

22953

20 ABR.

MODELO DE UTILIDAD



M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

sobre:

"MOLDE MULTIPLE PARA LA FABRICACION EN SERIE DE RESISTENCIAS  
ELECTRICAS FIJAS".

Solicitante: Don JOSE HUGUET HOMS.

Residencia: BARCELONA, Avenida José Antonio, 598.

Nacionalidad: Española.

La presente solicitud se refiere a un molde múltiple para la fabricación en serie de resistencias eléctricas fijas del tipo denominado de composición y usadas en radiofonía.

5        Aparte de la acertada composición de las mezclas  
empleadas en la formación de resistencias, es el moldeo y  
prensado de aquéllas el factor más decisivo en el logro de  
unidades dotadas de las buenas cualidades eléctricas que la  
radiofonía exige, por lo que se ha ideado el mecanismo  
10        adecuado para fabricar en óptimas condiciones tan importantes  
elementos según el método descrito en una solicitud de  
patente que se deposita al mismo tiempo que ésta.

Dicho molde está caracterizado, esencialmente, por  
comprender una base provista de un número variable de  
15        cavidades-matrices que moldean la mitad de los cuerpos



resistentes o barritas, una tapa dotada de émbolos que llevan en su extremidad libre cavidades-matrices de igual forma y tamaño que las practicadas en la base mencionada y con las que se completa la formación de las resistencias, y una placa intermedia provista de los suficientes taladros para contener el material a prensar y dar paso a los émbolos de que la tapa está provista. Para asegurar la exacta coincidencia de cada uno de los émbolos con su respectiva cavidad de la base y taladro de la placa intermedia, dichos elementos están dotados de varios pivotes-guía y orificios correspondientes, y para lograr que en la misma operación de moldeo y prensado queden conectados a las barritas resistentes los terminales conductores de que aquéllas se proveen, la pieza base y la placa intermedia llevan practicadas en su cara superior e inferior, respectivamente, por ambos extremos de sus cavidades-matrices y taladros y sobre sus ejes longitudinales, ranuras capaces de alojar tales terminales. Asimismo se caracteriza dicho molde por llevar un dispositivo para la expulsión automática de las barritas moldeadas y prensadas.

Para la mejor comprensión del invento en cuestión, se adjuntan dos láminas de dibujos que representan, a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización, y en los que:

- Fig. 1 es una proyección horizontal de la pieza base.
- Fig. 2 representa la cara inferior de la tapa del molde.
- Fig. 3 es un corte vertical del molde, parcialmente según III-III de la Fig. 1, mostrando también la placa intermedia.
- Fig. 4 muestra la pieza base, tapa y placa intermedia del molde parcialmente en corte según IV-IV de la Fig. 3.



En dichos dibujos, 1 representa la pieza base, 2 la tapa y 3 la placa intermedia, las cuales piezas ajustan entre sí por medio de pivotes-guía 4, 4' y orificios 5, 5', 5" correspondientes. Con 6 se designan los émbolos de la tapa 5 1 que pasando por los taladros 7 de la placa intermedia 3, coinciden exactamente sobre las cavidades matrices 8 de la base 1 y que a su vez van provistos de cavidades matrices 9. Dichas cavidades matrices 8 están practicadas en émbolos 10 alojados en taladros 11 correspondientes de la base 1. 12 son 10 las ranuras longitudinales practicadas en la base 1 para el alojamiento de los terminales conductores, y 12' son ranuras semejantes a las anteriores realizadas para el mismo objeto en la placa intermedia 3. El mecanismo de expulsión de las resistencias moldeadas comprende una 15 palanca 13, dos pares de discos giratorios iguales 14 y láminas unidas excéntricamente a dichos discos y a una placa 16 mediante los tornillos-ejes 17, 18 y 19, estando fijados en esta última placa los referidos émbolos 10.

