

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 458 505**

51 Int. Cl.:

B28B 7/00 (2006.01)

B28B 7/36 (2006.01)

B28B 5/02 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **19.01.2009 E 09075033 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **15.01.2014 EP 2085199**

54 Título: **Dispositivo con una base de eyección mejorada y método para fijar una placa inserta**

30 Prioridad:

18.01.2008 NL 1034930

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

05.05.2014

73 Titular/es:

**BEHEERMAATSCHAPPIJ DE BOER NIJMEGEN
B.V. (100.0%)
Koopvaardijweg 2
6541 BS Nijmegen , NL**

72 Inventor/es:

KOSMAN, WILHELMUS JACOBUS MARIA

74 Agente/Representante:

DE ELZABURU MÁRQUEZ, Alberto

ES 2 458 505 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Dispositivo con una base de eyección mejorada y método para fijar una placa inserta

La presente invención se refiere a una pieza de recipiente de molde que comprende un dispositivo de eyección según se define en la reivindicación 1. Además se refiere a una prensa de recipiente de molde para fabricar ladrillos crudos de arcilla para la industria de fabricación de ladrillos y un método para fijar una placa inserta a una base de eyector en una parte de recipiente de molde.

En las denominadas prensas de recipientes de molde, conocidas por los documentos EP-A1112827 y EP-A10917938, a las cuales se refiere la presente invención, se prensa arcilla deformable en recipientes de molde (usualmente cubiertos con arena). El ladrillo crudo formado en el recipiente de molde se libera posteriormente con el fin de secarlo y cocerlo. Tal prensa de recipientes de molde comprende un transportador de cadena que se ensambla con un gran número de partes de recipientes de molde conectadas entre sí. Cada parte de recipientes de molde comprende generalmente una pluralidad de recipientes de molde en los que se forman los ladrillos crudos. Se disponen eyectores en cada parte de recipientes de molde con la finalidad de expulsar los ladrillos crudos del recipiente de molde respectivo. Tales eyectores están sujetos a desgaste y deben, por tanto, reemplazarse regularmente con nuevos eyectores. Debido parcialmente al gran número de eyectores por prensa de recipientes de molde, esta es una reparación laboriosa, en la que la prensa de recipientes de molde no puede emplearse para la producción de ladrillos durante un periodo de tiempo considerable.

El documento EP-A1-0 917 938 muestra una parte de recipiente de molde que comprende una base de eyector a la cual una placa inserta, preferiblemente hecha de caucho, es montada de manera extraíble utilizando tornillos de acuerdo con el preámbulo de la reivindicación 1.

Las bases de los eyectores están normalmente provistas de placas insertas que deben reemplazarse regularmente. Debido a la exposición repetida a arcilla caliente y húmeda, y bajo las fuerzas de compresión de la prensa de recipientes de molde, los tornillos con los que se fijan las placas insertas a una placa madre del eyector tienen tendencia a quedar pegadas por el óxido formado. En la práctica, el reemplazo de una placa inserta implica a menudo operaciones laboriosas, tales como expulsión por taladrado de un tornillo antiguo y terrajado de una nueva rosca de tornillo antes de que se pueda aplicar un nuevo tornillo con la finalidad de sujetar una nueva placa inserta.

Una prensa de recipiente de molde con 24 recipientes de molde por parte de recipiente de molde, que comprende un total de 50 partes de recipiente de molde, tiene no menos de 1200 eyectores. La sustitución de todas las bases de eyectores de estos eyectores es una tarea muy intensiva, en la que la prensa de recipiente de molde no puede ser empleada para la producción de ladrillos durante un tiempo considerable.

Asimismo, puede ser necesario ajustar el volumen interno de los recipientes de molde con el fin de implementar correcciones en el tamaño del ladrillo, tal como es necesario, por ejemplo, si la arcilla muestra un comportamiento de contracción variable durante el secado y la cocción. Tales ajustes son muy intensivos en mano de obra y comprenden, por ejemplo, la soldadura o adherencia de placas en los recipientes de molde, e incluso se extienden al reemplazo de toda una parte de recipientes de molde.

