

- 2 343370



de aquellas piezas susceptibles de moldearse mediante -
prensado.

5 Uno de los principales problemas que suelen
presentarse en el procedimiento de fabricación por pren-
sado de la clase de piezas de fibrocemento, anteriormen-
te expuestas, es el de evitar que se deformen en el mo-
mento de la extracción o despues de extraerlas del molde
para lo cual suele recurrirse a la colocación en otro -
molde durante la fase del fraguado, cosa que implica mas
10 manipulaciones y consumo de tiempos en el proceso, con -
la consiguiente reducción en la produccion, aparte de la
inversión que supone el tener que disponer de las gran-
des cantidades de moldes necesarios para el fraguado.

15 Los perfeccionamientos objeto de la inven-
ción, son especialmente de aplicación en aquellos casos
en que el procedimiento de fabricación de boquillas y -
otras piezas de fibrocemento, se lleva a cabo mediante
el empleo de prensas configuradoras, integradas por un
molde hembra en el que se coloca en estado tierno, la -
20 porción de tubo, la cual es configurada mediante un mol-
de macho, que se introduce en el molde hembra ya cargado.
Luego se dispone de un extractor que expulsa la pieza -
ya configurada del molde hembra. En el momento previo a
la expulsión, es en donde se hace intervenir los perfec-
25 cionamientos motivo de la invención, que consisten en -
esencia en situar sobre el extractor un anillo o porción
tubular de cualquier otra sección, sea metálica, de plás-
tico, o de cualquier otra materia cuyo diámetro exterior
a de ser ligerisimamente inferior al diámetro interno de



5 la pieza moldeada. De este modo, al introducirse el extractor en el molde, aloja al citado anillo en la parte interna de la pieza moldeada, de manera que al ser éste extraído, retiene en su interior el anillo, formando - así un alma interna que evitará cualquier deformación, sea durante el transporte en la fase de fabricación, - sea durante el fraguado, consiguiendo así que el interior de la boquilla o de la pieza que se haya fabricado, quede calibrada con una gran exactitud y precisión que
10 puede ser del orden de 0,05 mm., haciendo por tanto innecesaria cualquier posterior manipulación de la pieza, - para que pueda luego montarse al tubo en que haya de ejercer sus funciones.

15 Con el fin de facilitar la comprensión de las características generales anteriormente expuestas, nos valdremos de una lámina auxiliar de dibujos, en la que hemos representado un ejemplo de aplicación de estos perfeccionamientos.

20 Los citados dibujos representan en su figura 1, un molde hembra con su correspondiente extractor todo ello en sección, mostrándonos la figura 2 una pieza ya moldeada durante la fase de fraguado, en la que se aprecia el dispositivo o alma utilizada como base de los perfeccionamientos.

25 En la figura 1 de los referidos dibujos, - señalamos con -1- el plato giratorio de la máquina prensa; con -2- el molde hembra y con -3- la pieza ya moldeada, alojada aún en el interior del molde, Con -4- se



designa el extractor en el cual, hay que señalar como característico el anillo o pieza tubular -5- situado en la parte superior del extractor.

5

Los perfeccionamientos consisten pues, como ya se anunció, en colocar el anillo o pieza tubular -5- en la parte superior del extractor -4-, para que éste aloje y ajuste dicho anillo -5- en la parte interior de la boquilla -3-, de tal modo, que cuando esta boquilla es extraída, el anillo -5- queda retenido en su interior como vemos en la figura 2 de los dibujos.

10

Mediante la indicada sencilla operación, se ha dotado a la boquilla -3- despues de moldeada, de un alma o armazón interno -5- que permanecerá en su interior durante la fase de fraguado, logrando así en esta pieza un calibrado interno de gran precisión, a la vez que se evita cualquier deformación.

15

Finalmente conviene hacer constar, que los dibujos muestran uno de los muchos ejemplos a los que estos perfeccionamientos son aplicables, por lo que son susceptibles de realización adoptando otras formas, tamaños y materiales, así como cualquier variación de detalle que no altere lo fundamental de la invención que se resume en la siguiente

20

NOTA

25

Los puntos nuevos y de propia invención que se presentan para su reivindicación en esta Patente de Invención, son:

- 1.- Perfeccionamientos introducidos en el



5 procedimiento de fabricación por prensado, de boquillas
y otras piezas de fibrocemento, esencialmente caracteri-
zado porque en la fase previa de la extracción de la pie-
za moldeada, se colocará sobre la parte superior del ex-
tractor, un anillo o porción tubular, cuyo diámetro exter-
no debe ser ligeramente inferior al diámetro interno de
la pieza moldeada, de tal modo que al elevarse el extrac-
tor, introducirá dentro de la pieza moldeada al menciona-
do anillo, el cual quedará retenido en la mencionada pieza
10 cuando ésta sea expulsada del molde, actuando allí de ar-
mazón y alma interna, para el exacto calibrado del inte-
rior de la pieza en su boca de menor diámetro.