Para hacer uso del molde descrito, se colocan primera- 20 mente los terminales conductores en las ranuras 12 de la pieza base 1, cubriéndola seguidamente con la placa intermedia 3 por medio del encaje de sus orificios 5" en los pivotes-guía 4 de aquélla. Acto seguido se vierte en los taladros 7 de la placa intermedia 3 la cantidad necesaria 25 de mezcla resistente y finalmente se cierra el molde con la tapa 2 mediante la introducción de sus pivotes 4' y émbolos 6 en sus respectivos orificios y taladros. A continuación se somete el molde a la presión y calor convenientes durante el tiempo necesario. Para sacar las resistencias 30 moldeadas se procede a la inversa y para la expulsión



automática de las mismas se mueve la placa 16 por medio de la palanca 13, la que comunica el movimiento a aquélla a través de los discos giratorios 14 y láminas 15.

Se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique lo esencial del invento puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo la esencialidad del mismo y por lo que se solicita Modelo de Utilidad por veinte años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

10

N O T A.

El Modelo de Utilidad que se solicita recae sobre las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.- Molde múltiple para la fabricación en serie de resistencias eléctricas fijas del tipo denominado de composición y usadas en radiofonía, caracterizado por estar constituido por una pieza base (1) provista de un número variable de cavidades matrices (8), una tapa (2) dotada de émbolos (6) que llevan en su extremo cavidades matrices (9) de igual forma y tamaño que las anteriores (8) y con las que se completa la formación de los cuerpos resistentes, y una  
20 placa intermedia (3) con taladros (7) para contener el material a prensar y para el paso de los citados émbolos (6), quedando asegurados el encaje y ajuste de la pieza base (1), tapa (2) y placa intermedia (3) merced a unos pivotes-guía  
25 (4, 4') y orificios correspondientes (5, 5', 5").

30 2ª.- Molde múltiple para la fabricación en serie de resistencias eléctricas fijas según reivindicación 1ª, caracterizado porque la pieza base (1) y la placa intermedia (3) llevan practicadas en su cara superior e inferior, respectivamente, por ambos extremos de sus cavidades matrices

22953

20 ABR.



(8) y taladros (7) y sobre los ejes longitudinales de éstos, ramuras (12, 12') para el alojamiento de los terminales conductores.

3ª.- Molde múltiple para la fabricación en serie de resistencias eléctricas fijas según reivindicación 1ª, caracterizado porque las cavidades matrices (8) de la base (1) están practicadas en émbolos (10) que alojados en taladros (11) de la misma base (1) están unidos a una placa (16) susceptible de moverse por medios mecánicos para la expulsión automática de las resistencias moldeadas.

4ª.- Molde múltiple para la fabricación en serie de resistencias eléctricas fijas según reivindicación 3ª, caracterizado porque los medios mecánicos que accionan la placa (1) soporte de los émbolos (10) de la base (1), consisten en una palanca (13) acoplada a uno o varios discos giratorios (14), los que a su vez están unidos a la citada placa mediante elementos rígidos (15) articulados a ellos excéntricamente.

5ª.- MOLDE MULTIPLE PARA LA FABRICACION EN SERIE DE RESISTENCIAS ELECTRICAS FIJAS, tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola cara y de dos láminas de dibujos.

Madrid, 20 de Abril de 1950.

JOSE HUGUET HOMS  
P.P.