Un objeto de la presente invención es proporcionar un dispositivo con un dispositivo de eyección y método para el mismo que estén mejorados con relación a la técnica anterior y, en los que, se obvie al menos uno de los problemas antes expuestos.

Dicho objeto se logra con la parte de recipiente de molde según la reivindicación 1.

De acuerdo con la invención hay dispuesta una placa de inserto en la base del eyector que está conectada a la base del eyector con una conexión de tapón y rosca, esto además reduce el periodo de tiempo para el que la prensa de recipiente de molde no está disponible para la producción de ladrillos. Cuando se sustituye una placa de inserto vieja, sólo es necesario quitar el tornillo del viejo tapón y un nuevo tapón dispuesto de manera opcional. Esto toma considerablemente menos tiempo que retocar una rosca de tornillo, lo cual se ha encontrado que es necesario de manera regular en la práctica ya que los tornillos tendían a oxidarse debido a la repetida exposición a arcilla caliente y húmeda y bajo las fuerzas de compresión de la prensa de recipiente de molde. Esos tornillos oxidados tenían que ser taladrados para quitar una placa de inserto vieja.

De acuerdo con una realización preferida, el dispositivo de eyección además comprende:

- un eje de eyector que está conectado a la base del eyector con un primer extremo exterior y que está provisto de un tope en un segundo extremo exterior; y
- medios de tensado que están dispuestos alrededor del eje del eyector y que se pueden acoplar con el tope; y
- la parte de recipientes de molde comprende una abertura a través de la cual es posible desplazar el dispositivo de eyección con su eje que tiene unos medios de tensado dispuestos a su alrededor y un tope;

y

- un miembro intermedio puede disponerse y retirarse entre los medios de tensado y la abertura de la parte de recipientes de molde.

5 Debido a que, según la invención, un dispositivo de eyección ensamblado puede desplazarse a través de la abertura en la parte de recipientes de molde, este dispositivo de eyección ya puede ensamblarse previamente en cualquier lugar. Según la invención, se reduce el periodo de tiempo durante el cual la prensa de recipientes de molde no puede utilizarse para fabricar ladrillos como resultado de operaciones de reparación o reemplazo en los dispositivos de eyección.

10 En una realización preferida el miembro intermedio está adaptado, en la situación dispuesta entre los medios de tensado y la abertura, para funcionar como un tope para los medios de tensado al menos ligeramente solicitados.

En una realización adicionalmente preferida, el miembro intermedio es una arandela elástica con un rebajo, con lo que el miembro intermedio puede disponerse alrededor del eje del eyector después de que se hayan dispuesto los medios de tensado y el tope. Por tanto, es posible aplicar un dispositivo de eyección ensamblado previamente.

15 En una realización preferida el eje del eyector está conectado de una manera fija a la base del eyector, teniendo esto la ventaja de que, según la invención, puede aplicarse ahora una conexión soldada en vez de una conexión con rosca de tornillo. Tal conexión soldada es robusta y el paso de ensamblar el eje y la placa inferior es innecesario, lo cual ahora tiempo durante el reemplazo.

20 Se hace notar, quizá innecesariamente, que “conectado de manera fija” quiere decir que la conexión es “no liberable”, o que la conexión sólo puede liberarse de una manera destructiva, tal como, por ejemplo, con una sierra o un soplete.

En una realización preferida adicional, el eje del eyector está provisto de una rosca de tornillo al menos en su extremo exterior alejado de la base del eyector.

En una realización preferida adicional, el eje del eyector comprende un perno que está fijado de una manera fija a la base del eyector con un extremo de cabeza del perno, por ejemplo por medio de una conexión soldada.

25 En aún otra realización preferida, los medios de tensado comprende un resorte de compresión que está dispuesto alrededor del eje del eyector y que tira de la base del eyector hacia abajo en el recipiente de molde hasta que el eje del eyector es desplazado para expulsar del recipiente de molde un ladrillo crudo formado en él.

30 En aún otra realización preferida, el tope comprende al menos una tuerca dispuesta sobre la rosca de tornillo. Esta tuerza, que por ejemplo es una tuerca de sombrerete, puede desplazarse sobre la rosca de tornillo hasta una posición en la que los medios de tensado tengan una sollicitación deseada.

