

169403



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE PIEZAS, A BASE DE COMPOSICIONES VITRIFICABLES, POR FUSION", a favor de Don José Puig Miracle, de nacionalidad española, domiciliado en Hospitalet de Llobregat (Barcelona).

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de toda clase de piezas, a base de composiciones vitrificables, por fusión.

- El procedimiento se basa en proporcionar una entrada
5. del material vítreo, mediante una presión exterior, y dar salida mediante desahogos, o conductos de salida del molde al material sobrante, con lo cual se consigue que la pieza obtenida resulte a dimensiones exactas, tal como se había previsto, circunstancia muy conveniente para muchos trabajos de precisión,
10. tales como las lentes y similares, o en otros de orden general en los cuales la cantidad de materia vítrea se distribuye con exactitud e igualdad, resultando una fabricación absolutamente uniforme.

- El procedimiento consiste, pues, en verter en la zona
15. central del molde, la pasta o composición vitrificable, entrando

169803



ésta por el bebedero o abertura adecuada, en donde obra un émbolo prensor, que es el que produce con su presión la pieza proyectada, al llenar por completo el molde y salir el material sobrante por los desahogos adecuados.

5. El efecto de la presión central en el molde proporciona un llenado perfecto y homogéneo del hueco del molde, y por consiguiente, la pieza obtenida resultará perfectamente lisa, o labrada con distintos dibujos, y de manera uniforme.

10. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo, la figura representa, en sección y alzado, el moldeo de una pieza, que en este caso es una lente cóncavo-convexa.

15. Consiste el procedimiento en verter, por la zon central del molde, o sea por el bebedero o abertura -1-, el material vítreo -2-, el cual enseguida se comprime por la acción del émbolo -3-, que lo extiende a todos los confines del molde.

20. Este molde presenta las salidas o desahogos -4-, por donde sale el material sobrante, quedando entonces la pieza a las dimensiones exactas.

El molde puede tener una o varias salidas -4-, las cuales en el desmoldeo, dan lugar a la formación de apéndices que se cortan para dejar aislada la pieza.

25. Este índole de trabajo, no practicada hasta el presente, es de mucha aplicación en las industrias que emplean vidrios o cristales de precisión, o cualquier otra pieza de material vitrificable, especialmente en el trabajo de las lentes de óptica y similares.

30. Dentro de su esencialidad, puede el invento ser llevado

169803



- a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser realizado en cualquier clase de aparatos manuales o mecánicos, empleando los materiales más apropiados y utilizándolo para trabajar cualquier clase de piezas, pudiendo ser éstas de cualquier forma y tamaño: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.
- 5.

NOTA

- Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:
- 10.

- 1ª.- Procedimiento para la fabricación de toda clase de piezas, a base de composiciones vitrificables, por fusión, caracterizado esencialmente por el hecho de verter la composición vítrea en estado pastoso por el hueco o bebedero que el molde tiene en su parte central, en cuyo hueco hace presión sobre la pasta vítrea un émbolo que envía dicha pasta hasta los confines del molde, existiendo la particularidad característica de que, el material vítreo sobrante, tiene salida por conductos adecuados, después de haber llenado por completo el molde, razón por la cual las dimensiones de los productos resultantes son exactas con toda precisión.
- 15.
- 20.

- 2ª.- Procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual el émbolo en su parte de ataque, tiene la forma adecuada para completar la superficie o base, según lo que exija la pieza que se moldea.
- 25.

169803



3ª.- Procedimiento para la fabricación de toda clase de piezas, a base de composiciones vitrificables, por fusión.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas

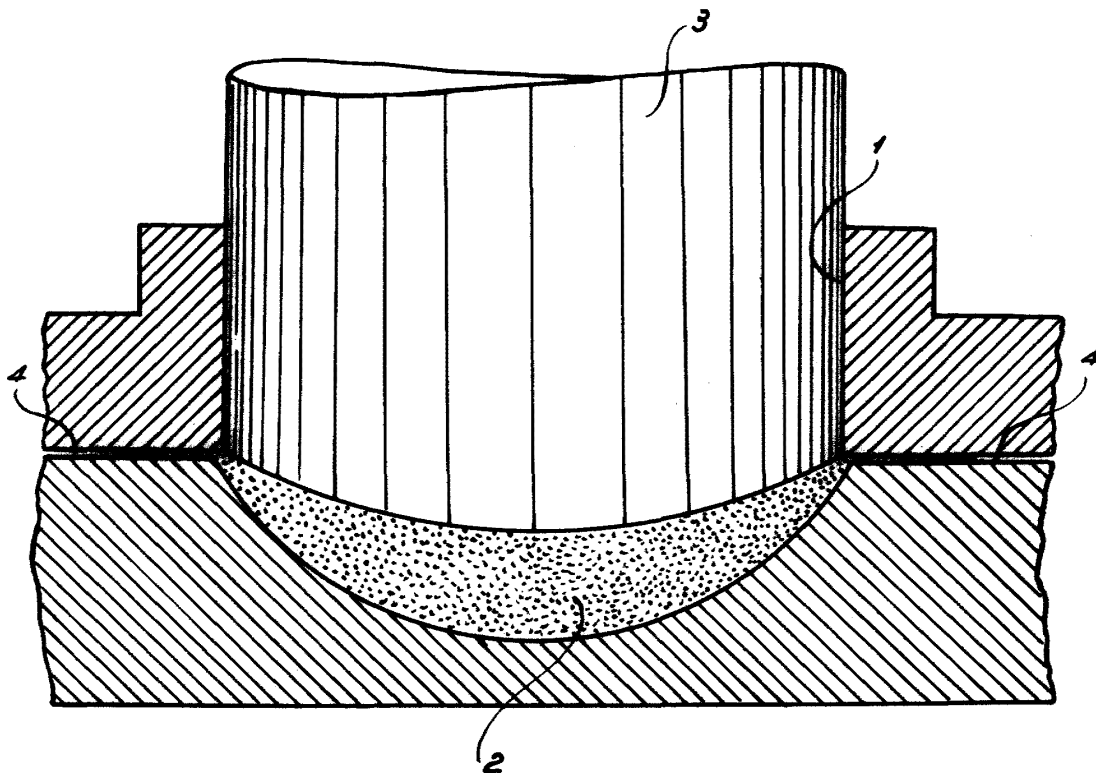
5. a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 7 de Mayo de 1945.

JOSE PUIG MIRACLE.

p.a.

Jose Puig Miracle 169803 Hoja única



Madrid, 7 Mayo 1945
Jaime Isern
P.P. *[Signature]*