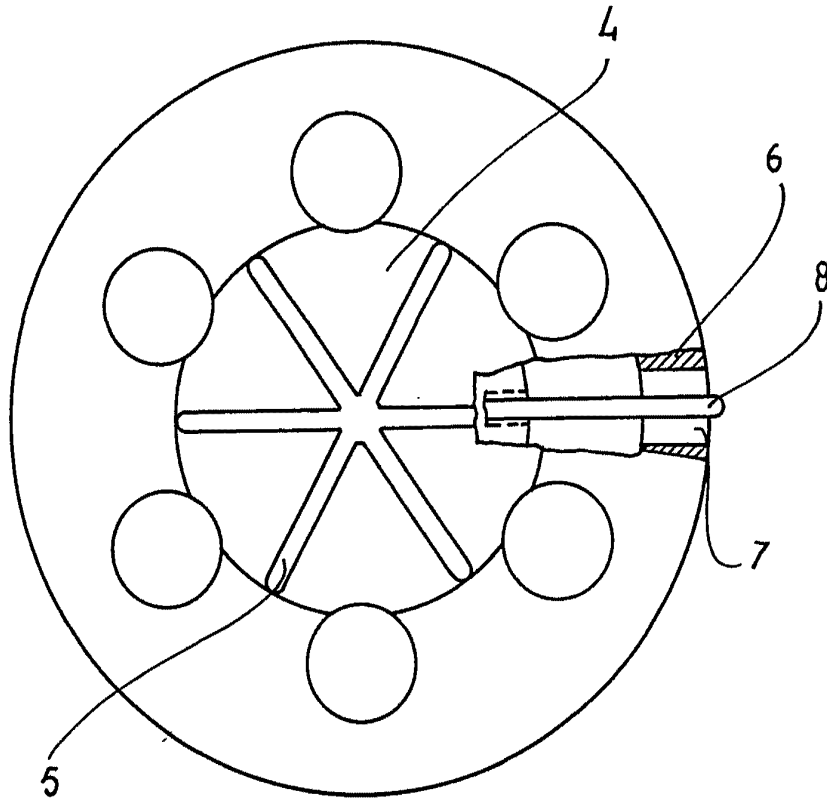
A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Jaime Isern', written over the printed name.

Firmado: LUIS REY PADILLA



328648

Fig. 3



Madrid, 2 JUL. 1966

pp. Jaime Isern

Firmado en CHS PPT. TROILLS