En una realización preferida adicional, la posición de la tuerca de sombrerete puede fijarse con una contratuerca.

35 En aun otra realización preferida la placa inserta es una placa de caucho. Tales placas de caucho son flexibles, y la arena y la arcilla se adhieren en menor medida al caucho que, por ejemplo, a la madera o el plástico. Por tanto, los recipientes de molde se desgastan menos cuando se usan placas de caucho que cuando se usan placas de madera o de plástico.

La presente invención se refiere además a una prensa de recipiente de molde para fabricar ladrillos crudos de arcilla para la industria de fabricación de ladrillos de acuerdo con la reivindicación 9.

De acuerdo con una realización preferida adicional, el dispositivo de eyección está adaptado para eyectar un ladrillo crudo presente en el recipiente de molde hacia una placa de despegue asociada durante una etapa de lanzamiento.

40 La presente invención se refiere además a un método para fijar una placa de inserto a una base de eyector en una parte de recipiente de molde como se describe anteriormente, dicho método comprende los siguientes pasos de:

- posicionar la placa de inserto sobre la base de eyector tal que los agujeros dispuestos en la placa de inserto estén alineados con los agujeros dispuestos en la base de eyector.

- Colocar un tapón a través de los agujeros alineados;y

45 - disponer un tornillo en el tapón a fin de fijar la placa de inserto a la base de eyector

Realizaciones preferidas de la presente invención se elucidan adicionalmente en la siguiente descripción con referencia a los dibujos, en los que:

La figura 1 muestra una vista en perspectiva de un dispositivo de la técnica anterior;

La figura 2 muestra una vista lateral recortada del dispositivo según la presente invención;

La figura 3 es una vista lateral recortada en estado ensamblado del dispositivo mostrado en la figura 2;

La figura 4 es una vista de detalle en perspectiva de la arandela elástico mostrada en las figuras 2 y 3; y

La figura 5 es una vista de detalle de la conexión de tapón mostrada en la figura 3.

Técnica anterior

5 La figura 1 muestra una vista recortada de una parte 2 de recipientes de molde como se muestra en el documento EP-A1-0917938, que muestra un recipiente 4 de molde que está acotado por unas paredes verticales 6 y una base desplazable 8 de un eyector 10. Una vez se ha dispuesto un ladrillo crudo (no mostrado) en el recipiente 4 de molde, el lado superior se cubre con una placa de cubierta (no mostrada) sobre la cual los ladrillos crudos – después de ser liberados del recipiente 4 de molde usando el eyector 10 – son descargados en, por ejemplo, una cámara de secado para tratamiento adicional.

10 El eyector 10 de la técnica anterior comprende un eje 12 del eyector que está provisto de una rosca de tornillo externa en sus extremos exteriores 14, 16. Con el uso de la rosca de tornillo externa 14, el eje 12 del eyector se sujeta en un agujero con una rosca de tornillo externa en la base 8 del eyector.

15 El eyector 10 permanece bajo la sollicitación de un resorte 18, que presiona con su extremo exterior 20 contra una pared inferior 24 de la parte 2 de recipientes de molde. Con su otro extremo exterior 22, el resorte 18 presiona contra una viga de expulsión 28 sobre la cual se monta el eje 12 del eyector usando unas tuercas 30, 32 y una contratuerca 34. Cuando se desplaza la viga de expulsión 28, las bases 8 de los eyectores se desplazan mediante los ejes 12 de los eyectores con la finalidad de expulsar un ladrillo crudo del recipiente 4 de molde.

20 Según muestra la figura 1, la base 8 del eyector se ensambla con una placa madre 36 y una placa liberable 38 dispuesta sobre ella. En el eyector 10 de la técnica anterior la conexión entre la placa madre 36 y la placa liberable 38 tiene lugar usando unos tornillos 40.

