



4

•62314

Nº

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

M O D E L O

DE

U T I L I D A D

POR VEINTE AÑOS, EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON FRANCISCO  
ROLLÁN MARTÍN, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, CON RESIDEN  
CIA EN TRUBIA (Oviedo),

por:

"Molde para la fabricación mecánica de platos para el  
deporte de tiro".

-----: oOo :-----



•62314

La innovación tiene por objeto un molde para la fabricación mecánica de platos para el deporte de tiro, el cual aporta diversas ventajas a su función.

Una de las exigencias, seguramente primordial, de los platos para la práctica del deporte de tiro es la de uniformidad de perfil y equilibrio de peso de toda su área. Es también lógicamente deseable una excelente presentación y, puesto que el juego consiste en romperlos, que su coste no sea oneroso, condiciones todas ellas que no se concilian con una fabricación rudimentaria y de pequeña escala.

El nuevo dispositivo facilita el moldeado mecánico de los platos y que los mismos resulten con una homogeneidad y acabado perfectos y, como fabricados en serie y, de consiguiente, con un rendimiento muy superior de producción, de precio más asequible, lo que redundará, en definitiva, en un incremento del deporte.

El molde está compuesto por una parte cóncava que moldea el reverso del plato y una tapa o parte convexa que forma el anverso del plato.

La primera, es decir, la parte que moldea el reverso del plato consta, al efecto, de ranuras circulares y equidistantes de formación de nervios concéntricos, de un rebajo angular relativo al borde, de una prolongación cilíndrica en la parte inferior a modo de columna para soportar la presión de la prensa, y de una pieza discoidal con dos diámetros que



va ajustada por el interior en un orificio central y rebajo radial del fondo y sirve de expulsor mediante pulsación de los platos que queden eventualmente adheridos y para grabar la marca del fabricante durante el moldeado;

30 La tapa que forma el anverso del plato consta, a su vez, de un orificio central que da paso al exceso de pasta y permite un acabado sin rebaba de los bordes, de un rebajo circular y curvado subsiguiente que marcan, respectivamente, el punto de arranque y el conformado del borde, y una prolongación vertical y periférica que monta sobre el borde de la parte cóncava y comunica al conjunto la presión que le imprime la máquina.

Tanto la parte cóncava como la tapa presentan en sus bordes adyacentes un biselado que converge y constituye una ranura angular de enganche para la garra del dispositivo separador de ambas partes del molde y el plato fabricado.

Un ejemplo de realización práctica se ilustra seguidamente con el dibujo anexo, que representa un molde seccionado.

45 Conforme al referido dibujo, (1) figura la parte cóncava que moldea el reverso del plato, (2) las ranuras que originan los nervios concéntricos, (3) el rebajo angular relativo al borde externo, (4) la prolongación cilíndrica inferior de apoyo del molde, (5) la pieza discoidal de dos diámetros cuya superficie interna puede llevar grabada la marca del fabricante, 50 (6) la tapa o parte convexa que modela el anverso del plato, (7) el orificio central de dicha tapa que da paso al exceso resultante de pasta, (8-9) el rebajo circular y curvado relativos al borde interno, (10-11) la prolongación vertical y 55 periférica de la tapa que montan sobre el borde de la parte



cóncava y cierran el molde, y (12-13) los biselados convergentes de los bordes superiores de ambas partes del molde que forman el asidero para la garra del dispositivo extractor.

Para la utilización del molde, se coloca la porción de pasta entre las dos partes del mismo, se coloca, a su vez, en la prensa y se ejerce la presión.

N O T A

En resumen, el MODELO DE UTILIDAD recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

- 65 1.- Molde para la fabricación mecánica de platos para el deporte de tiro, que está compuesto por una parte cóncava que moldea el reverso del plato y una tapa o parte convexa que forma el anverso del mismo, comprendiendo la primera ranuras circulares y equidistantes de formación de nervios con  
70 céntricos, un rebajo angular relativo al borde externo, una prolongación cilíndrica en la parte inferior que soporta la presión de la prensa, y una pieza discoidal con dos diámetros que va ajustada por el interior en un orificio central y rebajo radial del fondo y sirve de expulsor mediante pulsación  
75 de los platos que queden eventualmente adheridos y para grabar la marca del fabricante durante el moldeado; y la segunda, es decir, la tapa, un orificio central que da paso al exceso resultante de la pasta, un rebajo circular y curvado subsiguiente relativos al borde interno del plato, y una pro  
80 longación vertical y periférica que montan sobre el borde su



perior de la parte cóncava cerrando el molde y comunican al conjunto la presión que les imprime la máquina.

