

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

184042

184042

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. Miguel BOFILL NAVARRO y D. Antonio GARCIA MARIMON
de nacionalidad española

residentes en Barcelona, calle Conde del Asalto, 81 y calle
Tenor Masini nº 37, respectivamente

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE PRENSA PARA LA FA-
BRICACION DE PIEZAS DE VIDRIO, MEDIO CRISTAL, O CRIS-
TAL" (Clase 72A, Grupo 8º del Nomenclator).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Invención está destinada a garan-
tizar a sus concesionarios la propiedad y el derecho a la apli-
cación exclusiva de unos perfeccionamientos en los moldes de
prensa para la fabricación de toda clase de piezas de vidrio,
5. medio cristal y cristal.

Hasta la fecha los moldes de prensa para la fabricación
de piezas de vidrio o material similar, estaban constituidos
esencialmente por el cuerpo del molde o bien por cuchara inter-
cambiable, el cual presentaba en bajorrelieve el decorado de la
10. pieza imitando generalmente el tallado de las piezas de cris-
tal, y el macho que a la par que cerraba el molde, presionaba
la masa de vidrio contra las paredes interiores del cuerpo del
mismo.



1918

Esta presión se efectuaba debido a ir el macho montado en el émbolo o eje de la prensa, que al bajar en la operación de prensado, hacía que el macho se ajustase al cuerpo del molde presionando al propio tiempo a la masa de vidrio que previamente había depositado el operario en su interior.

5.

Este procedimiento adolece de un capital defecto que consiste en que las piezas así fabricadas resultan un tanto bastas en comparación con los artículos soplados, debido a unas arrugas que presenta la superficie de las piezas prensadas, cuya causa es la presión ejercida directamente por el macho sobre la masa candente del vidrio.

10.

Dichas arrugas pueden eliminarse en parte, en algunos artículos, mediante una ulterior operación de refinado, pero esto requiere una manipulación en la que intervienen uno o dos obreros más, con el consiguiente aumento de precio por mano de obra.

15.

A fin de eliminar estos inconvenientes, han ideado los recurrentes unos perfeccionamientos en los moldes de prensa, mediante los cuales se consigue la fabricación mediante prensado, de piezas de vidrio, medio cristal o cristal sin arrugas en su superficie y sin necesidad de refinarlas.

20.

La ventaja primordial que se obtiene con los moldes contruidos a base de los perfeccionamientos objeto de la presente patente, reside en que la masa candente de vidrio o material similar es presionada contra las paredes del molde en forma indirecta y por su parte menos visible, o sea por su base con lo que se evita el inconveniente que hemos hecho mención anteriormente.

25.

Seguidamente se describen con todo detalle los perfeccionamientos de que estamos tratando, sintetizados en un molde construido de acuerdo con los mismos, adjuntándose para mayor claridad una hoja de dibujos.

30.

184042



En los referidos dibujos se representa a guisa de ejemplo no limitativo, un molde del mencionado tipo visto en sección, en la Fig. 1 antes de la operación de prensado y en la Fig. 2 después de dicha operación.

5. En los moldes contruidos a base de los citados perfeccionamientos, la base de la caja del molde o de la cuchara (1) del mismo está constituida por una placa (2) de movimiento axial libre, dispuesta en el extremo superior de un núcleo (3) solidario de la base (4) del molde.

10. La tapa (5) es la que se monta mediante una espiga (6), solidaria de la misma, en el émbolo o eje de la prensa, para recibir la presión de ésta que se ejerce directamente sobre el molde.

15. Fijadas a la base del molde van dispuestas cuatro o más columnas (7) que sirven de guía a una placa-soporte (8) en que se asienta la caja o cuchara del molde propiamente dicho que es asimismo guiada por las propias columnas. La indicadas columnas van provistas de unos muelles espirales (9) que mantienen a una altura adecuada respecto del núcleo (3), a la
20. placa-soporte del molde, permitiendo no obstante que éste pueda bajar, al efectuarse la operación de prensado.

El molde construido en la forma descrita funciona de la siguiente manera:

25. Una vez abierto el molde, o sea con la tapa (5) levantada, el operario coloca la cantidad de vidrio candente necesaria para la pieza que se va a fabricar, en la superficie (10) de la placa móvil (2) del núcleo (3), se cierra el molde presionándolo mediante la prensa, con lo que la fuerza ejercida por esta vence la resistencia que ofrecen los muelles (9) bajando el conjunto del molde propiamente dicho, hasta que el nivel del plano interior del fondo de la cuchara coincide con el plano superior de la placa (2) del núcleo fijo (3).
30.

184042



Una palanca (11) montada en uno de los lados de la caja o cuchara del molde, fija momentáneamente a la placa (2) hasta que se ha quitado la pieza prensada del interior del molde, previa su apertura.

5. Con esta disposición especial, el núcleo fijo (3) substituye de hecho, al macho de los moldes antiguos, pues al bajar el molde propiamente dicho, por la presión de la prensa, el citado núcleo empuja y presiona a la masa de vidrio candente contra las paredes interiores del mismo.

