

61750

11 SEP



61750

MODELO DE UTILIDAD
por VEINTE años

en España, a favor de Dn. José ASUNCION MARTINEZ y Dn. Alfredo ASUNCION GILIBO, domiciliados en Manises (Valencia) por:

5.- "NUEVO MOLDE PARA PLACA TURCA, 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 placa turca, obtenida por inyección, tal y como su enunciado indica.

15.- En cuanto a la utilidad que encierra el nuevo sistema de producción, que los recurrentes han ideado, es de señalar que es notoria, la excelente expansión que por diversas razones, viene alcanzando en el mercado la denominada loza sanitaria, con cuya fabricación está relacionada la presente invención.

20.- Tratando de conseguir una apreciable simplificación y economía de trabajo, a la vez que una producción mas perfecta, se ha ideado un sistema para la fabricación de esta clase de material, consistente en un molde para fregaderas, y cualquier otra pieza de cerámica que pueda existir en el mercado, cuya aplicación ha

61750



de señalar un extraordinario progreso en este importante ramo de la construcción.

25.- La singular rapidez que imprime la fabricación de éste material sanitario, el procedimiento de nuestra invención, caracteriza su utilidad y ventajas, amén de otras relacionadas con el perfeccionamiento y obtención de una mayor solidez en la producción de estos artículos de saneamiento.

30.- Se consigue en efecto, una mayor capacidad de producción derivada del ahorro de tiempo que supone la simplificación de trabajo, principal ventaja del sistema que se preconiza, traduciendo en un abaratamiento de los precios de venta de los materiales construidos por tal procedimiento, proporcionando en consecuencia un beneficio por la economía, muy especialmente por tratarse de objetos de saneamiento de primordial necesidad.

40.- Se introduce mediante el procedimiento mecánico a que nos referimos, una transformación esencial en lo que respecta a la primera fase del proceso de fabricación que hasta ahora se viene fabricando en el que se realiza en forma predominantemente manual, constituyendo un autentico trabajo artesano.

45.- Puede calcularse que la construcción de éstos artículos, por el procedimiento mecánico, objeto de esta patente, simplifica de tal manera el trabajo, que en el mismo espacio de tiempo nuestro sistema ha de dar un rendimiento de producción seis u ocho veces mayor que el que puede obtenerse mediante la elaboración manual que se viene empleando hasta ahora.

50.- Hasta ahora la materia prima constituida por la pasta o barro arcilloso que se utiliza para la producción de ésta clase de loza, se viene aplicando por el obrero especializado con el exclusivo empleo de las manos, para adaptarla a la configura-

• 61750

- 3 -



55.- ción de los diversos moldes formados por una sola cara o lado, careciendo por tanto de guía fija, para poder dar a la parte adherida un espesor uniforme, que no se consigue alcanzar ni aun por el operario más experto y cuidadoso, ocasionando ello fallos e imperfecciones en el curso de la fabricación y dá lugar a falta de solidez, especialmente cuando la solidez y desigualdad se produce en las partes más endebles del material construido.

60.- Preparadas las piezas de que consta cada uno de los objetos, 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 para completar la construcción del pretendido objeto.

65.- En el procedimiento de nuestra invención, se trata de inyectar en los moldes de barro que se utiliza para esta clase de producción, pero cuya pasta alcanzará en nuestro procedimiento una dureza aproximada de un 25% más con respecto a la que viene empleándose hasta ahora en la elaboración manual, consiguiéndose con este endurecimiento en el estado de la materia prima que se trabaja, una menor contracción de la que derivan evidentes ventajas en cuanto a la igualdad y perfección de las piezas construidas.

70.- Pero además de la expresada simplificación de trabajo y de economía de tiempo, que son las características más importantes del procedimiento mecánico, existe otra muy interesante, entre las que se refieren al aspecto de mejora y perfeccionamiento de la producción, ya que elimina esas desigualdades de trabajo manual al que nos hemos referido, puesto que la pasta habrá de llenar siempre huecos que se hallan limitados en todo su contorno por las paredes que constituyen la parte lateral interior de los moldes, cuidadosamente contruidos, alcanzando la pasta

80.-

11 SEP



introducida un espesor uniforme dentro de las partes simétricas y extendiéndose dicho vacío interno, formado por los moldes en comunicación ininterrumpida, adoptando la configuración del objeto que se fabrica.