Descripción de la invención

25 La figura 2 muestra una vista lateral recortada de un eyector 60 y una parte 52 de recipientes de molde según la presente invención. La parte 52 de recipientes de molde comprende unos recipientes 54 de molde diferentes combinados para formar una unidad. La parte 52 de recipientes de molde comprende además una parte 86 de cadena sobre la cual se sueldan unas partes 88 de eslabón. Cuando diferentes partes 52 de recipientes de molde con partes 86 de cadena se colocan adyacentes unas a otras y se inserta un eje 94 a través de las partes de eslabón, estas partes 52 de recipiente de molde se combinan para formar un transportador de cadena (no mostrado). Situado sobre el extremo del eje 94 está un patín 90. Un perno 92 también está dispuesto para bloquear el eje 94 a través de las partes 88 de eslabón.

30 El eyector 60 se ensambla con una base 58 del eyector y un eje 62 del eyector que está provisto de una rosca 64 de tornillo en al menos su lado alejado de la base 58 del eyector. En una realización muy ventajosa el eje 62 del eyector forma parte de un perno que está soldado de manera fija con su cabeza 66 de perno a la base 58 del eyector. Tales pernos están disponibles comercialmente en longitudes diferentes y pueden aplicarse sin que se requiera un acabado mecanizado.

35 Se observa que también es posible prever el eje 62 del eyector comprendiendo un extremo roscado de un perno. En vez de soldar de manera fija una cabeza 66 de perno, una tuerca (no mostrada) se suelda, en este caso, de manera fija a la base 58 del eyector. Luego, el eje 62 del eyector se atornilla de manera fija con su rosca de tornillo en esta tuerca.

40 Dispuesto alrededor del eje del eyector está un resorte 68 que se acopla con su extremo exterior 72 a un borde 78 de una tuerca de sombrerete 76 atornillada sobre el extremo exterior del eje 62 del eyector provisto de una rosca 64 de tornillo. Esta tuerca de sombrerete 76 es preferiblemente una tuerca de sombrerete hueco de modo que pueda desplazarse libremente sobre la rosca 64 de tornillo del eje 62 del eyector con el fin de proporcionar un ajuste de longitud flexible. Una vez establecida la longitud deseada, la posición de la tuerca de sombrerete 76 se afianza con una contratuerca 80.

45 La base 58 del eyector está dispuesta desplazablemente en el recipiente 54 de molde de la parte 52 de recipientes de molde, según se elucidará a continuación.

50 La parte 52 de recipientes de molde comprende en su pared inferior 74 un agujero 82 que tiene unas dimensiones tales que el eyector ensamblado 60, es decir, montado con la tuerca de sombrerete 76 y el resorte 68, pueda desplazarse a través de este agujero (flecha A en la figura 2). El agujero 82 tiene, por tanto, un diámetro que es al menos ligeramente mayor que el diámetro exterior del borde 78 de la tuerca de sombrerete 76 y del resorte 68. Debido a que el eyector ensamblado 60 es desplazable, según la invención, a través del agujero, este eyector 60 ya puede ensamblarse previamente en otro sitio. El periodo de tiempo durante el cual la prensa de recipientes de molde no está disponible para la producción de ladrillos puede, por tanto, reducirse considerablemente.

Después de que el eyector ensamblado 60 ha sido insertado a través del agujero 82, el resorte 68 se comprime con una herramienta (no mostrada) hasta que el extremo exterior superior 70 del resorte 68 se sitúe por debajo de la pared inferior 74 de la parte 52 de recipientes de molde.

5 Una arandela elástica 84 se dispone entonces alrededor del eje 62 del eyector en el espacio entre el extremo exterior superior 70 del resorte comprimido 68 y la pared inferior 74 (flecha B de la figura 2).

10 Esta arandela elástica 84 comprende dos partes anulares 85 y 87 decaladas una con respecto a la otra (figura 4). Un rebajo 89 está dispuesto adicionalmente de modo que la arandela elástica 84 pueda deslizarse alrededor del eje 62 del eyector. La primera parte anular 85 tiene un diámetro exterior ligeramente menor que el diámetro del agujero 82 de la pared inferior 74 de la parte 52 de recipientes de molde, de modo que la parte anular 85 encaje ajustadamente en el agujero 82 (véase figura 3). La segunda parte anular 87, que está decalada con respecto a la primera parte anular 85, tiene un diámetro mayor que el agujero 82 de la pared inferior 74, de modo que la parte anular 87 puede funcionar como superficie de contacto con la pared inferior 74 mientras la parte anular 85 está situada en el agujero 82.

