

61751

UN SEP



ORIGINAL
DEFECTUOSO

61751

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

en España, a favor de Dn. José Asuncion Martinez y Dn. Alfredo Asunción Gimeno, domiciliados en Manises (Valencia), por:

5.-

“NUEVO MOLDE PARA CAJAS PARA COCER, POR INYECCION”

MEMORIA DESCRIPTIVA.

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 cajas para cocer, por inyección, tal y como su enunciado indica.

10.-

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.

15.-

Tratando de conseguir una apreciable simplificación y economía de trabajo, a la vez que una producción más perfecta, se ha ideado un sistema para la fabricación de esta clase de material, consistente en cajas para cocer, waters, bidets, cistern

20.-

61751



nas, lavabos, pedestales, platos de ducha y similares, cuya aplicación ha de señalar un extraordinario progreso en este importante ramo de la industria de la construcción.

25.- La singular rapidez que imprime la fabricación de este 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, traduciéndose en un abaratamiento de los precios de venta de los materiales construidos por tal procedimiento, proporcionando en consecuencia un beneficio para la economía, muy especialmente por tratarse de objetos de saneamiento de primordial necesidad.

35.- 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.

40.- Puede calcularse que la construcción de estos artículos, por el procedimiento mecánico, objeto de ésta 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.

45.- 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 configuración de

50.-



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

Preparadas las piezas de que respectivamente consta cada uno de los citados objetos, el operario ha de realizar tambien 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.

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.

Però además de la expresada simplificación de trabajo y de economía de tiempo, que son las características mas 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 hallaran limitados en todo su contorno por las paredes que constituyen la parte lateral interior de los moldes, cuidadosamente construidos, alcanzando la pasta introduci-



da un un espesor uniforme dentro de las partes simétricas y extendiéndose dicho vacío interno, formado por los moldes en comunicación interrumpida, 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 esto no puede observarse desde fuera por quedar enteramente situada la pasta en el interior del molde y ser éste 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 éste material sanitario, a fin de paralizar su funcionamiento inclusive automáticamente, cesando la presión

100.- por tanto en el momento preciso, o puede conseguirse también esta comprobación de haber quedado llenado totalmente el molde, situando algún pequeño orificio, en la parte del mismo, a la que más tarde 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 alcanzada

110.-



la plenitud de su relleno, esta 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 coquedad formada por los moldes y muy especialmente en el momento final, al llegar a las cavidades mas alejadas del orificio o puntos de entrada o mas 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 si, buscando forzada salida por las partes de union 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 pasta, el conjunto montado quedará protegido por una especie de caja de hierro o de cualquier material fuerte, especialmente adaptada a la configuración del molde. También podría conseguirse analoga 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, y 2ª, son los laterales que encajan mediante machos y hembras, quedando formado el circulo exterior.

La figura 3ª, es la base.

140.-

La figura 4ª, es la pieza que constituye el noyo.

La figura 5a, es una vista en perspectiva de las figuras 1a, y 2a, una vez unidas entre sí.

La figura 6a, es un corte en sección por la línea A-B de la figura 5a,

145.- La figura 7a, es una vista en perspectiva del molde una vez terminado.

150.- Describas 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.

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

155.- REIVINDICACIONES.

1a.- Nuevo molde para cajas para cocer, por inyección, caracterizado por que se ha previsto constituir, un molde formado por dos piezas exteriores y una central que constituye un noyo, el cual cierra la parte superior y la inferior y cuya pieza hace de macho de forma que agrupando las piezas exteriores sobre la central, queda un hueco interiormente a todo su alrededor, el cual una vez lleno de pasta por inyección, da origen a la formación de la pieza.

160.- 2a.- Nuevo molde para cajas para cocer, por inyección, caracterizado por que se ha previsto dotar al conjunto objeto de la reivindicación anterior, de un orificio situado en una de las piezas exteriores, por donde se introduce la masa o pasta a presión procedente de una prensa mecánica, y de un segundo orificio para salida de aire contenido en el interior del molde según va entrando la masa, señalando al propio tiempo el momento en que la pieza

170.-

- 7 - 6175 1¹¹ SEP



se halla terminada, al salir la masa por dicho orificio, siendo éste el momento de parar la maquina inyectora.