Por Poder de J. GONZALEZ HERRERA



20 ABR 1950

FIG. 1

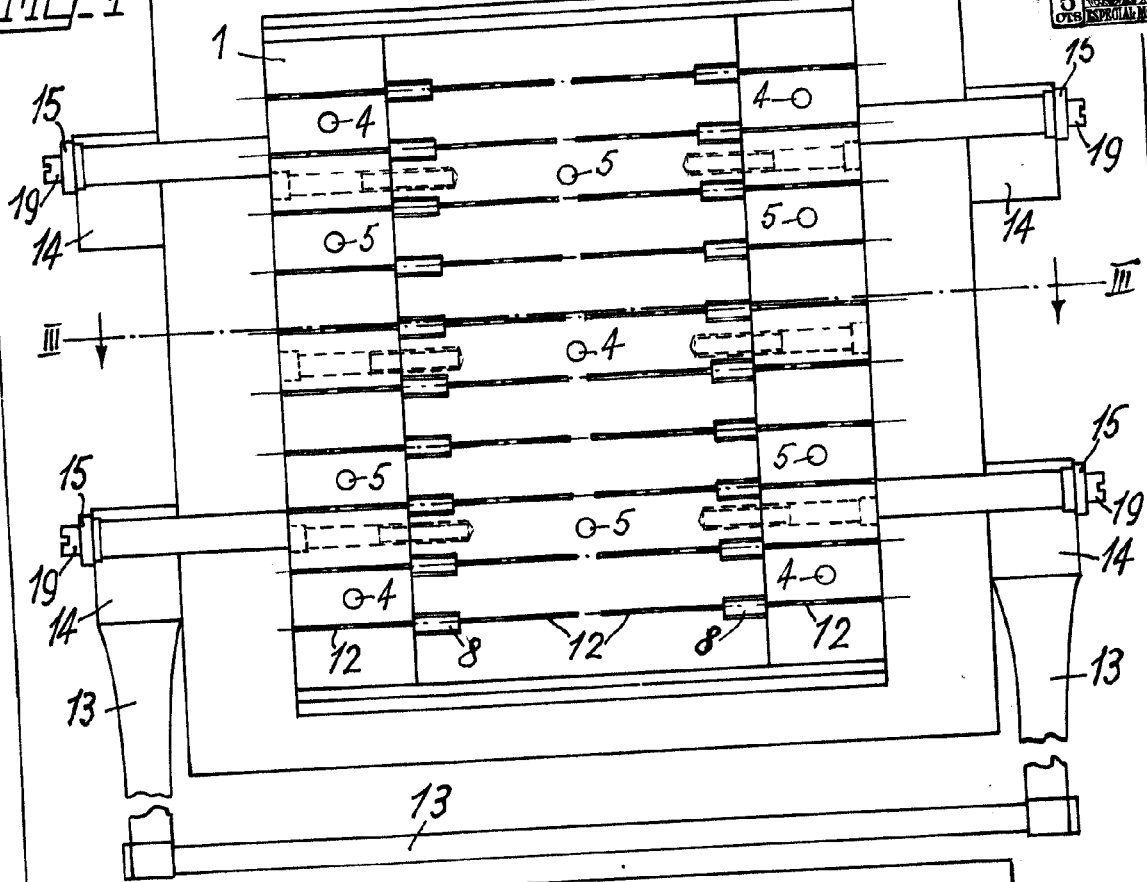
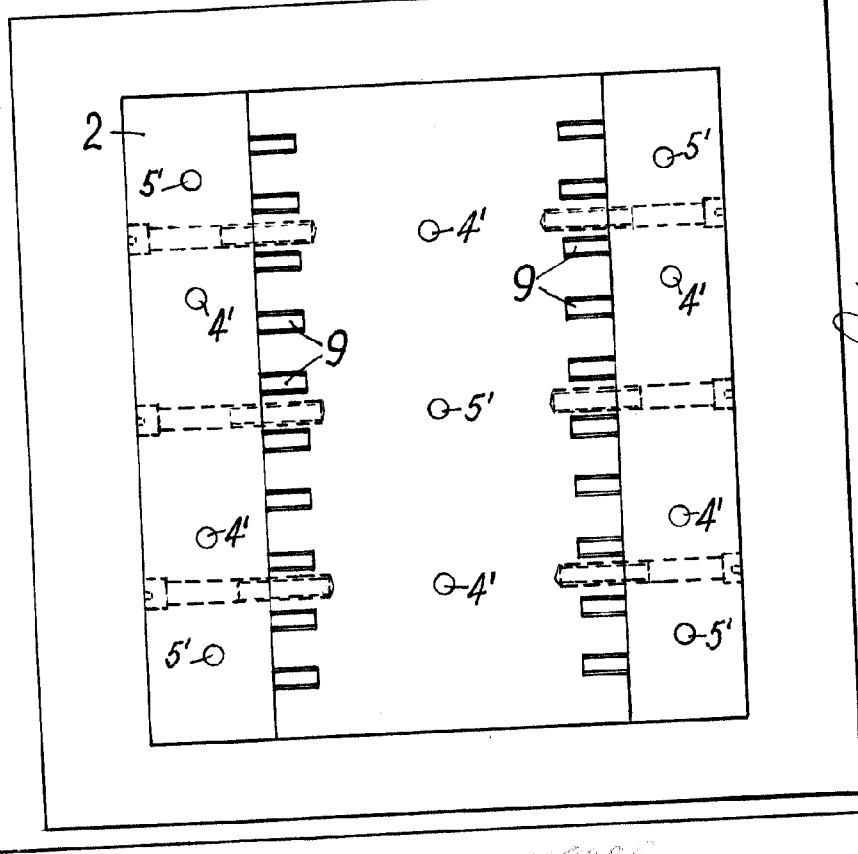


