



el hecho de estar constituido por dos partes provistas de una cavidad anular, respectivamente complementarias, para determinar una cámara teroidal que configura con el cuerpo flotante, cuando dichas partes están acopladas entre sí, según un plano de simetría de dicha cámara de configuración o moldeo, mediante superficies de acoplamiento que presentan una nervadura y respectivamente una acanaladura acopladas a macho y hembra con capacidad hermética, estando previstos los medios necesarios para apretar y bloquear rígidamente entre sí las mencionadas partes.

En el único dibujo que ilustra esta memoria está representado a título de ejemplo una forma de realización del citado molde y más concretamente representa:

La figura 1ª es una vista del molde en sección axilar longitudinal.

La figura 2ª muestra el molde en una vista de sección transversal.

En tales figuras, con los núms, 1 y 2 indican las dos partes del molde previstos de las cavidades 3 y 4 en el centro de las cuales existen el perno 5 y respectivamente el señalado con el nº 6, que proporcionan una forma sensiblemente cilíndrico tubular a dichas cavidades 3 y 4. Estas cavidades 3 y 4 se complementan entre sí formando una cámara de moldeo capaz para configurar cuerpos flotantes longitudinalmente comunicados.



Las Partes -1- y -2- se acoplan reciprocamente según un plano de simetría perpendicular al eje geométrico de la cámara formada por las superficies 7 y 8 de las dos partes 1 y 2 del molde, cuyas superficies están provistas de la nervadura anular 9 y respectivamente de la acanaladura anular 10 formando acoplamiento macho y hembra de capacidad hermética.

En correspondencia a dichas superficies de acoplamiento 7 y 8, dichas partes del molde 1 y 2 presentan sendos bordes anulares 11 y 12, proyectados hacia el exterior formando brida. Dichos bordes 11 y 12 están provistos de una pluralidad de aberturas o entallas radiales 13 y 14 que se enfrentan al agrupar las partes 1 y 2 del molde, contando para situarlos en correcta posición con los elementos de referencia 15 y 16.

En cada una de las aberturas radiales, 13 y 14 se aloja un órgano de bloqueo, por ejemplo un vulón o tornillo pasante 17 retenido por la tuerca 18 y arandela 19, bloqueando así las dos partes del molde 1 y 2.

En puntos diametralmente opuestos dichas partes del molde 1 y 2 están provistas de elementos de asidero a guisa de manillas, indicadas con 20-20A y respectivamente con 21-21A. En los extremos de dichas dos partes 1 y 2 del molde y por su plano exterior se han previsto una pluralidad de nervadura radiales 22 y 23 formada por una superficie plana de apoyo perpendicular a la longitud del acoplamiento lateral de las cavidades 3 y 4, mientras el sector cilíndrico de las partes



del molde 1 y 2 está previsto de las nervaduras radiales 24 y 25.

Como consecuencia de la causticidad de la composición de la pasta que se moldea, las partes 1 y 2 del molde están protegidas por una aleación de bronce de tipo conocido. El modo de utilizar el molde ya descrito es simple y claro; se llenan de pasta las cavidades 3 y 4 de las dos partes del molde 1 y 2; se acoplan dichas dos partes del molde 1 y 2 haciendo coincidir los elementos de referencia 15 y 16 de modo que las superficies de acoplamiento 7 y 8 enfrenten su nervadura y acanaladura anular 9 y 10 de macho y hembra, enfrentando igualmente sus escotaduras radiales 13 y 14, se ejerce presión en sentido de aproximación de dichas partes 1 y 2 del molde, que se bloquearan mediante los bulones 17. El acoplamiento entre la nervadura y la acanaladura anular 9 y 10 proporciona un cierre prácticamente hermético sin el auxilio de juntas. En estas condiciones el molde está preparado para la sección de la pasta.

Descrita convenientemente la naturaleza del actual modelo de Utilidad, como asimismo la forma de poderla llevar a la practica para poder convertirlo en una realidad industrializable se hace constar que en la misma, serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle, que las circunstancias y la practica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con



las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

N O T A

5.- Se declaran de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

10.- 1a.-"MOLDE PARA LA CONFIGURACION Y COCCION DE RESINAS DILATADAS, caracterizado por el hecho de estar constituido mediante dos partes cada una de las cuales está provista de una cavidad anular que se complementa para formar una cámara de

15.- moldeo, destinada a configurar un cuerpo de propiedades fletantes, cuando dichas partes están recíprocamente acopladas, contando en su superficie de contacto con un ajuste macho hembra formado, por lo menos, por una nervadura y respectivamente una acanaladura determinando un ajuste entre las dos caras del molde prácticamente hermético, estando asegurado el cierre y bloques de ambas partes mediante órganos desmontables.

20.- 2a.-"MOLDE PARA LA CONFIGURACION Y COCCION DE RESINAS DILATADAS", en el que los órganos de cierre del molde están formados facultativamente por bulones dispuestos en aberturas o entallas coincidentes producidas en sendas bridas que circundan los bordes de ambas caras del molde.

25.- 3a.-"MOLDE PARA LA CONFIGURACION Y COCCION DE RESINAS DILATADAS", en el que las dos partes que integran el molde están provistas de sendos asideros, que se proyectan radialmente en sentidos diametralmente opuestos a guía de manilla o asa.

4a.-"MOLDE PARA LA CONFIGURACION Y COCCION DE RESINAS DI-



116922

LATADAS".

Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de S E I S hojas escritas en máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 10 de Julio de 1.965.

