



170991

170991

**PATENTE DE INVENCION**

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA MOLDEAR PIEZAS TUBULARES DOTADAS CON ROSCAS INTERIORES Y EXTERIORES, DEL MISMO O DE DISTINTO PASO, A BASE DE RESINAS NATURALES O ARTIFICIALES U OTRAS MATERIAS PLASTICAS SEMEJANTES", a favor de Resinas Artificiales Moldadas, S. A. "REAMSA", española, domiciliada en Barcelona.

.....

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

-----

La recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento para moldear piezas tubulares provistas de roscas interiores y exteriores, del mismo o de distinto paso, con resinas artificiales o naturales u otras materias plásticas semejantes.

10. Gracias a este procedimiento, se resuelven los difíciles problemas del desmoldeo que orsa la presencia simultánea en una misma pieza de roscas interiores y exteriores, y como se sabe son poco menos que insolubles, y, que hasta la fecha sólo se han resuelto a base de utilizar moldes partidos con los consiguientes inconvenientes de formar rebabas y de producir elevadas mermas.

15. Siendo el procedimiento ideado nuevo y de su propia invención, la recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

20. Para facilitar la descripción del procedimiento ideado, se adjuntan una serie de dibujos relativos a los elementos que constituyen el molde y el contramolde, que se utilizarán para moldear, por ejemplo, el mango de una pluma estilográfica como el que está representado en la fig. I, y en el cual deben formarse las dos roscas exteriores (A) y (B) y la interior (C).

25. Para moldearlo según el procedimiento ideado, precisarán una serie de piezas que para mayor claridad se representan en despiece en las figs. II a la X y que a continuación se mencionan y describen.

30. Constituirán el molde, un molde inferior -1- perforado según su eje -11- para formar el fuste exterior (D) del mango a fabricar; en su parte superior presentará la cavidad o montaje -12- para la pieza móvil -2-; por su parte inferior la valona -13- por la que quedará retenido por el elemento -4- de sujeción al plato



inferior de la prensa.

40. La pieza movable -2- presenta un asiento tronco-cónico -15- que se ajusta a la mortaja -12-; está perforada axialmente según -11- y formará por -14- la rosca exterior (A). Con esta pieza se forma por su base -16- el límite superior (E) del fuste (D).

45. Con la pieza o válvula movable -3- que se ajusta al interior de la perforación axial -11- de -1-, se limitará inferiormente según (F) el propio fuste (D) y se formará la rosca exterior (B) por -16- y la perforación (G) por -17-.

50. La pieza de sujeción -4- al plato inferior de la prensa no presenta otras particularidades que la de estar perforada según -18- coaxialmente con -11- presentar el contra relieve -19- de la valona -13- y la de poderse embriidar rigidamente por tirantes, bridas o por tornillos con la pieza superior de sujeción -5- con la cual, junto con las -6- y -7-, se amordaza la parte superior de la -1-.

55. La pieza -5- sirve propiamente de asiento, por el relieve -20- coaxial con -11-, a la pieza -6-.

60. La pieza -6- presenta la valona exterior -21- que se asienta sobre -20-, la rosca inferior -22-, y la perforación -23-, coaxial con -11-, que se ajuste lateralmente a la periferie de -1- y se cierra superiormente ajustándose para retener el paso por -24- de la pieza -2-.

La tuerca -7- se rosca a -22- por debajo de la -5- con lo que la -6- queda fija a la -5-.

65. La fig. XI da una idea exacta del montaje de todas



estas piezas que constituyen el molde.

El contramolde interior que nos formará la perforación interior (H) del mango y la rosca interior (C) queda constituido por el punzón -26- que presenta la rosca -25- y que va rígidamente unido a la pieza -9- que por su valona -27- se asienta y fija sobre la pieza -10- que lo sujetará al plato superior de la prensa. El montaje de este contramolde puede verse en la fig. XII.

75. Para operar, según el procedimiento ideado, se sujeta al plato inferior de la prensa el conjunto de piezas del molde montadas según la fig. XI; y al plato superior el conjunto del contramolde que se vé en la fig. XII.

80. Una vez montados los moldes de esta suerte, y a la temperatura correspondiente, se introducen en el molde, fig. XI, la cantidad suficiente de materia plástica, ya sea en polvo o en pastilla. Seguidamente se baja el punzón o contramolde fig. XII y se introduce en el molde fig. XI con lo que al mismo tiempo que se calienta el material anteriormente introducido, se le distribuye y comprime efectuándose el moldeado del mango con las roscas (A) (B) y (C).

90. Transcurrido el tiempo necesario de prensado y antes de levantar la prensa se sueltan los tirantes o bridas, tornillos, llaves, etc. que sujetaban la placa -5- a la -4- y acto seguido se levanta la prensa y con esta operación sube el molde punzón fig. XIII que levanta al mismo tiempo la pieza movable -2-, por causa de la rosca -8-, que arrastra a su vez la placa -5- junto con la pieza de sujeción -6-. Así también la



170991

pieza moldeada arrastra la válvula -8-, fig. XIII.

Se procede entonces a desenroscar el conjunto (D) -2- y -3- del punzón -9-10-, quedando como en la fig. XIV.

100. Luego no falta más que desenroscar las piezas -2- y -3- del mango o pieza moldeada, para quedar ésta con las rosas exteriores e interior perfectamente obtenidas.

Se dispone nuevamente los moldes en la forma antes descrita y se da principio a otro moldeo, y así sucesivamente.

105. Para obtener más producción pueden instalarse en la prensa varios moldes unidos en serie de la misma forma que se ha descrito.