85 2.- Molde para la fabricación mecánica de platos para el deporte de tiro, según la reivindicación 1, en el que tanto la parte cóncava como la tapa o parte convexa, presentan en sus bordes adyacentes un biselado que converge y constituye una ranura angular de enganche para la garra del dispositivo separador de ambas partes del molde y el plato fabricado.

90 3.- "MOLDE PARA LA FABRICACIÓN MECÁNICA DE PLATOS PARA EL DEPORTE DE TIRO".

Según queda sustancialmente descrito, reivindicado y representado en esta Memoria, que consta de cinco hojas de texto mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de planos.

Madrid, 19 de Octubre de 1957

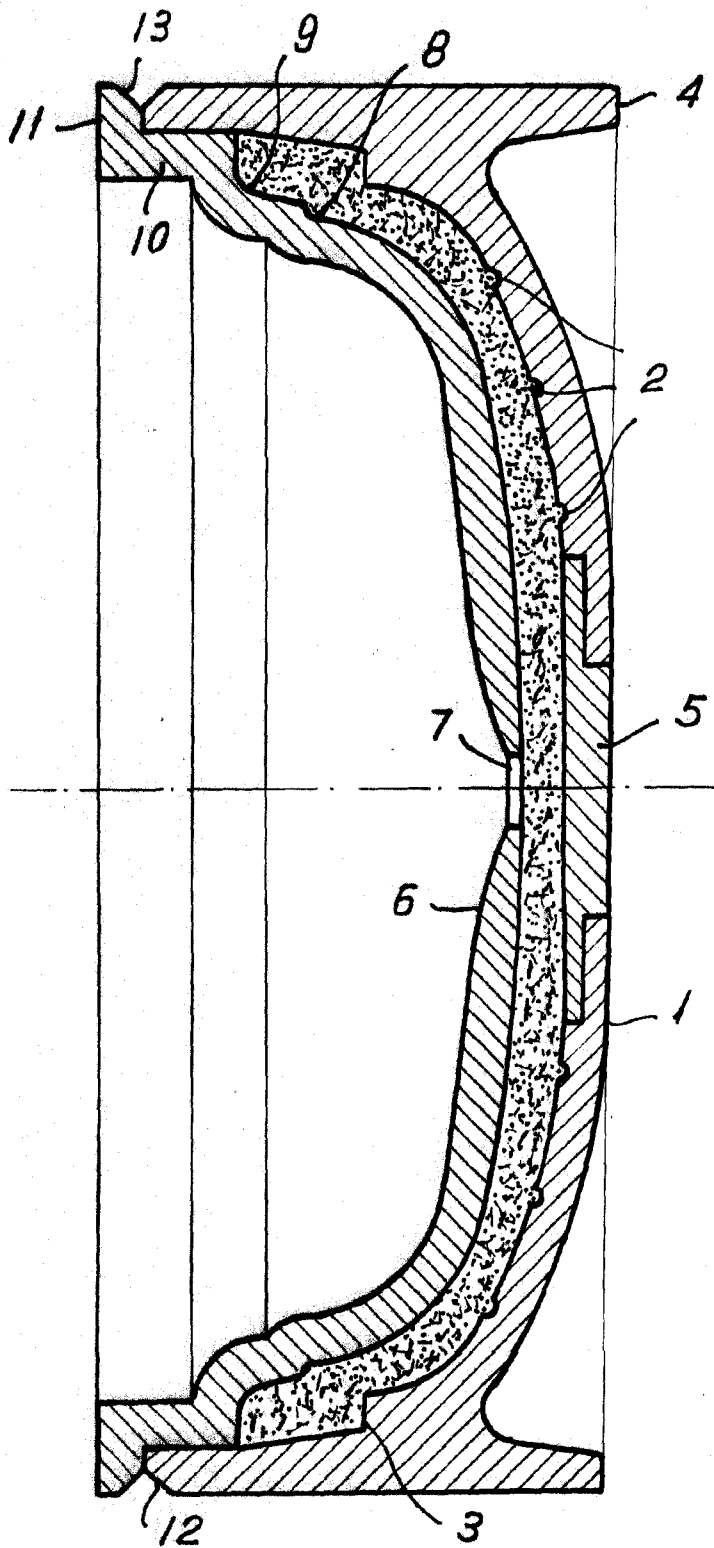
FRANCISCO ROLLÁN MARTÍN

P.A.

JOSE RUIZ GRANADOS SANCHEZ  
P.A.

*Francisco Rollán*

62314



4

Madrid, 19-X-57

INGENIERO DE MINAS

Escala variable.

Franco Pérez