

128417

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

DON JUAN MATA PERIS

y

DON FERNANDO VIOLA SOLER



10 • prensa, quedando realizado el troquelado, llevando en el
reverso la huella de la figura misma que en el anverso apa-
rece.

Esta ejecución es inexcusable para realizar el troque-
lado, cuando se trata de chapas o laminas delgadas de me-
15 tal, si ha de darsele a la figura troquelada el relieve ne-
cesario en todos sus detalles, pero en tanto, el grosor de
la chapa o lamina metalica, sea a partir de cinco milíme-
tros en adelante, ya no es posible hacer el troquelado por
la imposibilidad de que pueda actuar la matriz y de aqui,
20 el que tratandose de piezas de metal de un grosor a par-
tir del indicado, no hay otra posibilidad de trabajo que
el de la fundición, y despues el pulimentado y acabado de
la misma por los medios usuales.

Las piezas asi fabricadas, mas aun si se trata de tra-
25 bajos industriales de poco precio, resultan con grandes de-
fectos debido a la **porosidad** que saca de la fundición el que
hay necesidad de recurrir al barnizado para atenuarlo en
parte y por otra, si se trata de pulimentar, para llegar
a borrar y nunca totalmente las referidas porosidades ha
30 de ser a cambio de la pérdida de los detalles del dibujo
todo lo cual representa, una defectuosidad de construccion
y presentacion del objeto y un encarecimiento notable del
mismo.

El procedimiento ideado por los recurrentes para fa-
35 bricar a troquel las piezas de metal sin huella en su re-
verso, se desarrolla en la siguiente forma:

Dispondremos de un molde acero en cuya superficie,
tendra vaciada la figura que ha de reproducirse y separa-
damente a troquel, se cortaran las siluetas de metal en que
40 ha de hacerse esta reproduccion.



El referido molde de acero con el vaciado de la figura o adorno que ha de reproducirse, se colocara en la platina del timbre perpendicular al punto de bajada del usillo. En el extremo de este, se fijara una pieza de acero fundido de superficie plana y asi dispuesto, se coloca dentro o encima de la figura vaciada en el molde de acero la silueta cortada de metal semejante a la figura dicha y en este momento, se hace funcionar el timbre realizando la necesaria presion que quedara a juicio del operador y asi tendremos la pieza troquelada, sin huella en el reverso.

El corte de la silueta, que sera hecha a troquel, estara matematicamente calculada para evitar la posible rebaba y a la vez la evitacion de pérdida de material.

Tambien podran emplearse piezas de metal fundidas en vez de chapa, en las que previamente llevaran en relieve la figura o adorno, coincidente a la figura o adorno del vaciado del molde de acero, en este caso, se operará de igual manera, y la pieza al ser troquelada despues de fundida, por la presion del timbre, la compresión del metal borrará en absoluto las porosidades resultantes de la fundición, con lo que la pieza asi tratada resultara de un acabado y una perfeccion perfecta, con avaloracion de los más minimos detalles del dibujo o figura, sin ninguna otra manipulacion posterior, quedando en una y otra forma la pieza o piezas terminadas, para ser entregadas al consumo.

Estas piezas de metal asi troqueladas, podran adoptar distintas y variadas formas segun sea la aplicacion que se les quiera dar, y de dimensiones variables con solo el cambio o disposicion del molde, como asimismo podran ser construidas de cualquier clase de metal que se desee y sea factible de ser tratado, en tanto en cuanto conserve y tengan



las características esenciales, resultantes del procedimiento descrito y empleando los medios de ejecución que quedan expresados.

75 El timbre a emplear para la ejecución de este procedimiento será el llamado de fricción, sin perjuicio de emplear cualquier otro que pueda ser factible.

:XXX

N O T A

=====

Los puntos de invención propia y nuevos que se presentan para que sean objeto de reivindicación en la presente

80 Patente de Invención que por VEINTE años, se solicita en España, son:

1º- Un procedimiento de fabricación de piezas de metal troqueladas sin huella en reverse, caracterizado, por emplear para la fabricación de las mismas, chapa de metal de cinco
85 o mas milímetros de espesor, en las que a troquel se estamparán toda clase de figuras o adornos, sin huella en el reverse, como asimismo podrá actuarse sobre piezas de metal fundidas tengan o no previamente formada, la figura o adorno dicho.

90 2º- Un procedimiento de fabricación de piezas de metal troqueladas sin huella en el reverse, caracterizado por el empleo de un timbre para realizar la presión a los efectos de obtener en la pieza o chapa de metal antes dicho, la figura o adorno que se quiera, sin huella en el reverse.

95 3º- Un procedimiento de fabricación de piezas de metal troqueladas sin huella en el reverse, caracterizado, por la obtención de las referidas piezas, en plancha o pieza de metal de un grosor mayor de cinco milímetros, con el empleo de un timbre de fricción u de otro cualquier sistema, ac-



100 cionando sobre un molde de acero con la figura o adorno va-
ciado sin matriz actuante.

Debiendo recaer la patente que se solicita por VEIN-
TE años en España, por -"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
DE PIEZAS DE METAL TROQUELADAS SIN HUELLA EN EL REVERSO"-,
105 de conformidad en un todo en lo esencial y fines industria-
les a lo descrito en la precedente memoria.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecano-
grafiadas por una sola cara.

Valencia 25 de Octubre de 1932

Per autorizacion de los interesados.