



165522

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don José M^a N A D A L Sellarés, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE LOS MANGOS, SOPORTES O EMPUÑADURAS DE LOS SELLOS DE GOMA ".

Este invento se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de los mangos, soportes o empuñaduras de los sellos de goma.

5 Los referidos mangos se han fabricado hasta el presente de madera; pero ocurre que su duración es sumamente limitada por lo que se ha recurrido al empleo del aluminio que si bien presenta determinadas ventajas sobre la madera en cuanto a resistencia y duración no las tiene por lo que se refiere a su coste de obtención y a su acabado o presentación.

10 Para subsanar los inconvenientes apuntados el recurrente ha ideado y puesto en ejecución practica el procedimiento objeto de la presente descripción, que por ser nuevo y de su invención solicita se le garantice en su propiedad y en el derecho a su explotación exclusiva mediante la Patente de Invención a que se
15 refiere la presente memoria descriptiva.

En su esencialidad consiste el procedimiento de que se trata en fabricar los referidos mangos, soportes o empuñaduras de una resina sintética o producto análogo de condensación emplean-



20 do para ello moldes simples o multiples que en cada caso de-
penderán del tipo, tamaño y forma del mango de que se trate.

Preparado el molde que es metálico y debidamente cerrado
se introduce en el mismo la cantidad necesaria del mate-
rial de condensación que se emplee, ya sea en polvo ya en for-
ma de pastillas en las que aquel vaya debidamente dosificado
25 y seguidamente se cierra el molde a presión simultáneamente
que recibe la acción de un manantial cualquiera de calor en
forma que por la acción combinada de la presión y el calor
el producto de condensación empleado se adapta a la forma
de la cavidad del molde toma la de la pieza que se quiere
30 fabricar y se solidifica después de lo cual se abre el molde
en la forma que le sea peculiar en cada caso y se retira la
pieza fabricada a la que se dará el acabado conveniente, que
si aquel está bien construido y de superficies perfectamente
pulimentadas, se limitarán al desbarbado de las líneas de
35 junta del propio molde.

Para la mejor comprensión del objeto de esta Patente se
acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que a título
tan solo de ejemplo se representa un caso de realización
práctica del procedimiento de que se habla, con el molde
40 que al efecto se emplea en el mismo.

En la figura 1, se muestra el molde abierto y sin pieza
alguna en su interior y en la figura 2, se dibuja cerrado,
conteniendo la pieza que se acaba de fabricar.

El molde de que se habla comprende un cuerpo -1- formado
45 por dos mitades, según un plano vertical en el que va practi-
cada una cavidad -2- que corresponde a la forma del mango
-5- que se quiere fabricar que queda así mismo dividida en
dos mitades iguales y simétricas, puesto que aquel afecta la



45 forma de un cuerpo de revolución y el plano de corte del molde
pasa por el eje del mismo.

La cavidad -2- por su parte inferior queda abierta y la
cierra un vástago -3- que en el momento oportuno se levanta
y obra de expulsor de la pieza fabricada y por su parte supe-
rior queda también abierta la propia cavidad para dar paso
50 al punzón -4- que es el que cierra superiormente el molde y
obra de presor del material alojado en la repetida cavidad.

Dispuesto el molde, debidamente acopladas las dos mitades
del cuerpo -1- y establecido el expulsor -3- en su posición
baja y a la vez separado el punzón -1-, se introduce por la
55 boca de aquel el material que se utilice y se hace bajar el
punzón en la forma y a los efectos antes señalados.

Por lo que respecta a la calefacción del molde podrá obte-
nerse ya sea estableciendo en el mismo una circulación de
vapor o bien resistencias eléctricas y de igual manera podrá
60 obtenerse calor necesario mediante placas, calentadoras que
formen parte de la prensa en que se disponga el propio molde.

En cuanto al material empleado será en todos casos un pro-
ducto de condensación cualquiera de una manera especial baque-
lita que podrá variar en su color y en las características
65 que le son propias.

En cuanto a la forma de los mangos así fabricados variará,
naturalmente de acuerdo con las necesidades de cada caso pu-
diéndose preveer en los mismos medios adecuados para el mon-
taje y la fijación del sello de goma propiamente dicho.

70 Variará finalmente todo cuanto no altere, cambie o modi-
fique la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

165522



----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

75

1.^a.-Un procedimiento para la fabricación de los mangos, sopor-
tes o empuñaduras de los sellos de goma que en su esencialidad
consiste en fabricar en primer término moldes adecuados a la
forma y tamaño de aquellos en dos o más piezas con o sin ex-
tractor, de tipo cerrado o con punzón y en los referidos mol-
des se dispone en forma de polvo o en la de pastillas o com-
primidos la cantidad necesaria de un producto de condensación

80

cualquiera por ejemplo de los conocidos con la denominación
de baquelita, variable en su composición y colorido y segui-
damente se cierra el molde y por la acción combinada de la
presión y el calor se consigue la formación del mango de que
se trate despues de lo cual se abre el molde y se retira del
mismo la pieza o piezas fabricadas que se someten a las ope-
raciones necesarias de desbarbado, pulimentación y acabado.

85

2.^a.-El propio procedimiento en el que podrán fabricarse cada
vez una sola pieza o simultáneamente varias, adaptando en cada
caso la construcción del molde al número, forma y tamaño de
aquellas.

90

3.^a.-El propio procedimiento en el que el manantial de calor
necesario en la propia fabricación se obtendrá ya sea por cir-
culación de vapor por los propios moldes, por resistencias
eléctricas alojadas en los mismos o por placas calentadoras
establecidas en la prensa en que los propios moldes se esta-
blezcan para su necesario cierre, una vez provistos de la carga
correspondiente del producto de condensación que se emplee.

