

REIVINDICACIONES

1. “PROCESO DE PRENSADO DE ELEMENTOS DE RETARDO PARA INICIADORES NO ELÉCTRICOS”, realizado por la secuencia: con los embudos de dosificación de mezcla de retardo en polvo, de azida de plomo y de PETN previamente llenos, se llenan las matrices (M) sobresaliente con tubos (T) de zamak inyectados vacíos, se programa en el panel de control el número de dosificaciones sucesivas de mezcla de retardo correspondientes al tiempo de retardo que se producirá, complementando con las operaciones, caracterizadas por:

Etapa 1: Los agujeros da placa dosificadora (1-B) se alinean con el fondo del embudo de dosificación (1-A) llenando los agujeros con la cantidad necesaria de mezcla de retardo en polvo (3);

Etapa 2: El punzón de pre-compactación (1-C) baja compactando el polvo (3) en los agujeros, obteniendo el pellet cilíndrico de polvo compactado (3-A);

Etapa 3: La placa dosificadora (1-B) se mueve junto al fondo del embudo de dosificación (1-A) y de la mesa (2-A), dejando un pellet cilíndrico de polvo compactado (3-A) de volumen constante alineado con la matriz de prensado (2-C) y el punzón de compactación final (2-B);

Etapa 4: El punzón de compactación final (2-B) comprime el pellet cilíndrico de polvo compactado (3-A) obteniendo polvo comprimido (3-B) de mezcla de retardo dentro del tubo de zamak; y

Etapa 5: El controlador lógico de la prensa realiza entonces sucesivas dosificaciones y transferencias/compactaciones del pellet de mezcla de retardo, conforme programado para cada tubo, en prensados múltiples, hasta que complete el número total de elementos.

2. “PROCESO DE PRENSADO DE ELEMENTOS DE RETARDO PARA INICIADORES NO ELÉCTRICOS”, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por, pre-compactación del polvo con punzón de pre-compactación (1-C) interno en el embudo de dosificación proporcionar mayor precisión de la medida de dosificación de polvo y homogeneidad, regularidad de la densidad del material comprimido y menor variación de altura final de columna; compactación final del polvo en el elemento del retardo obteniendo polvo comprimido (3-C) mantener homogeneidad y regularidad de la densidad del material comprimido; y no necesitar de vibración en la dosificación de polvo.