FIG. 2



Madrid 20 Abril 1950  
 For P. HUGUET HORN

*Handwritten signature or note at the bottom of the page.*



FIG. 3

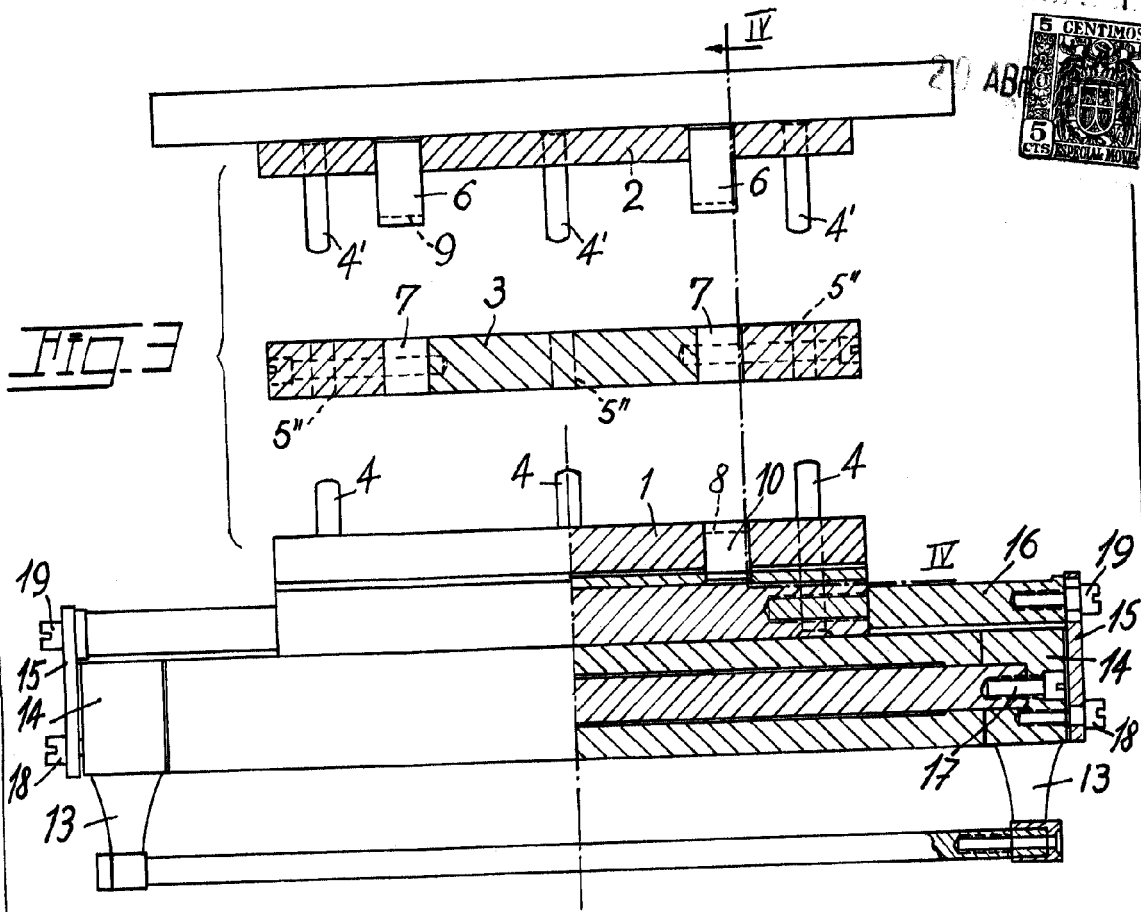
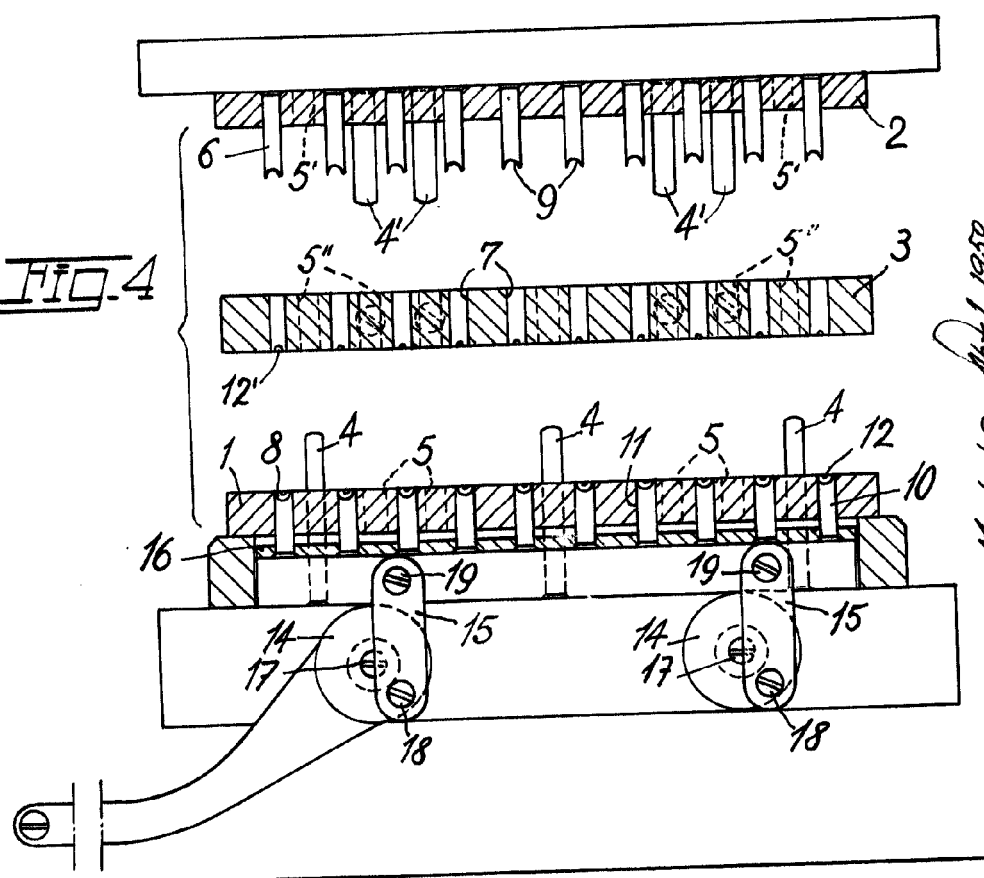


FIG. 4



Madrid 20 April 1950  
PER FORGAR S.A. INGENIEROS

*Madrid 20*