95

4.^a.-Un procedimiento para la fabricación de los mangos, soportes



- 5 -

165522

100 o empuñaduras de los sellos de goma.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas

102 escritas por una sola cara.

Barcelona, 5 de ABRIL de 1944.

p. a.

JUAN LLORCA

P. P. *J. Llorca*



155522

Fig. 1

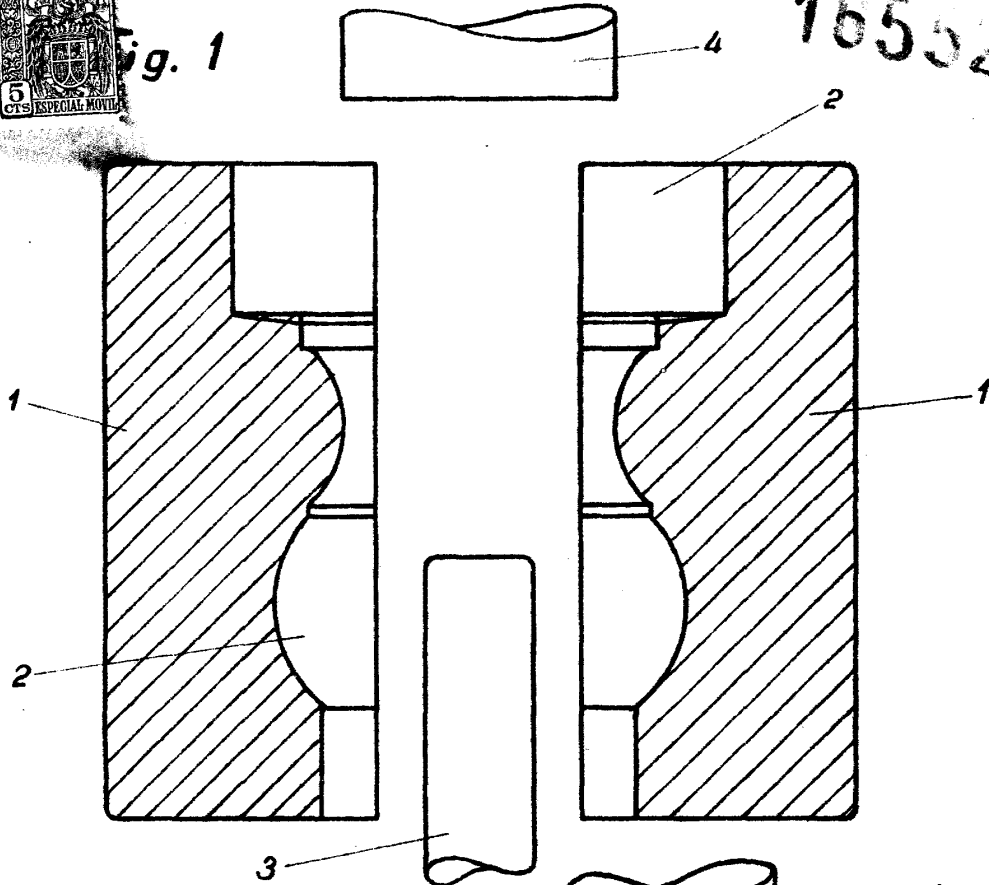
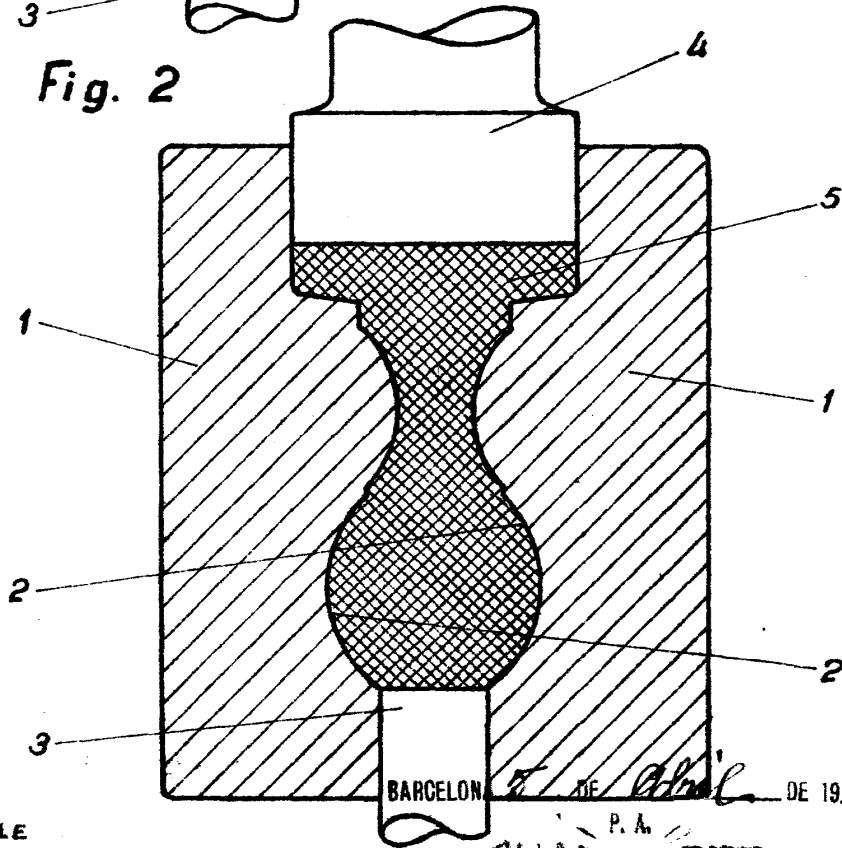


Fig. 2



ESCALA VARIABLE

BARCELON

DE 1944
P. A.
JUAN LLORE

J. Llorens