

166021

REFERENTE DE INTRODUCCIÓN
por 10 años

a favor de D. Abramo SOLIMNA
de nacionalidad italiana
residente en Barcelona, calle Ntra. Sra. del Carmelo, 19
por:

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE PLUMAS
ESTILOGRÁFICAS" (Clase 36ª, Grupo 7º del
Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción está destinada a garantizar a su concesionario la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva en España y sus dependencias de un procedimiento de fabricación de plumas estilográficas que si bien es conocido en Alemania y otras naciones, no lo es en España, por lo que el recurrente pasa a ponerlo al amparo de las disposiciones que regulan la Propiedad Industrial en nuestro país.

5. gráficas que si bien es conocido en Alemania y otras naciones, no lo es en España, por lo que el recurrente pasa a ponerlo al amparo de las disposiciones que regulan la Propiedad Industrial en nuestro país.

- Hasta la fecha la mayor parte de las piezas de que se componen las plumas estilográficas se fabricaban mediante tubos de celuloide u otro material similar, que se recortaban, filtestaban y trabajaban a mano pieza por pieza, o bien por prensado, con baquelita, material rom-
10. pible y de colores limitados, siendo dichos sistemas de bastante lentitud, comparados con el procedimiento de fabricación, objeto de la Patente de Introducción que nos ocupa. En este la fabricación de dichos elementos tiene efecto mediante inyección del material en el molde montado en la máquina de inyector, gracias a lo cual se consigue una mayor producción con la natural economía en el
15. precio de coste de las susodichas plumas estilográficas
20.



y una precisión matemática en el trabajo.

- En dicho procedimiento de fabricación se emplea material termoplástico en estado granulado a base de celulosa, que se introduce en un cilindro de que está provista la máquina de inyectar resultando las plumas estilográficas de una calidad muy superior a las fabricadas hasta la fecha, tanto por su presentación y colorido pues puede abarcar una gama infinita de colores, como por ser irrompibles. Acoplado al extremo del mencionado cilindro se dispone un manguito con resistencias eléctricas, con el objeto de elevar la temperatura interior del cilindro hasta el grado necesario para la fusión del material que es inyectado al molde, mediante un pistón de presión.

- El molde está compuesto por dos piezas simétricas y lleva practicadas unas canales para la entrada del material, montándose en su interior el noyo conveniente en todos los casos en que la pieza que se fabrique sea hueca interiormente.

- A continuación se describe con todo detalle el procedimiento en cuestión acompañándose para mayor claridad la hoja de dibujos adjunta en los que se representa en forma un tanto esquemática, en la Fig. 1 la máquina de inyectar con su correspondiente molde, vista en alzada, en la Fig. 2, la propia máquina vista en planta, en las Figs. 3, 4, y 5 una de las dos piezas de que se compone, un molde, vista en planta, en alzada y de lado respectivamente y en la Fig. 6 el noyo correspondiente al molde representado en las anteriores figuras.

- El material se introduce en el depósito circular (1) por la pequeña tolva (2) penetrando hacia el interior del cilindro (3) en el que se funde gracias al calor irradiado por las resistencias eléctricas dispuestas en el interior del manguito (4) acoplado en el extremo de dicho cilindro (3).

- Una vez en estado de fusión el material, se acciona la máquina de inyectar mediante una cruz o volante de manobra (5) solidaria solidaria del eje (6) en el que va montado el cigüeñal de tijera (7) que imprime el movimiento al carro (8) y al pistón de presión (9).

- Al accionar la máquina el cigüeñal (7) hace avanzar el carro (8) el bastidor (10) el plato (11) el depósito (1) y el cilindro (3) hasta ajustar con el portamolde (12). El propio movimiento del carro acciona, gracias a las varillas (13) (13'), el émbolo (14) en el que se fija el molde (15) por su extremo.

La inyección y proceso de fabricación tiene lugar en la forma siguiente:

- Una vez ajustado el plato (11) con el portamolde (12) el molde (15), que habra sido atraído por el émbolo (14) hacia el interior del portamolde (12), quedará cerrado y en disposición de inyectársele la masa del material en fusión. Seguidamente se manipulará la palanca (16) obturadora del orificio de la boquilla (17) de que estará provisto el cilindro (3), para dar paso al material que será impulsado hacia el interior del molde mediante el pistón (9).



Terminada la operación de inyectar se cerrará con la palanca (13), el paso del material y se accionará la máquina a la inversa de como se ha hecho primeramente, con lo que retrocederá el carro (8) y los diferentes elementos acoplados al mismo, abriéndose el molde al salir del portamolde (12) por ser empujado por el émbolo (14).

5.

Por último se saca la pieza formada mediante la inyección, y se desprende del noyo (18), en los casos en que sea hueca, se vuelve a montar dicho noyo, y se repite indefinidamente la operación.

10.

El molde (15) llevará practicadas en su extremo anterior unas canales (19) para la entrada del material y una ranura circular (20) de soporte de la espiga (21) del noyo (18) en los casos en que este sea necesario.

15.

Al acabado de las piezas se hará limando y puliendo la rebaba que habrá dejado el material.

En la presente Patente de Introducción será variable todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento de fabricación descrito.

20.

FORMA

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

25.

