

61752



ORIGINAL
DEFECTUOSO

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. José ASUNCION MARTINEZ y Dn. Alfredo ASUNCION GIMENO, domiciliados en Manises (Valencia) por:

5.- "NUEVO MOLDE PARA FREGADERA, POR INYECCION".

MEMORIA DESCRIPTIVA.

El presente registro de Modelo Utilidad, tiene por objeto garantizar a sus concesionarios la explotación exclusiva en todo el territorio nacional, de un nuevo molde para fregadera, 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 ésta clase de material, consistente en un molde para fregaderas, y cualquier otra pieza de cerámica que pueda existir en el mercado, cuya

20.-



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 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 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 auténtico trabajo artesano.

40.- Puede calcularse que la construcción de éstos 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 esta clase de loza, se viene aplicando por el obrero especializado en el exclusivo empleo de las manos, para adaptarla a la configuración de los diversos moldes formados por una sola cara o lado,

50.-



55.- careciendo 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 más experto y cuidadoso ocasionando ello fallos e imperfecciones en el curso de la fabricación o 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 citados 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 construídos, alcanzando la pasta introducida un espesor uniforme dentro de las partes simétricas y extendien-

80.-



exterior por el pequeño orificio de observación y permitirá par-
lizar seguidamente el funcionamiento de la prensa.

Como al realizar a presión el embutido del barro a través de
de la coqueada formada por los moldes y muy especialmente en

115.-

el momento final, al llegar a las cavidades más alejadas del
orificio o punto de entrada o mas angostos de la pieza a cons-
truir, ocurriría que la pasta, dada su densidad, podría ejercer
presión obligando a la separación de los moldes casados entre
si, buscando forzadamente salida por las partes de unión de los

120.-

mismos, para solventar este inconveniente, tenemos previsto que,
una vez colocados en su lugar todos los moldes integrantes

125.-

del objeto deseado y antes de dar comienzo al proceso de inyec-
ción de la pasta, el conjunto montado quedará protegido por
una especie de caja de hierro o cualquier material fuerte, es-
pecialmente adaptada a la configuración del molde. También po-
dría conseguirse analoga finalidad, amarrando dicho conjunto
del molde con alambre de cierto espesor, fleje de hierro o cual-
quier otro material resistente, pero flexible, que ejerza la de-
bida presión para mantener en perfecta unión a las piezas, evi-
tando vaguedades y desarticulación de los moldes.

130.-

A fin de facilitar la comprensión del invento, se ha dotado
de 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.-

Las figuras 1a, y 2a, representan una vista en perspec-
tiva de las dos mitades que constituyen los lados de la fregade-
ra.

La figura 3a, es asimismo una vista en perspectiva de la
pieza que forma el fondo o base.

140.-

La figura 4a, es una vista de la parte superior o tapa



sobre el que, inyectándose a presión una masa de cerámica, se obtiene una pieza de idénticas características exteriores de la pieza exterior del molde y lisa interiormente.

3ª. - NUEVO MOLDE PARA FREGADERA POR INYECCION.

175.-

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

178.-

Madrid. 17 1 SEP 1957

• 61752

Rivel

Escala variable

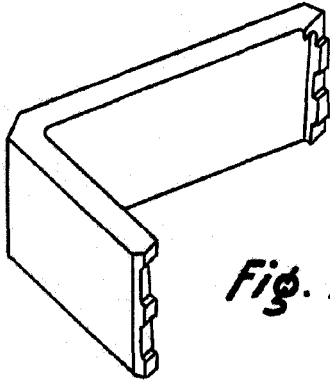
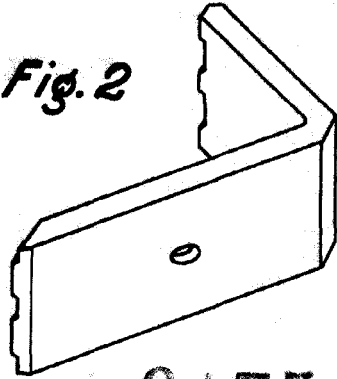


Fig. 1



Fig. 2



• 61752

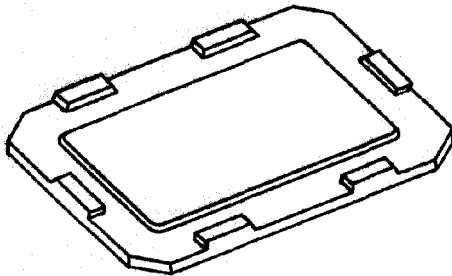


Fig. 3

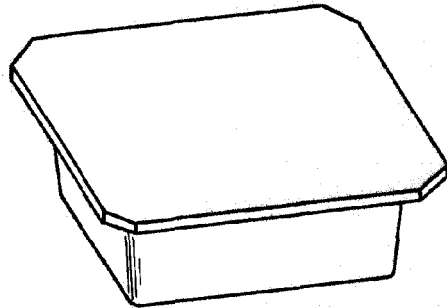


Fig. 4

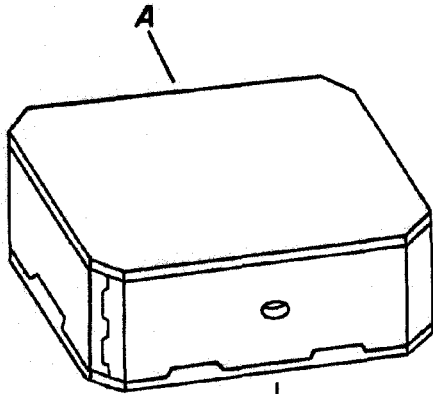
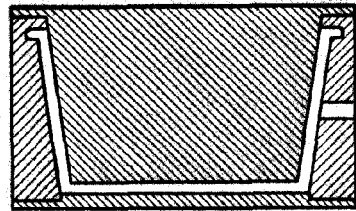


Fig. 5



SECCION A-B

Fig. 6

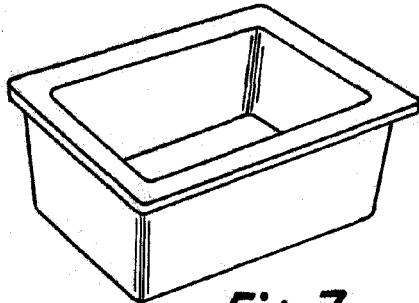


Fig. 7

SEP 1 1957