15 2.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION POR PRENSADO, DE BOQUILLAS
Y OTRAS PIEZAS DE FIBROCEMENTO", de conformidad en un to-
do en lo esencial y fines industriales a lo descrito en
la precedente memoria descriptiva, y gráficamente repre-
sentada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas
o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio .e

Madrid 24 JUL 1967

Por autorización de la interesada.

Fig.1 343370

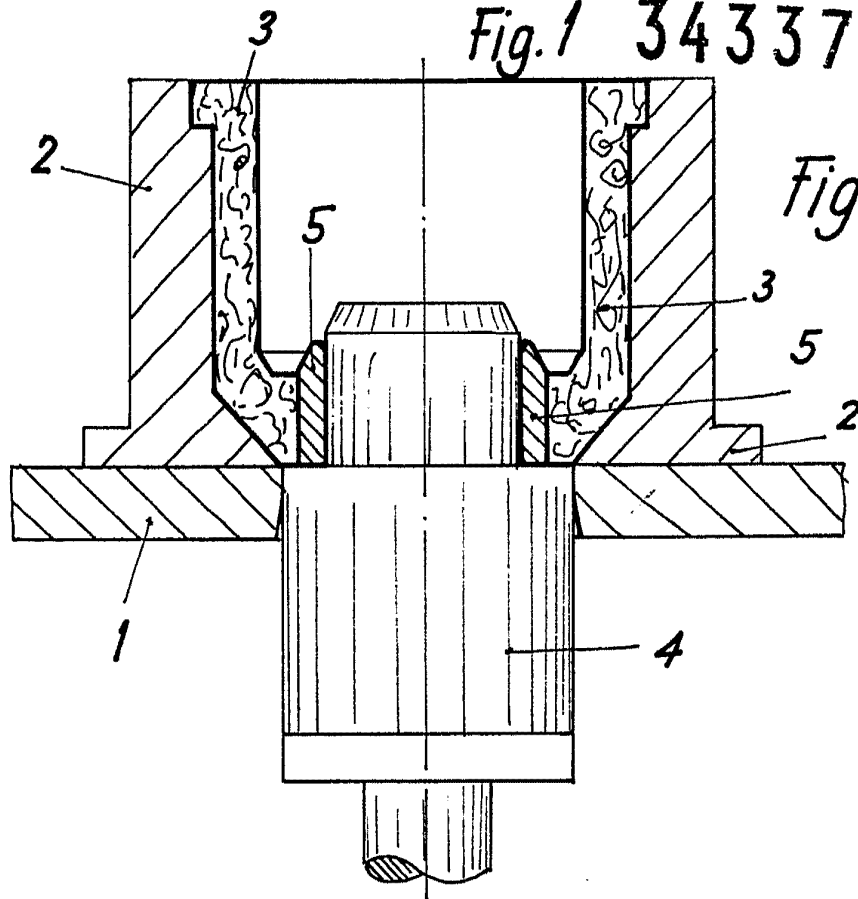
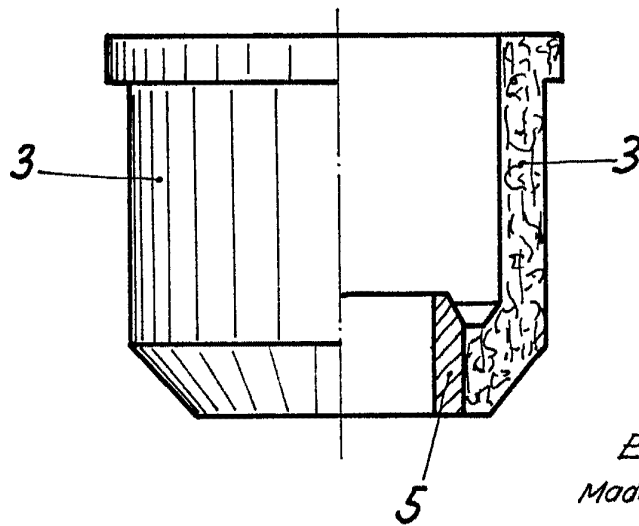


Fig. 2



Escala Variable
Madrid. 24 JUL 1967
P.A.