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE FIGURAS ESTILOGRAFICAS"

que se caracteriza y distingue:

1ª.-Por fabricarse la mayor parte de sus piezas mediante inyección del material en un molde montado en un máquina de inyectar, y provisto de su correspondiente noyo en los casos en que la pieza que se fabrique tenga que ser hueca.

30.

2ª.-Por emplearse material termo-plástico en estado granulado, a base de celulosa, que resulte irrompible siendo previamente fundido antes de inyectarse el molde correspondiente, gracias al calor irradiado por unas resistencias eléctricas alojadas en el interior de un manguito acoplado al cilindro del material.

35.

3ª.-Por inyectarse el material en estado de fusión mediante un pistón de presión, alojado en parte, en el interior del cilindro del material.

40.

4ª.-Por estar compuesto el molde de dos piezas simétricas y tener practicadas en su extremo anterior unas canales para la entrada del material, y una ranura circular, de soporte y guía del noyo en los casos en que este sea necesario.

45.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la Patente de Introducción descrita que recaerá sobre:

50.

"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE FIGURAS ESTILOGRAFICAS" (Clase 50ª, Grupo 7ª del Nomenclator).

Barcelona, 26 de Abril 1944.
p.a.



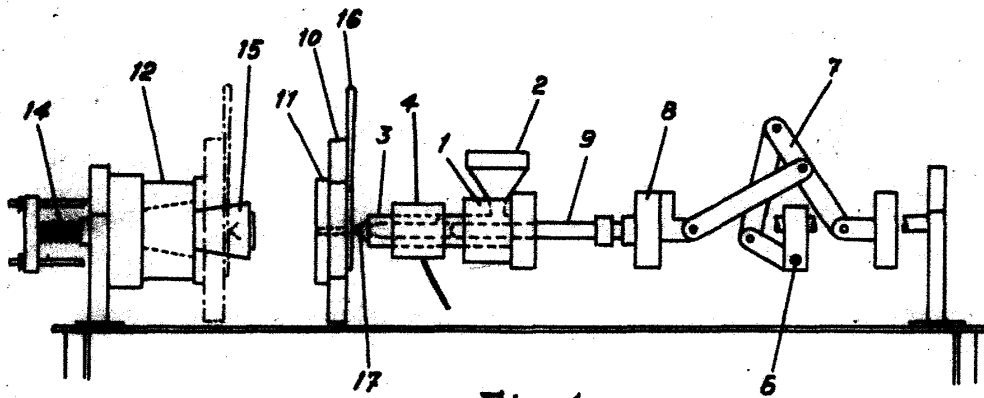



Fig. 1

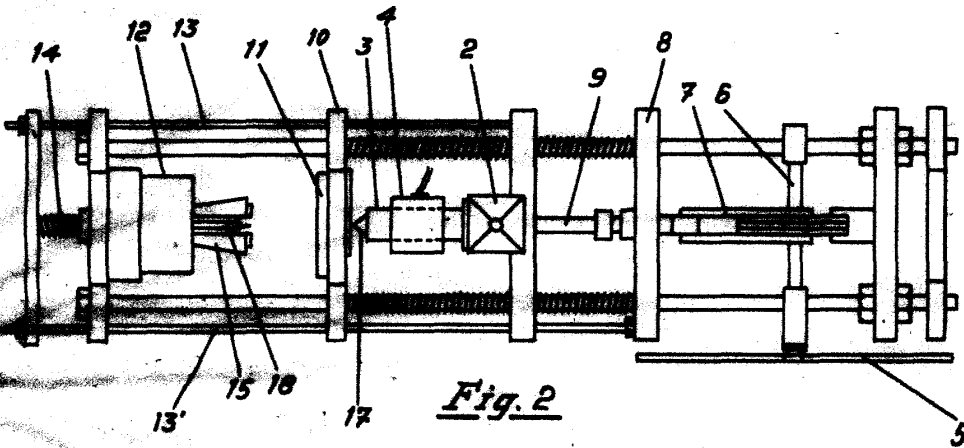


Fig. 2

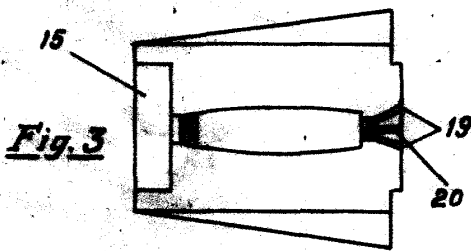


Fig. 3

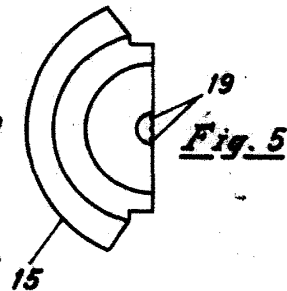


Fig. 5

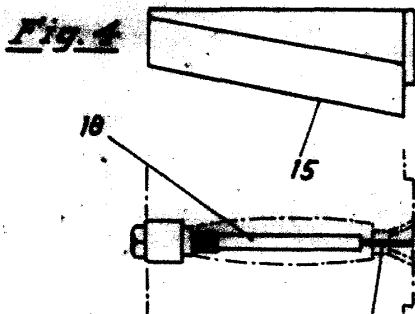


Fig. 4

Fig. 6

Barcelona 25 de abril de 1944
P. A.

Erasmio Scianma

Escales variable

