

39099



39099.

M O D E L O D E U T I L I D A D

por "UN MOLDE DE INMERSION PARA ELABORACION DE BALONES", a favor de SAGUE, S.A., de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Sagrera nº 44-58. - - - - -

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

En la presente memoria se hace referencia, concretamente, a un útil de trabajo destinado a la producción de globos de caucho, u otro material. Particularmente, para dar lugar a la elaboración de pelotas cuya superficie no sea lisa ni completamente esférica, sino de contomo poligonal variado, con aristas redondeadas, dando lugar a pelotas semejantes a las que antiguamente se presentaban, forradas de una cubierta de cuero divididas en casquetes meridionales de diversos colores. La vejiga interna de aquellas pelotas, se elaboraba por moldes de dos o tres piezas con noyo interior, llenándose por decantación, y extrayéndose por una laboriosa y engorrosa maniobra que, generalmente, resultaba lenta y antieconómica.

Siendo, por lo tanto, improcedente el sistema hasta ahora utilizado del amoldaje en esta clase de objetos, se adopta el uso de este otro molde que se propugna, cuya forma y características vamos a describir con la ayuda de la hoja



gráfica que se acompaña, en la cual se dibuja, en la Fig. 3, un esquema simulador de la fase fabricativa en que el molde -1-, ha sido introducido hasta el nivel máximo señalado en su cuello -2-, de inmersión, y aparece totalmente recubierto por el baño líquido de latex u otro material, -3-, del cual se extrae normalmente, cuando se ha logrado el grosor apetecido.

Su forma es la de un eje central cilíndrico, en cuya superficie se implantan, en forma radial y a modo de aletas -4-, unos arcos de círculo que equivalen, por las alturas de sus flechas, a la anchura de la pieza que se elabora. El número de estas aletas radiales es variable, apareciendo en número de ocho en el ejemplo escogido para el caso presente. En la Fig. 1, se representa el corte transversal del molde por el nivel medio señalado por AA', y en la Fig. 2, el corte por otra zona inferior cercana al vértice, señalada por BB'.

El modelo expuesto a título de ejemplo, lo ha sido concretamente de un molde para balón octogonal, por lo cual el ejemplo es limitativo, pero en su esencialidad y sin alteración de la misma, puede desarrollar cualquier otra forma de pelota con arreglo a los mismos principios.

- N O T A -

Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:

1º.- Un molde de inmersión para la elaboración de balones de caucho u otro material, que se caracteriza por estar formado por un eje central cilíndrico, dotado en su superficie lateral, de un número variable de aletas radiales en forma de arco de círculo, en los cuales la suma de las flechas de dos de ellos, equivale al diámetro central de la pieza elaborada en su estado de inercia.

39099



- 3 -

2º.- El propio molde de inmersión para la elaboración de balones de la reivindicación anterior, en cuyo eje central existen, en su extremo superior, los medios adecuados para su manipulación.

5

3º.- UN MOLDE DE INMERSION PARA LA ELABORACION DE BALONES.

Madrid, 17 de noviembre de 1.953

FERNANDO PERAIRE

P. P.

39099

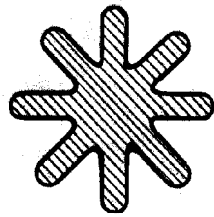


Fig. 1



Fig. 2

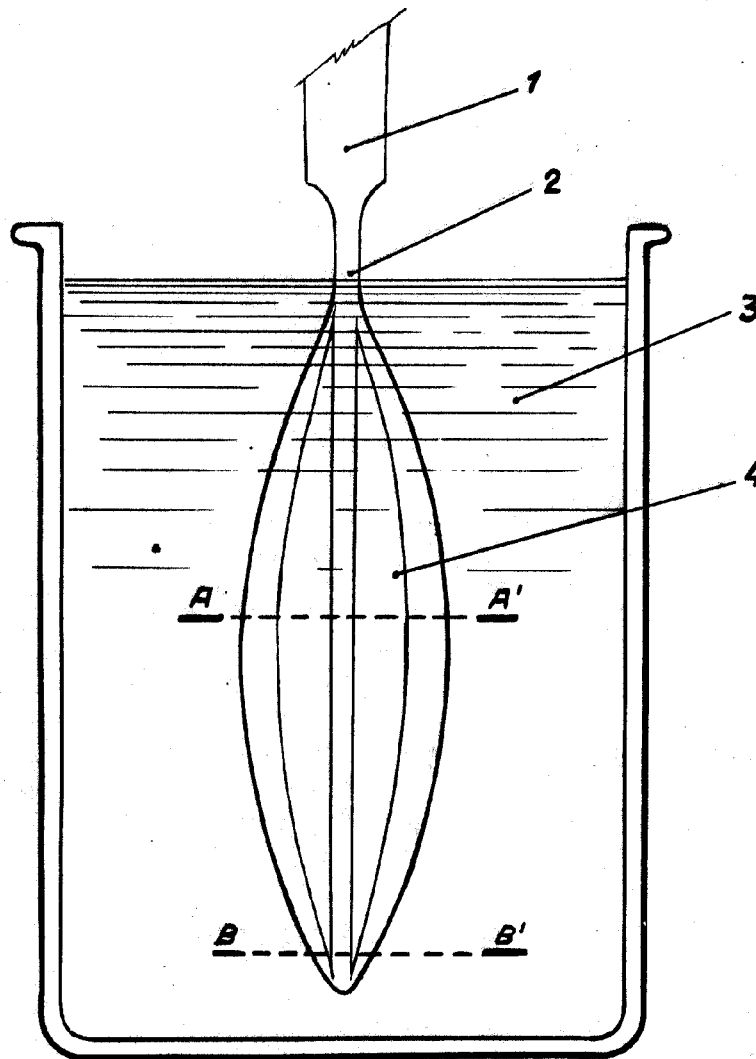


Fig. 3

Madrid, 17 Noviembre 1955
p.a. Fernando Peraire
p.p.

Escala variable