15 Una vez que la arandela elástica 84 se ha dispuesto alrededor del eje 62 del eyector entre la pared inferior 74 y el extremo superior 70 del resorte 68, se retira la herramienta (no mostrada) que comprime el resorte 68. La presión se aliviará sobre el resorte 68, que se deja solicitado en al menos cierta medida entre la tuerca de sombrero 76, con el tope 78, y la arandela elástica 84. La parte anular 85 de la arandela elástica 84 funciona como superficie de contacto para el extremo exterior 70 del resorte 68. Debido a que el resorte 68 permanece solicitado al menos en cierta medida entre la pared inferior 74, con la arandela elástica 84, y la tuerca de sombrero 76 con el tope 78, la
20 arandela elástica 84 es presionada hacia dentro del agujero 82. Debido a que las partes anulares 85, 87 están apartadas una con respecto a la otra, la parte anular 87 funciona como superficie de contacto con la pared inferior 74, mientras que la parte anular 85 impide que la arandela elástica 84 sea capaz de moverse hacia fuera del agujero 82.

25 La base 58 del eyector comprende una placa inferior 99, una placa madre 100 y una placa 102 dispuesta soltamente sobre la misma. La conexión de tapón según la presente invención, mostrada en detalle en la figura 5, comprende un tapón 106 que puede colocarse a través de un agujero taladrado 104, después de lo cual la placa soltable 102 se sujeta a una placa inferior 99 y a la placa madre 100 disponiendo un tornillo 108 en el tapón 106. La placa inferior 99 y la placa madre 100 pueden fabricarse integralmente. Al contrario que las conexiones 40 de tornillo, conocidas por la técnica anterior (figura 1), la conexión de tapón según la presente invención tiene la ventaja
30 de que un tapón viejo 106 puede ser fácilmente retirado y reemplazado por un nuevo tapón 106. Las operaciones laboriosas, como el retarrado de una rosca 42 de tornillo después de haber extraído por taladrado un tornillo 40 pegado con óxido, se evitan con la conexión de tapón según la invención. El periodo de tiempo durante el cual la prensa de recipientes de molde no está disponible para la producción de ladrillos se puede, por tanto, reducir considerablemente.

35 Se observa que, en una realización preferida, el tapón 106 también se extiende al menos a través de la placa madre 100 hasta la interfase entre la placa madre 100 y la placa soltable 102 o incluso hasta la superficie superior de la placa soltable 102 (posición a de la figura 5). Esto tiene la ventaja de que, cuando la conexión de tornillo del tapón 106 se usa para afianzar salientes (no mostrados), denominadas ranas, que se han de disponer en el recipiente 54 de molde, el tapón 106 garantiza la posición de la placa madre 100 con respecto a la placa inferior fija 99 mientras
40 se retira temporalmente el tornillo 108. Por supuesto, también es posible prever una aplicación en la que el tapón se extienda hasta la interfase entre la placa inferior fija 99 y la placa madre 100 (posición b de la figura 5).

45 Una placa 98 de corrección de la longitud del ladrillo puede además disponerse sobre la pared vertical 56 (figuras 2 y 3). Esta placa 98 de corrección de la longitud del ladrillo comprende una placa que está fija contra la pared 56 del recipiente 54 de molde. La dimensión de longitud del ladrillo crudo (no mostrado) que se ha de disponer en el recipiente 54 de molde es reducida en la medida del grosor de la placa 98 de corrección. El tamaño de los ladrillos
50 crudo que se han de formar puede corregirse mediante la sencilla operación de disponer tal placa de corrección 98 en cada recipiente 54 de molde. Por ejemplo, esta corrección es deseable con la finalidad de anticipar el comportamiento de contracción de la arcilla durante el secado y la cocción ajustando de antemano el tamaño del ladrillo crudo a la medida de la contracción esperada durante el secado y la cocción de la composición de arcilla respectiva. Debido a que sólo se tienen que colocar, retirar o intercambiar unas pocas placas según la presente invención, puede realizarse una corrección del tamaño del ladrillo crudo de una manera relativamente sencilla y con bajo coste. Materiales adecuados para la placa 98 de corrección son, por ejemplo, madera, plástico y metal.