85.- Ahora, bien, nuestro sistema de inyección de la pasta obliga a utilizar un dispositivo de presión suficiente y apropiado a tal finalidad, que puede estar constituido por una prensa mecánica de palanca o por una continua de tornillo sin-fin o bien por prensa hidráulica de alta presión según los casos.

90.- Mediante la presión ejercida mecánicamente se verifica el empuje y deslizamiento del barro desde el orificio u orificios de entrada para irse distribuyendo por el interior hasta llenar por completo los huecos formados por las diversas piezas acopladas que integran el molde en su conjunto y cuya oquedad total configura exactamente el objeto de loza sanitaria que se desea producir.

95.- Para adquirir la certeza de que el embutido del barro se ha realizado cumplidamente llenando todas las cavidades ya que estos no puede observarse desde fuera por quedar enteramente situada la pasta en el interior del molde y ser este de material opaco, puede recurrirse al cálculo del tiempo que exactamente invierte en su funcionamiento la prensa utilizada para llenar cada una de las piezas de este material sanitario, a fin de paralizar su funcionamiento inclusive automáticamente, cesando la presión por tanto en el momento preciso, o puede conseguirse también ésta comprobación de haber quedado llenado totalmente el molde, situando algún pequeño orificio, en la parte del mismo, a la que más tardía o difícilmente pueda llegar la pasta, fijándose para ello dicha abertura en la parte superior más angosta y alejada del lugar de penetración de la materia inyectada, pues

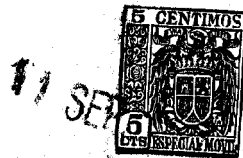
100.-

105.-

110.-

• 61750

- 5 -



alcanzada la plenitud de su relleno, ésta comenzará a salir al exterior por el pequeño orificio de observación y permitirá paralizar seguidamente el funcionamiento de la prensa.

- 115.- Como al realizar a presión el embutido del barro a través de la coqueada formada por los moldes y muy especialmente en el momento final, al llegar a las cavidades mas alejadas del orificio o punto de entrada o mas angostos de la piezas a construir, ocurriria que la pasta, dada su densidad, podria ejercer presión obligando a la separación de los moldes casados entre si, buscando forzada salida, por las partes de unión de los mismos, para solventar este inconveniente, tenemos 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 misma, el conjunto montado quedará protegido por una especie de caja de hierro o cualquier material fuerte, especialmente adaptada a la configuración del molde. Tambien podria conseguirse análoga finalidad, amarrando dicho conjunto del molde, con alambre de cierto espesor, fleje de hierro o cualquier otro material, resistente, pero flexible, que ejerza la debida presión para mantener en perfecta unión a las piezas, evitando vaguedades y desarticulación de los moldes.
- 120.-
- 125.-
- 130.-

A fin de facilitar la comprensión 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 se compone.

135.-

En los dibujos, la figura 1ª, es una vista en perspectiva del molde en su parte inferior.

La figura 2ª, es una vista de la parte superior del mismo molde.

140.-

La figura 3ª, es un conjunto de las figuras, 1ª y 2ª, acopladas una sobre otra, indicandose con A.B. la sección longitudinal del conjunto.

• 61750



11 SEP

La figura 4a, es un corte longitudinal de la figura 3a por sus líneas A-B.

145.-

Y finalmente la figura 5a, es una vista en perspectiva de la pieza que constituye la placa turca una vez terminada y lista para su uso.

150.-

Descriptas 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 práctica, podrán ser objeto de variación, siempre que con ello no se cambie altere o modifique la idea fundamental del invento.

155.-

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

REIVINDICACIONES.

160.-

1a.- Nuevo molde para placa turca, por inyección, caracterizado por que comprende dos piezas, una superior y otra inferior que interiormente y entre ambas, dejan un hueco que adopta la forma de la placa turca, caracterizándose además, por ir dotado de dos orificios, uno de entrada de masa y otro de salida, los cuales se hallan diametralmente opuestos, a fin de que cuando la masa sale por uno de ellos, es señal de que el interior del molde se halla completamente lleno de la masa inyectada a presión, con

165.-

lo que se habrá obtenido en una sola pieza la placa turca.

2a.- NUEVO MOLDE PARA PLACA TURCA, POR INYECCIÓN.