**N O T A.**

110. Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

1.- Un procedimiento para moldear piezas tubulares dotadas con rosas interiores y exteriores, del mismo o de distinto paso, a base de resinas naturales o artificiales u otras materias plásticas semejantes, caracterizado por el empleo de un molde exterior que se fija al plato inferior de la prensa compuesto de varias piezas movibles y cambiables que se encajan y sujetan entre sí y en las cuales están marcadas las contrafiguras de las rosas exteriores; y de un contramolde que se sujeta al plato superior de la prensa de moldear en el que va marcada la contrafigura de la rosca interior.

115. 2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de emplear una pieza

120. Se sujeta al plato superior de la prensa de moldear en el que va marcada la contrafigura de la rosca interior.

125. 2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de emplear una pieza



movible para la obtención de la rosca exterior, cuya pieza se separa del molde y es arrastrada junto con el contramolde al levantar la prensa, quedando toda la pieza moldeada roscada en el punzón que queda fijo en el plato superior de la prensa.

130. 3.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que para desmoldear la pieza de acuerdo con el procedimiento indicado, sólo precisa desenroscar del molde superior la pieza moldeada juntamente con las piezas móviles que luego se separan del mango o pieza moldeada con sólo desenroscarlas a su vez del mismo.

140. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

4.- "UN PROCEDIMIENTO PARA MOLDEAR PIEZAS TUBULARES DOTADAS CON ROSCAS INTERIORES Y EXTERIORES, DEL MISMO O DE DISTINTO PASO, A BASE DE RESINAS NATURALES O ARTIFICIALES U OTRAS MATERIAS PLASTICAS SEMEJANTES".

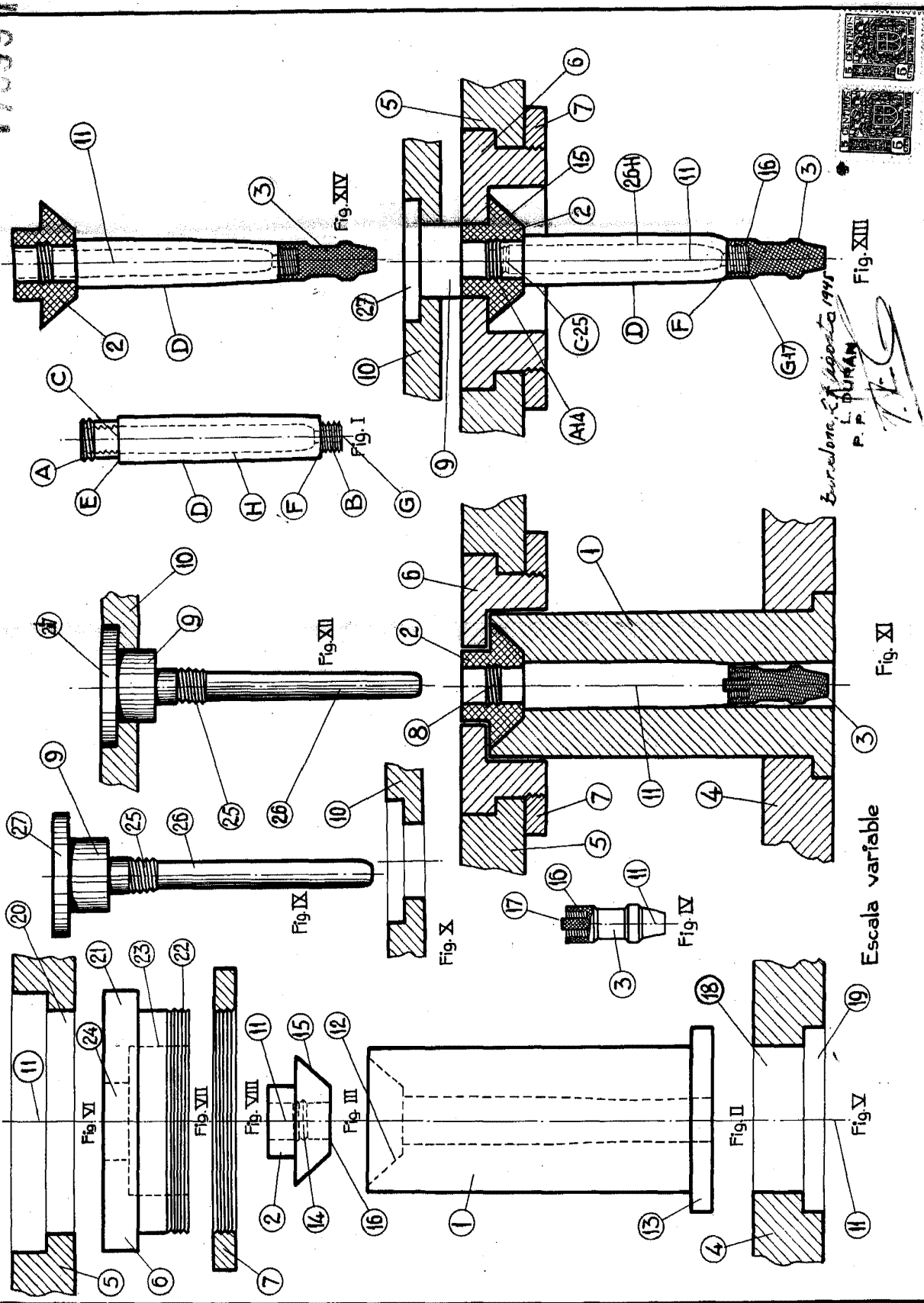
145. Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona veintisiete de agosto de mil novecientos cuarenta y cinco.

P.A. de Resinas Artificiales Moldeadas, S.A. "REAMSA"

L. DURÁN  
P. P.





Bureau de Propriété Industrielle  
 L. P. LUYAN  
 P. P.  
 T. P.



Escala variable