



375987

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE A 47	B 29
SUBCLASE 9	a

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON JESUS CHICO GONZALEZ, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BURGOS - Parque de San Francisco, 5

S o b r e

METODO DE FABRICACION EN CONTINUO DE PINZAS DE PRESION.



La presente solicitud de patente de invención, trata de proteger un nuevo método de fabricación en continuo de pinzas de presión, totalmente desconocido actualmente, con el cual se consiguen unos resultados industriales sumamente
5.- ventajosos y que el mercado ha estado buscando hasta el momento.

Conocido es el procedimiento de fabricación de pinzas por inyección directa o capilar a través de bebederos, bien sean distribuidores o calientes, sin embargo, la lentitud de este sistema y la ineludible necesidad de emplear productos idóneos hacen que el resultado obtenido presenta unas características inferiores de rendimiento en la fabricación, así como la obtención de un producto de precio muy superior al que se obtiene por el método de fabricación que se describirá a continuación.
10.-
15.-

Para una mejor comprensión del mismo, se acompaña a la presente memoria descriptiva, una hoja de dibujos, a la cual haremos referencia a lo largo de la misma, como ejemplo no limitativo.

La figura 1ª presenta una vista esquemática de una planta de maquinaria precisa para la fabricación.
20.-

La figura 2ª nos muestra una lama continua en ella obtenida.

La figura 3ª es un detalle de una pinza montada.

Refiriéndonos a la primera de ellas, tenemos que en primer lugar se hará pasar la materia plástica de que estará fabricada preferentemente la pinza, por un equipo extrusionador -1-, al cual se le haya previamente acoplado, en su cabeza, una unidad del perfil o hilera de lama que se desee obtener.
25.-
30.-

375987



5.- Una vez que la lama haya salido del extrusionador, pasará a un calibrador enfriador -2- adecuado igualmente a la hilera del perfil y desde aquí a un carro de arrastre -3- que succionará el perfil por medios adecuados y lo empujará hacia la siguiente unidad.

Esta unidad corresponde a un equipo cortante -4- de sierra o cuchilla caliente rotativa o deslizante, donde se cortará la lámina a la medida del grosor que se estime - preciso.

10.- La figura 3ª nos muestra dos secciones ya cortadas y enfrentadas de manera que formen una pinza.

15.- En estas secciones se puede apreciar la existencia de unos orificios asimétricos -5- de los que se desalojará el material innecesario y que dejará unas paredes finas, pero con la suficiente consistencia para dar a la pinza la rigidez óptima.

20.- Descrito suficientemente el método de fabricación cabe reseñar que son susceptibles de introducción aquellas modificaciones de detalle que no alteren su esencialidad - característica.

N O T A

En resumen la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

25.- 1ª.- Método de fabricación en continuo de pinzas de presión, caracterizado por comprender un equipo extrusionador al cual se aplica en su cabeza una unidad del perfil o lama a obtener, haciéndose pasar por el mencionado equipo extrusionador la lámina del material donde ésta obtiene el perfil necesario, desde donde continúa hasta un calibrador enfriador en el cual se reduce la temperatura hasta adquirir



la rigidez necesaria, siendo arrastrado posteriormente hasta un equipo cortante donde la lámina será seccionada en el grosor preciso, practicándose unos orificios asimétricos de los que se desaloja el material, obteniéndose unas paredes finas pero lo suficientemente consistentes para proveer a -
5.- la pinza de la rigidez necesaria, enfrentándose dos de las secciones por su cara interior y uniéndose de manera que permita la apertura de la pinza.

2ª.- METODO DE FABRICACION EN CONTINUO DE PINZAS
10.- DE PRESION.

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos.

Madrid a 28 de Enero de 1970

375987

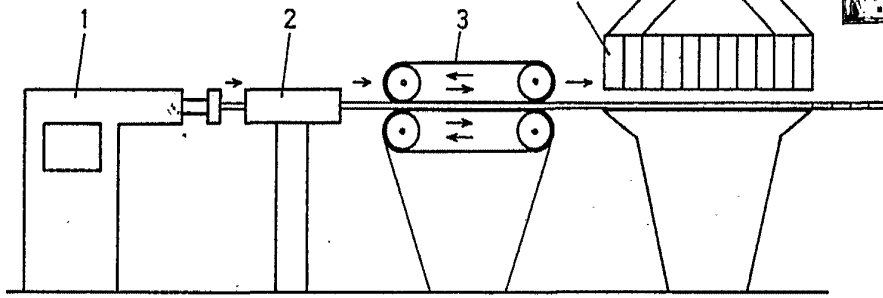


FIG.-1

FIG.-2

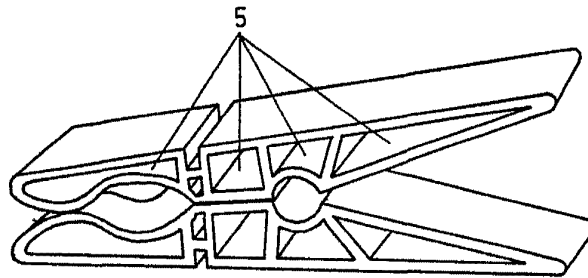
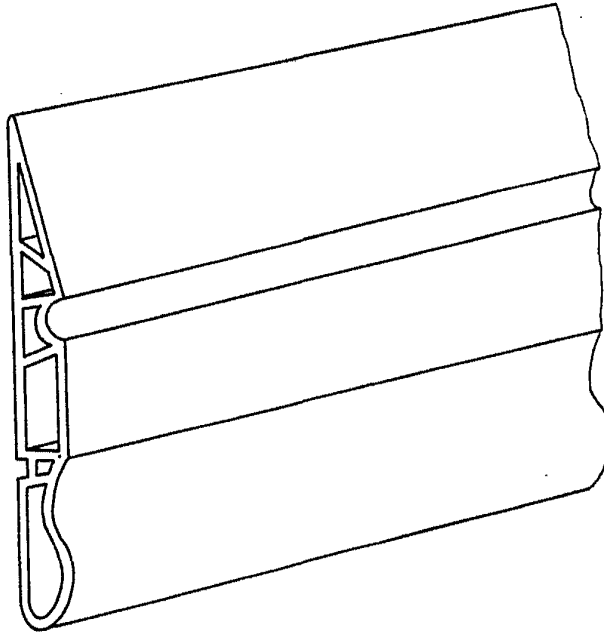


FIG.-3

ESCALA VARIABLE
Madrid, 28 FEB. 1970. 19