55 Aunque muestran realizaciones preferidas de la invención, las realizaciones antes descritas sólo tienen la intención de ilustrar la presente invención y de no limitar en ninguna manera el alcance de la invención. Se observa particularmente que el experto puede combinar medidas técnicas de las diferentes realizaciones. Por tanto, el alcance de la invención se define solamente por las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo que comprende:

una parte (52) de recipiente de molde con al menos un recipiente (54) de molde para formar en él un ladrillo crudo a partir de arcilla, dicha parte (52) de recipiente de molde comprende un dispositivo (60) de expulsor para expulsar del recipiente (54) de molde el ladrillo crudo que se ha de formar en el recipiente (54) de molde, comprendiendo:

una base (58) del eyector;

En el que una placa (102) de inserto está dispuesta en la base (58) del eyector;

Caracterizado por que la placa (102) de inserto está conectada a la base (58) del eyector con una conexión de tapón y tornillo.

2. Parte (52) de recipiente de molde tal y como según la reivindicación 1, el dispositivo (60) eyector además comprende:

- un eje (62) del eyector que está conectado a la base (58) del eyector con un primer extremo exterior y que está provisto de un tope (78) en un segundo extremo exterior; y

- medios de tensado (68) que están dispuestos alrededor del eje (62) del eyector y que se pueden acoplar con el tope (78); y

- en el que la parte (52) de recipientes de molde comprende una abertura (82) a través de la cual es posible desplazar el dispositivo (60) de eyección con su eje (62) que tiene los medios (68) de tensado dispuestos a su alrededor y un tope (78); y

- un miembro intermedio (84) puede ser dispuesto y retirado entre los medios de tensado (68) y la abertura (82) de la parte (52) de recipientes de molde.

3. Parte (52) de recipiente de molde según la reivindicación 2, en el que el miembro intermedio (84) está adaptado, en la situación dispuesta entre los medios de tensado (68) y la abertura (82), para funcionar como un tope para los medios (68) de tensado al menos ligeramente solicitados.

4. Parte (52) de recipiente de molde según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el eje (62) del eyector se conecta de una manera fija a la base (58) del eyector.

5. Parte (52) de recipiente de molde según la reivindicación 4, en el que el eje (62) del eyector está provisto de una rosca de tornillo al menos en su extremo exterior alejado de la base (58) del eyector.

6. Parte (52) de recipiente de molde según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el eje (62) del eyector comprende un perno (66) que está sujeto de una manera fija a la base (58) del eyector con un extremo de cabeza del perno.

7. Parte (52) de recipiente de molde según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que los medios de tensado (68) comprenden un resorte de compresión dispuesto alrededor del eje (62) del eyector.

8. Parte (52) de recipiente de molde según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en el que el tope comprende al menos una tuerca dispuesta sobre la rosca de tornillo.

9. Prensa de recipiente de molde para la fabricación de ladrillos crudos de arcilla para la industria de fabricación de ladrillos, que comprende:

- un transporte que circula llevando partes de recipiente de molde con uno o más recipientes de molde;

- un depósito para arcilla dispuesto sobre los recipientes de molde;

- arcilla que dispone medios para disponer arcilla del depósito en los recipientes de molde;

- medios para cubrir un lado abierto de los recipientes de molde con una placa de despegue;

- una parte (52) de recipiente de molde de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones 1- 8, en el que;

o al menos un dispositivo (60) de eyección está dispuesto en el transporte y es movable en relación al transporte.

o En donde el dispositivo (60) de eyección está adaptado para eyectar un ladrillo crudo presente en

el recipiente (54) de molde hacia una placa de despegue asociada durante la etapa de lazamiento; y

- En el que una placa (102) de inserto está dispuesta en la base (58) del eyector, cuya placa está conectada a la base del eyector con una conexión de tapón y tornillo.