E. GONZALEZ VACAS
P. P.



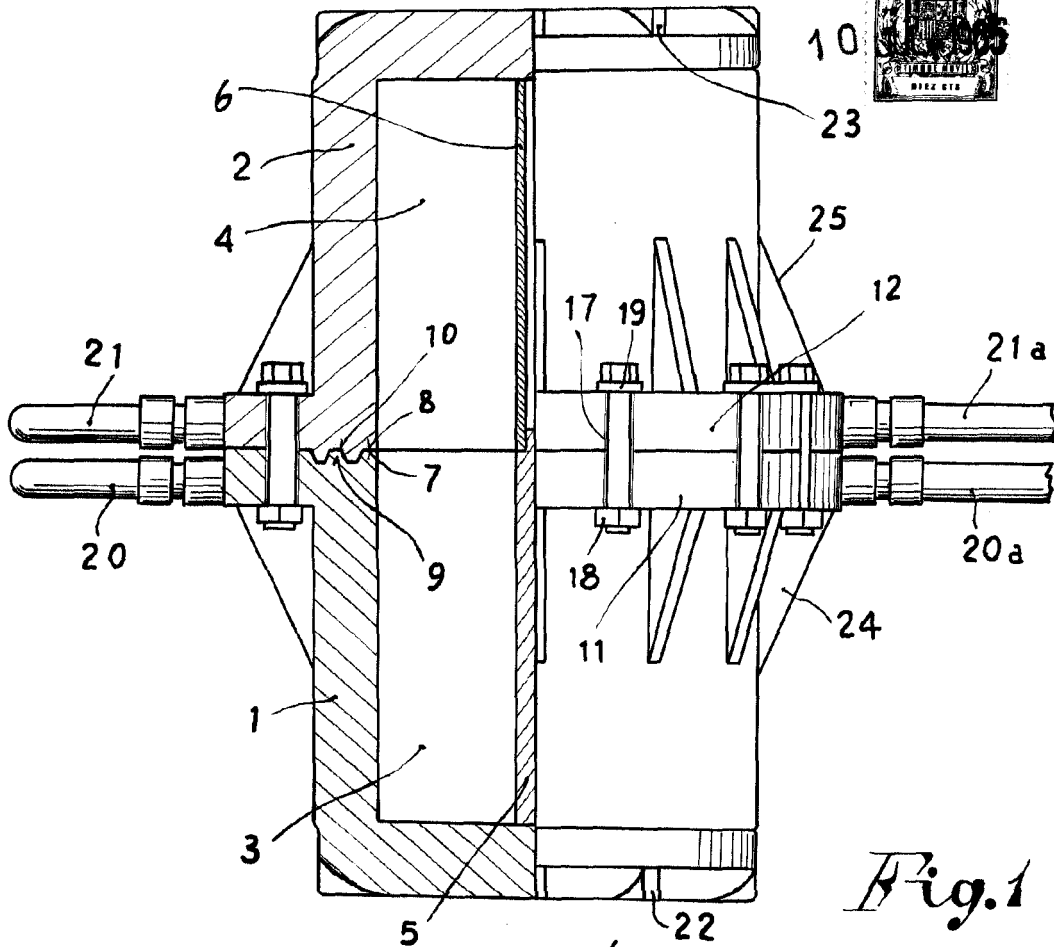


Fig. 1

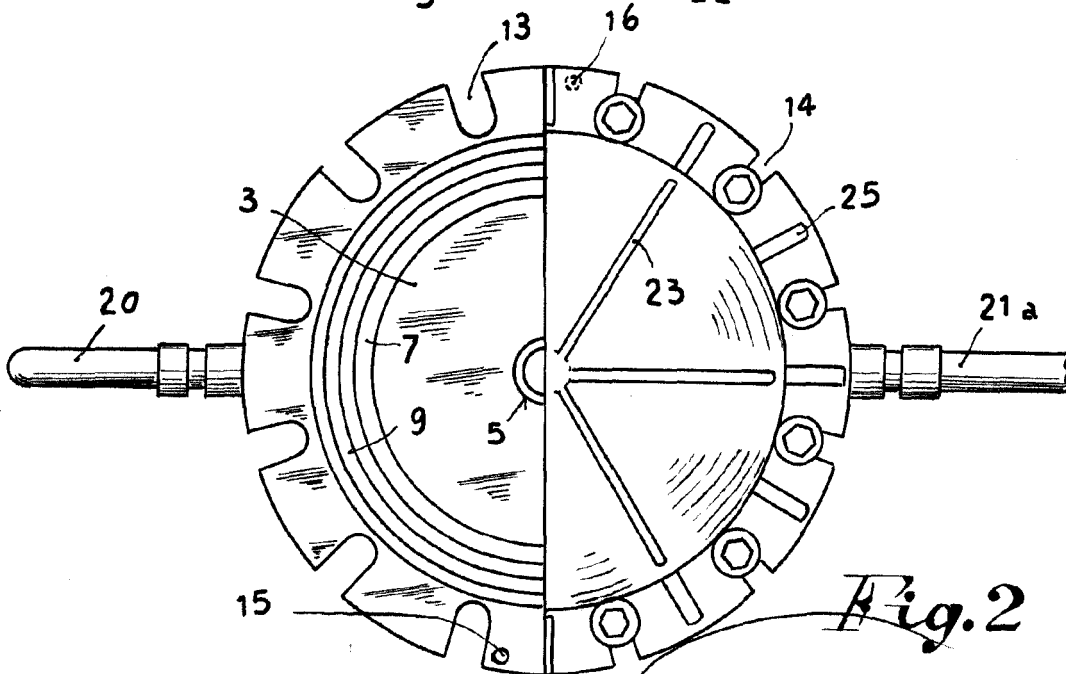


Fig. 2

MADRID 10 JULIO DE 1965
E. GONZALEZ VACA
P.R.