

58645



. 58645

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

por VEINTE años

en España, a favor de Dn. Jose Asunción Martínez, y Dn. Alfredo Asunción Gimeno, domiciliados en Manises (Valencia) c/. Obispo Soler 21 y Rafael Valls 15, respectivamente, por:

5.-

“NUEVO MOLDE PARA PLATO DE DUCHA, POR INYECCION”

MEMORIA DESCRIPTIVA.

10.-

El presente registro de modelo de utilidad, tiene por objeto garantizar a sus concesionarios, la explotación exclusiva en todo el territorio nacional de un nuevo molde para obtener por inyección, platos de ducha a base de loza, tal y como su enunciado indica.

15.-

Como es sabido, hasta la fecha, los medios conocidos que existen para la fabricación de platos de ducha, en loza sanitaria, consiste en que la materia prima, constituida por la pasta o barro arcilloso, que se utiliza para producción de ésta clase de loza, se viene aplicando por el obrero especializado, con el exclusivo empleo de las manos, para adaptarla a la configuración de la pieza a fabricar, mediante

20.-

el empleo de moldes de una sola cara o lado, careciéndose

58645



25.-

por tanto de guía fija, para poder dar a la pasta adherida un espesor uniforme, el cual no se consigue alcanzar, ni aun por el operario más experto y cuidadoso, lo que ocasiona fallos e imperfecciones, en el curso de la fabricación, que dan lugar a falta de solidez de la pieza, especialmente cuando la desigualdad se produce en las partes más débiles de la pieza construida.

30.-

Otro inconveniente que presenta el sistema hasta ahora conocido, consiste en que una vez preparadas las piezas de que respectivamente, consta cada uno de los objetos a fabricar consiste en que el operario ha de realizar también, por el mismo procedimiento manual, con el empleo de porciones de pasta, la unión o juntura de las diversas piezas, hasta completar la construcción del objeto.

35.-

Con la práctica del invento, que con el presente registro se solicita, todos estos y otros muchos inconvenientes quedan obviados, ya que merced a la especial disposición y diseñado, la pieza a obtener, se consigue en una sola pieza y con un grueso de paredes, fondo y reborde pre-determinados y uniforme.

40.-

Los recurrentes, tras largos estudios y prácticas llevadas a cabo en secreto, han ideado y puesto en práctica, la creación de un nuevo sistema, que consiste en constituir un molde de dos piezas a modo de macho y hembra, entre cuyas piezas queda un hueco que tiene la forma de un plato de ducha, habiéndose previsto dotar a una de las piezas de un orificio redondo que constituye una tobera, donde se acopla el conducto procedente de una prensa mecánica, en cuyo interior se deposita la pasta o masa, de manera que presionando sobre la pasta, esta tiende a salir por el conducto que comunica con

45.-

50.-



el molde, llenandose éste interiormente, con lo que queda constituida la pieza, habiendose conseguido la misma con un espesor de paredes uniformes dentro de las partes simétricas.

55.-

La pasta inyectada en toda ella en el mismo estado de humedad y dureza, se introduce en todas las cavidades del molde y así el objeto formado, lo está en un solo bloque compacto, salvo alguna pieza accesoría que se le haya de adherir, en algunos casos que se precise por su configuración.

60.-

Como al realizar a presión el embutido de la pasta a través de la coqueada formada por los moldes y muy especialmente en el momento final, al llegar a las cavidades más alejadas del orificio o puntos de entrada, o más angostos de la pieza a construir, ocurriría que la pasta, dada su densidad, podría ejercer presión obligando a la separación de los moldes casados entre sí, buscando forzada salida por las partes

65.-

de unión de los mismos, para solventar, esto, se ha previsto, que una vez colocados en su lugar todos los moldes integrantes del objeto deseado, y antes de dar comienzo al proceso de inyección de la pasta, el conjunto quedará protegido por una especie de caja de hierro, o de otro material adecuado, especialmente adaptada a la configuración del molde. También podría conseguirse análoga finalidad, amarrando dicho conjunto del molde con alambre o cualquier otro material resistente, pero flexible, que ejerza la debida presión para mantener en perfecta unión a las piezas, evitando vaguedades o desarticulación de los moldes.