10. Método para fijar una placa (102) de inserto a una base (58) de eyector en una parte de recipiente de molde como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones 1-9, que comprende los siguientes pasos;

5 Posicionar la placa (102) de inserto en la base (58) del eyector tal que los agujeros dispuestos en la placa de inserto estén alineados con los agujeros dispuestos en la base (58) del eyector;

 Colocar un tapón (106) a través de los agujeros alineados; y

 Disponer un tornillo (108) en el tapón (106) para fijar la placa (102) de inserto a la base (58) del eyector.

11. Método tal y como se reivindica en la reivindicación 10, precedido de los pasos de;

10 extraer de la base del eyector una placa de inserto (102) para ser sustituida; y

 extraer del agujero en la base del eyector (58) un tapón con el que ha sido fijada la placa de inserto para ser sustituida.

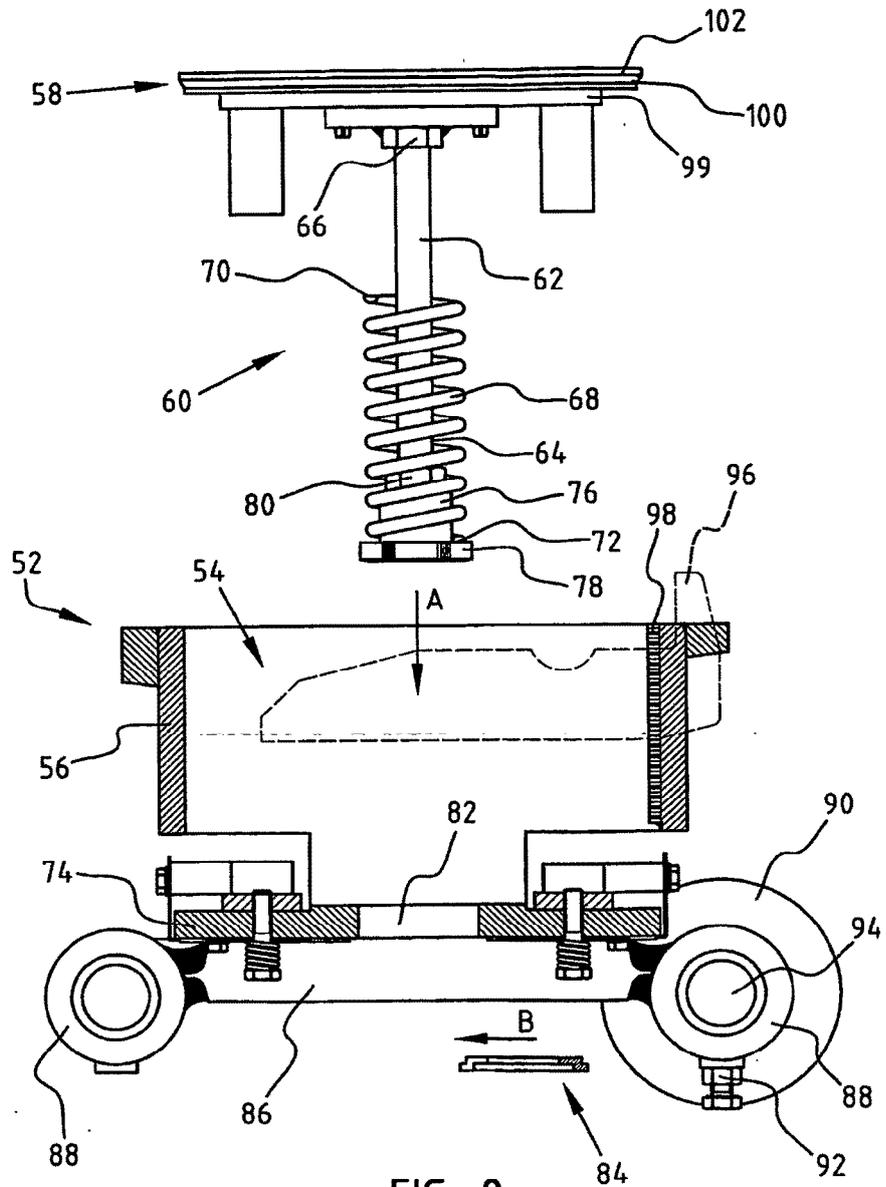


FIG. 2