170.-

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

Madrid. 11 1 SEP 1957

RECORDADORA DE PATENTES
S. A.

Escaleta variable

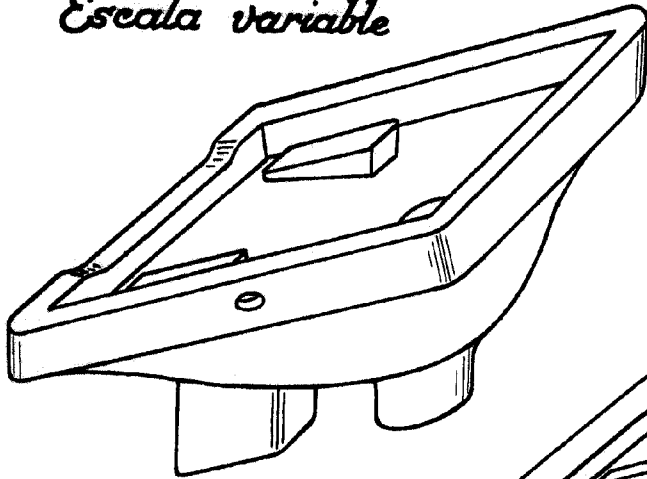


Fig. 1

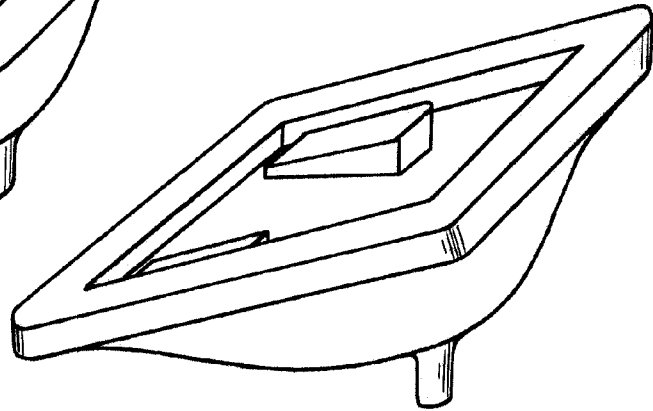


Fig. 2

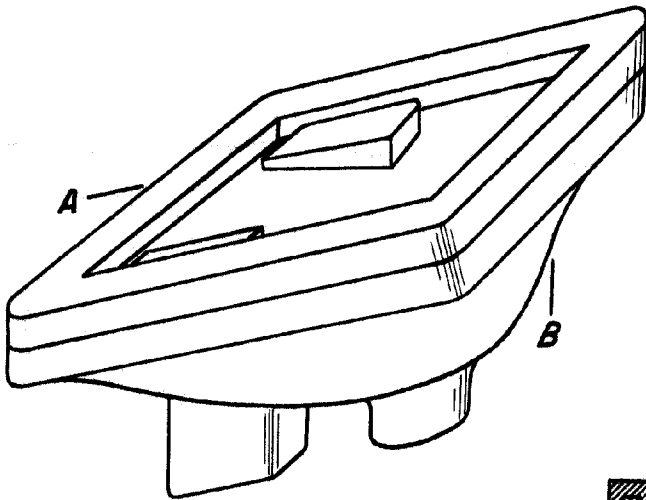


Fig. 3

•61750

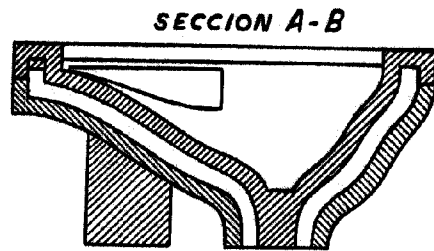


Fig. 4

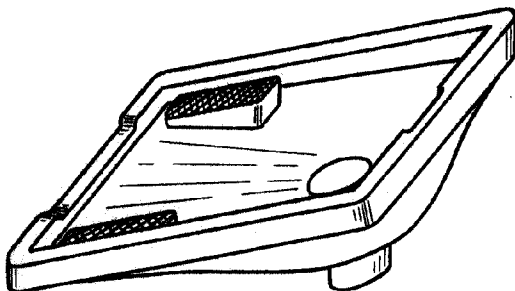


Fig. 5

9 1 SEP 1957