

24809

25



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UN MODELO DE UTILIDAD

a favor de Don Tirso y Don Gustavo DELGADO Rubio, de nacionalidad española, domiciliados en MADRID, calle de Almadén núm. 3,

por:

” UN MOLDE PARA LA FABRICACION DE MARCOS DE MATERIAS PLASTICAS, PROVISTO DEL CONSIGUIENTE DISPOSITIVO BASE PARA LA FIJACION DEL SOPORTE ”

=====
=====

La presente Memoria tiene por objeto un molde perfeccionado de características especiales para la fabricacion de marcos de materias plásticas dotados ya



5 del correspondiente dispositivo base para la sujeción del soporte o elemento de sustentación, por el cual se solicita el correspondiente privilegio de MODELO DE UTILIDAD a fin de garantizar a favor de los recurrentes su derecho a la industrialización y explotación exclusiva en toda España, sus Colonias y Protectorado.

10 A continuación vamos a ocuparnos de hacer una detenida descripción de la invención, ayudándonos para ello de los planos reglamentarios que se acompañan, en los cuales se representa una sencilla forma de realización susceptible de modificación en todas aquellas
15 partes o elementos que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales que reivindicaremos.

Según el ejemplo de ejecución representado, el molde de referencia se caracteriza esencialmente por-
20 que en una de sus planchas matrices (1) se establecen sobre una superficie lisa o grabada unos pivotes (2) en disposición perpendicular a dicha plancha.

En la otra plancha matriz (5) se han previsto unas cavidades (4) enfrentadas a dichos pivotes (2)
25 cuyas cavidades son de sección oblonga, de paredes laterales planas las exteriores y las interiores también planas con la excepción de una canal cilíndrica a su media altura que no llega hasta el fondo de las mencionadas cavidades.

30 Al acoplarse ambas planchas, dejando un espacio intermedio (6), los pivotes (2) penetran en las cavidades (4) ajustándose a las canales establecidas en las



paredes interiores de aquellas.

35 De esta suerte quedan ambas partes del molde en disposición para su trabajo o sea para recibir la materia plástica licuada que ocupa en cada operación el espacio libre (6) comprendido entre las dos planchas (1-5) y el otro espacio libre (3) comprendido entre las paredes interiores de las cavidades (4) y los pivotes 40 (2) alojadas en ellas.

Cuando ya está solidificada la materia plástica inyectada en el interior de estos elementos se obtiene el marco con el dispositivo base del soporte, consistente en dos resaltes en medio punto aproximadamente 45 de paredes exteriores planas y las interiores con una pequeña canal en las cuales se articula el soporte propiamente dicho mediante unos pezoncillos laterales que actúan a modo de eje de giro.

La utilización del molde descrito en la fabricación de dichos soportes presenta la ventaja de lograr- 50 se todos los medios o elementos de sujeción de la misma materia plástica empleada y formando una sola pieza con el marco, no siendo por lo tanto necesario la adición de piezas metálicas, como hasta la fecha se venía realizando, 55 lo que evidentemente representa una importante economía de tiempo, mano de obra y materiales.

En los planos que se acompañan:

60 La fig. 1. Representa en perspectiva una vista parcial de las planchas matrices del molde en aquella parte donde se emplazan los pivotes y cavidades determinantes del sistema.



85

1ª = Un molde para la fabricación de marcos de materias plásticas, provistos del consiguiente dispositivo base para la fijación del soporte caracterizado esencialmente por establecerse en la superficie de inyección de una de las planchas matrices unos pivotes en disposición perpendicular a la misma.

90

2ª = Molde, según la reivindicación primera, caracterizado porque en la cara correspondiente de la otra plancha matriz se han previsto unas cavidades de sección oblonga, con paredes interiores planas las laterales y planas también las internas, con la excepción de una canal de sección semicircular, emplazada a media altura, sin llegar al fondo de dichas cavidades.

95

3ª = Molde conforme a las reivindicaciones anteriores caracterizado por el hecho de que, al acoplarse ambas planchas, dejando un espacio intermedio, los citados pivotes penetran en las cavidades mencionadas, ajustándose a las canales previstas en estas.

100

4ª = Molde de acuerdo a las precedentes reivindicaciones que, al recibir licuada la materia plástica, ésta ocupa los espacios libres entre los elementos referidos, determinando, al solidificarse, el dispositivo base del soporte, de forma correspondiente y formando una sola pieza con el propio marco, pudiéndose articular el soporte propiamente dicho, sin ninguna otra pieza adicional.

105

5ª = UN MOLDE PARA LA FABRICACIÓN DE MARCOS

24809

25



DE MATERIAS PLASTICAS, PROVISTOS DEL CONSIGUIENTE DISPOSITIVO BASE PARA LA FIJACION DEL SOPORTE "

Todo conforme queda expuesto en la precedente Memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y a título de ejemplo se representa en la hoja de dibujos que se acompaña.

Madrid, 25 octubre de 1950

TIRSO Y GUSTAVO DELGADO RUBIO.
p.a.



Fig. 1.