70.-

Como al realizar a presión el embutido de la pasta a través de la coqueada formada por los moldes y muy especialmente en el momento final, al llegar a las cavidades más alejadas del orificio o puntos de entrada, o más angostos de la pieza a construir, ocurriría que la pasta, dada su densidad, podría ejercer presión obligando a la separación de los moldes casados entre sí, buscando forzada salida por las partes de unión de los mismos, para solventar, esto, se ha previsto, que una vez colocados en su lugar todos los moldes integrantes del objeto deseado, y antes de dar comienzo al proceso de inyección de la pasta, el conjunto quedará protegido por una especie de caja de hierro, o de otro material adecuado, especialmente adaptada a la configuración del molde. También podría conseguirse análoga finalidad, amarrando dicho conjunto del molde con alambre o cualquier otro material resistente, pero flexible, que ejerza la debida presión para mantener en perfecta unión a las piezas, evitando vaguedades o desarticulación de los moldes.

75.-

Con el fin de comprobar con exactitud el perfecto llenado del molde, se ha previsto dotar al conjunto, de un orificio situado en la parte más alejada del de entrada y precisamente en aquel lugar que por sus curvas resulte más difícil

80.-

58645



de rellenar, a fin de que cuando la pasta empiece a salir por el citado orificio, se pare la prensa que dá entrada a la masa siendo esto señal de que el molde está completamente lleno. Dicho orificio sirve al mismo tiempo para salida del aire contenido en el interior del molde segun va entrando la masa.

85.-

A fin de facilitar la comprension del invento, se ha dotado a la presente memoria descriptiva de una hoja de dibujos en la que con numeros se han representado las diferentes partes de que consta.

90.-

En los dibujos, la figura 1a, muestra una vista frontal de una posible prensa para inyección de la masa o pasta, en la que -1- es el vastago de presion de la prensa, -2- brazos que constituyen la sustentacion de la parte superior e inferior -3-, -4- conduc o de salida de la pasta y -5- pasta contenida en el interior de la prensa.

95.-

La figura 2a, es una vista en perspectiva de una pieza molde para plato de ducha, en la que -6- es la parte superior o tapa, -7- parte inferior, -8- hueco interior, que queda siguiendo la forma del plato de ducha, cuyo hueco es rellenado inyectando pasta que se introduce a presion por el orificio -9- con lo que se consigue la forma total, y en una sola pieza de un plato de ducha.

100.-

10.5.-

Descritas suficientemente las principales características del invento, se hace constar a los efectos oportunos que tanto la forma, tamaño, dimensiones, materiales a emplear y modos de llevarlo a la practica podran ser objeto de variacion siempre que con ello, no se cambia altere o modifique la idea fundamental del invento.

110.-

Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional, sus colonias las siguientes:



REIVINDICACIONES.

- 115.- 1a.-Nuevo molde para plato de ducha por inyección, caracterizado por que se ha previsto constituir, un molde que comprende dos piezas,, una superior y otra inferior, cuyas piezas son huecas interiormente, constituyendo dos paredes alrededor de su configuración
- 120.- 2a.-Nuevo molde para plato de ducha por inyección, caracterizado por que se ha previsto dotar a la pieza inferior de un orificio para entrada de la pasta, la cual al ser inyectada a presión por medio de una prensa, se introduzca distribuyéndose alrededor del molde entre el hueco que forman las dos paredes del mismo, caracterizándose además, por ir asimismo dotado de un segundo orificio situado en la parte más alejada del orificio de entrada, a fin de que por el mismo salga el aire contenido en el interior, al entrar la pasta, al propio tiempo que indica, cuando la pasta asoma por dicho orificio, que el molde se halla completamente lleno, por todas sus partes.

3a.-NUEVO MOLDE PARA PLATO DE DUCHA POR INYECCION/

Tal y como queda descrito en la precedente memoria descriptiva que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y otra de dibujos que la ilustran.

- 130.-
- 131.-

Madrid 16 Febrero 1957.