3a. NUEVO MOLDE PARA CAJAS PARA COCER, POR INYECCION.

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

175.-

177.-

Madrid, 11 SEP. 1957

E. RODRIGUEZ DE RIVAS
P. D.

Escala variable

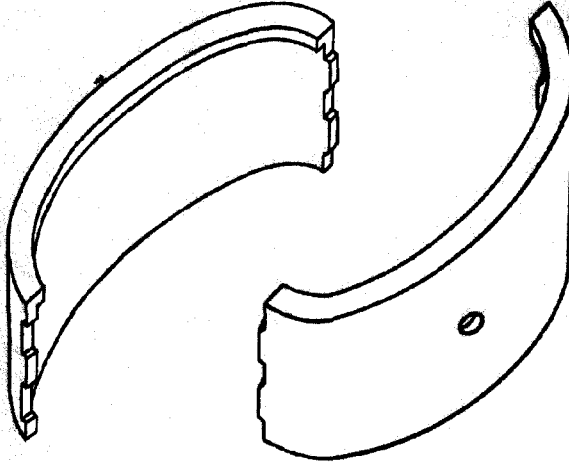


Fig. 1

Fig. 2

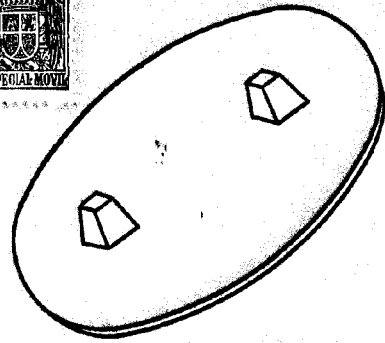


Fig. 3

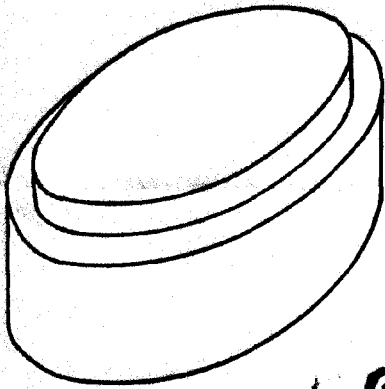


Fig. 4

• 61751

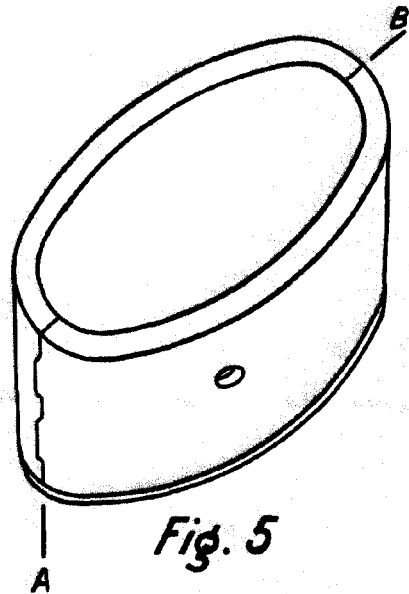


Fig. 5

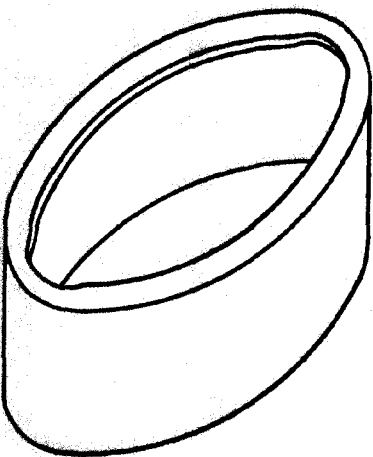
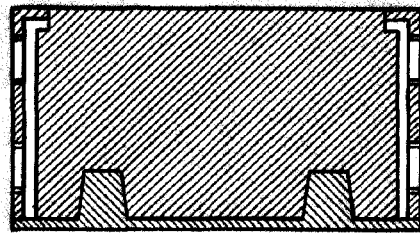


Fig. 7



SECCION - A - B

Fig. 6

SEP. 1957

LIBRARY OF THE

AR.