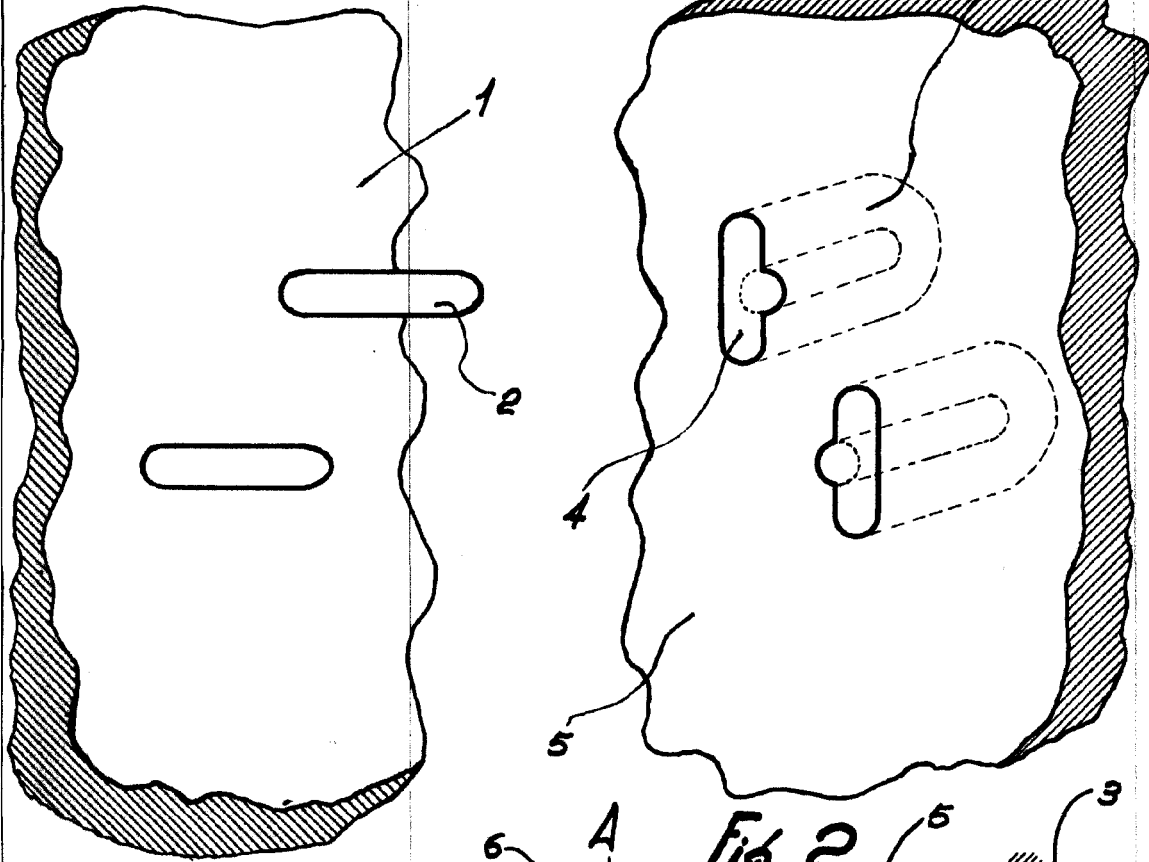


Fig. 2.

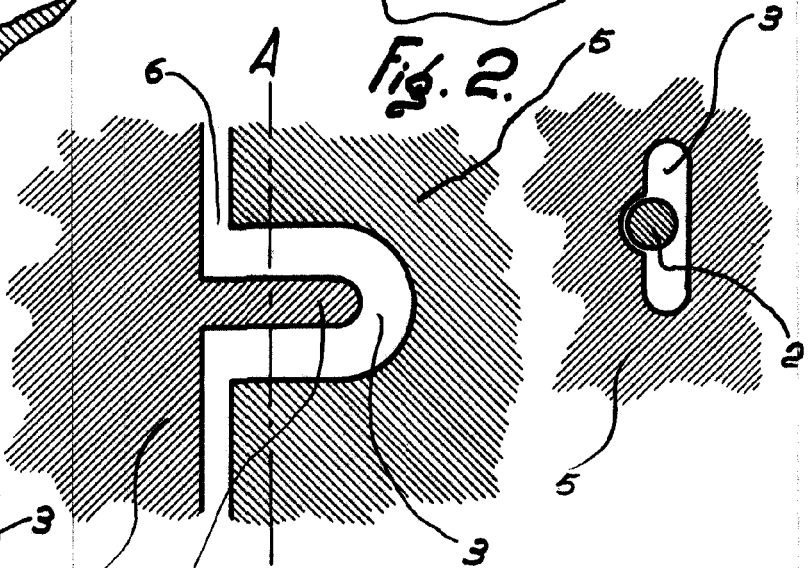


Fig. 3.

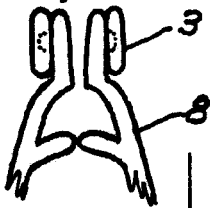
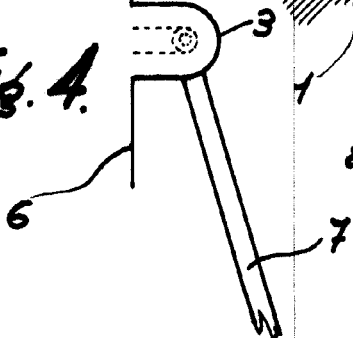


Fig. 4.



B Madrid, 25 Octubre de 1950.-

[Handwritten signature]

Escala variable.