10. En el plano superior de la placa (2) del núcleo, podrá grabarse el dibujo que tenga que ostentar la base de la pieza de vidrio o cristal que tenga que prensarse.

En la Patente de Invención descrita serán variables el tamaño y configuración de los moldes contruidos de acuerdo con lo descrito, los materiales empleados en su construcción, la fuerza de los muelles, y en general todos cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su propia esencialidad.

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

20. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE PRENSA PARA LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE VIDRIO, MEDIO CRISTAL O CRISTAL" que se caracterizan y distinguen:

25. 1ª.- Por estar constituida la base de la caja, o de la cuchara de los moldes, por una placa de movimiento axial libre dispuesta en el extremo superior de un núcleo solidario de la base del molde, y montarse la tapa del mismo directamente al émbolo o eje de la prensa a fin de recibir la presión de ésta en la operación de prensado.

30. 2ª.- Por disponerse en la base de los moldes, cuatro o más columnas que sirven de guía a una placa-soporte en que se

184042



asienta la caja o cuchara del molde propiamente dicho, que es asimismo guiada por las propias columnas.

5. 3ª.- Por ir provistas las citadas columnas de un muelle espiral cada una, a fin de mantener a una altura adecuada, respecto del núcleo, a la placa-soporte, permitiendo no obstante que el molde propiamente dicho pueda bajar al efectuarse la operación de prensado, de manera que el núcleo empuje y presione a la masa candente de vidrio o material similar, que previamente se habrá depositado sobre la placa del mismo, contra las paredes interiores del molde.

10. 4ª.- Por montarse en uno de los lados de la caja o cuchara de los moldes, una palanca para fijar momentáneamente a la placa del núcleo, hasta que se ha quitado la pieza prensada del interior del molde.

15. 5ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS MOLDES DE PRENSA PARA LA FABRICACIÓN DE PIEZAS DE VIDRIO, MEDIO CRISTAL O CRISTAL".

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

20. Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja.

Barcelona, 31 de Mayo de 1948.

p. a.



184042



JUN. 1948

184042

D. Miguel BDFILL y D. Antonio GARCIA

Hoja única

184042

Fig. 1

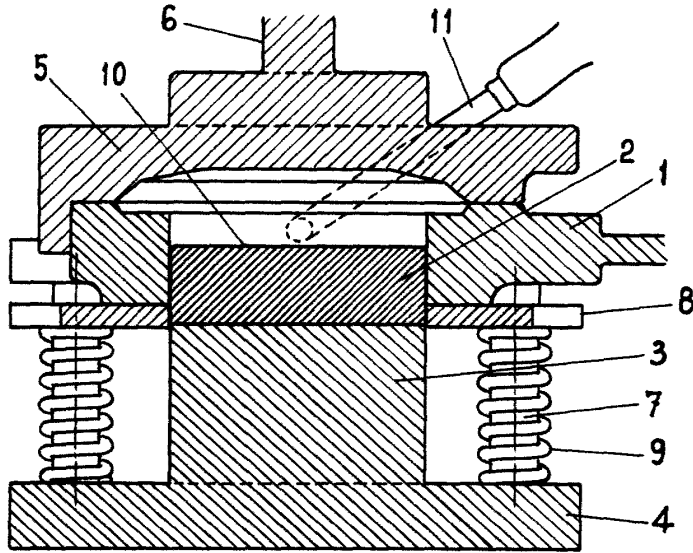
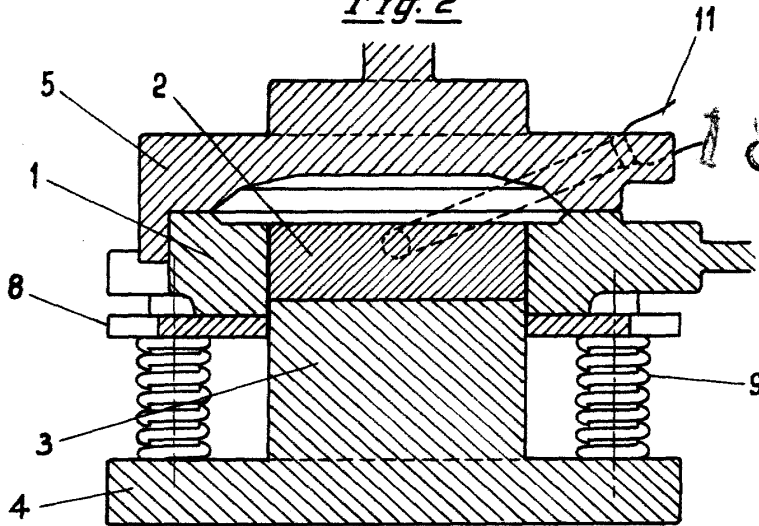


Fig. 2



Barcelona 31 de mayo de 1948

P. A.

Escala variable