E. RODRIGUEZ DE RIVAS
P.P.

• 58645

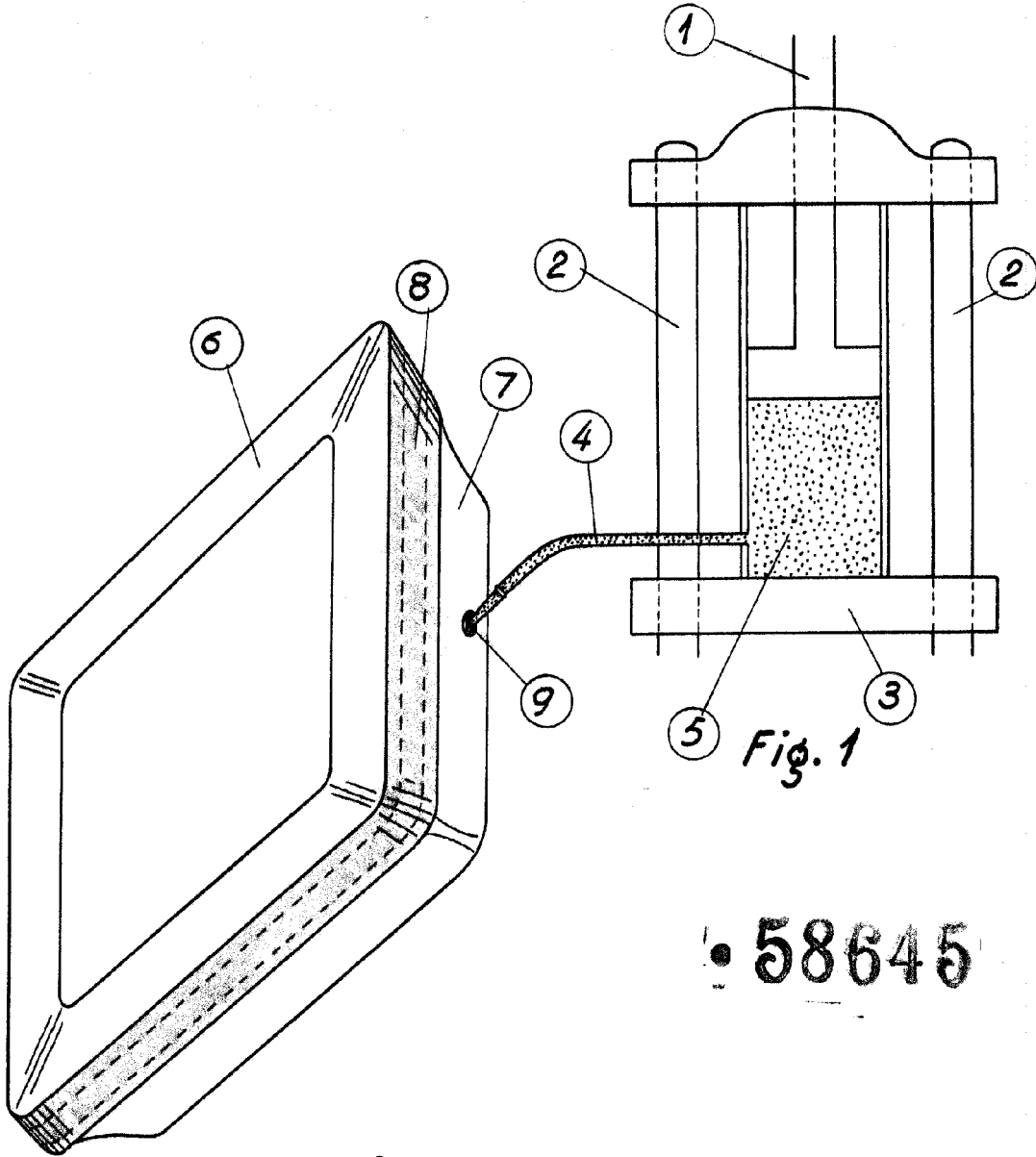


Fig. 1

Fig. 2

• 58645

Madrid 20 FEB 1957

P.A. de Don { José Asunción Martínez
Alfredo Asunción Gimeno

EL RODRIGUEZ DE FIGUEROA
P. P.

Escala variable