

185502



48/1948

185502

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por V E I N T E años

cuyo registro se solicita en España a favor de la razón social ESPEJOS MURGIA S. A., entidad española, establecida en Barcelona, Rambla de Cataluña nº 20, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ESPEJOS"

M e m o r i a d e s c r i p t i v a

5.-

Este invento se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de espejos, y más en particular en los conocidos con el nombre de "espejos venecianos", los cuales se fabrican, desde hace muchos años, siendo muy estimados por su belleza decorativa. Estos es-

10.-

tos espejos son debidos a los artistas italianos, y hasta la fecha no se ha podido competir en el mercado con la manufactura italiana, debido a la maestría y especialidad de sus artistas lograda a través de muchos años de práctica. Además, dado el complicado arabesco de sus formas y dibujos, la gran variedad de colores y matices, el decorado de las piezas de vidrio y cristales planos tallados a la muela, grabados al ácido o por medio de esmeríl, hacen que intervengan tan variados factores en un mismo

15.-

espejo, que sóloamente es posible lograrlo a base de un trabajo tradicional cuya enseñanza y práctica se sucede de unas a otras generaciones. Fácil es comprender la im-



posibilidad de crear una industria de ésta índole en la que sólo pueden intervenir artistas que iniciaron su aprendizaje en la infancia y por ello España ha sido una gran importadora de estos espejos a pesar del nombre y tradición de nuestros vidrios.

5.-

Conforme antes se indicó, los espejos venecianos poseen una belleza decorativa no superada, sin embargo la adición y fijación de sus piezas ornamentales se vienen realizando con deficiencia, tanto en el pegado como en el ajuste, excesivamente ligeros que no están en consonancia con la belleza de la obra.

10.-

Por los detalles expuestos, se aprecia que la fabricación de estos espejos presenta dos problemas, uno de orden económico dada la imposibilidad de obtener las piezas de ornamentación por procedimientos mecánicos y prescindiendo de personal especializado y el otro de orden técnico, que se refiere a los medios de sujeción y fijación de las piezas decorativas, problemas estos que se resuelven satisfactoriamente con el objeto que constituye la presente invención.

15.-

20.-

Mediante los perfeccionamientos que se preconizan en ésta patente, las piezas de ornamentación para estos espejos se obtienen mediante proceso mecánico, prescindiendo por completo de las difícilísimas y complicadas operaciones manuales.

25.-

30.-

De éste modo se consigue una importante economía, hasta tal punto estimable, que los hace esequible para las fortunas más modestas.

Otra ventaja es la de mejorar los sistemas de fijación y ajuste de las piezas ornamentales, sobre su emplazamiento.

Constituye otra ventaja más el invento, el hecho de que,

185502

-3-



gracias al sistema mecánico de fabricar las piezas (prensado, laminado ó inyección) pueden lograrse en série lo que permitirá su venta al detall, resolviendo con ello el inconveniente actual de que cuando se rompe una pieza de ornamentación, no puede ser sustituida quedando incompleto el espejo.

5.-

En ésta patente y como es fácil suponer, se pueden seguir varios procedimientos para la fabricación de las piezas a que venimos refiriéndonos, como son, prensado, laminado e inyección, según la naturaleza de la materia que se emplee para fabricarlos.

10.-

Para lograr que en las piezas no merme la belleza que les es peculiar, se obtienen los modelos iniciales de manera que presenten todas las características e imperfecciones de las piezas realizadas a mano y una vez logradas las primeras piezas se funden las matrices del molde en hierro, sin haber sido retocadas, para que no pierdan su calidad de artesanía. De éste modo se logra el número de piezas deseadas con una rapidez enorme, en relación con el procedimiento antiguo.

15.-

En un caso de realización, se toma la porción de masa vítrea situándola en el molde y por laminado mediante cilindro, rasero o similar, se llena el molde dando a la pasta la forma del mismo.

20.-

Algunas de las piezas también pueden obtenerse por troquelado.

25.-

Se inicia el proceso de fabricación con el acondicionamiento de la materia prima triturándola, hasta lograr un estado de división que permita tratarla en los moldes de prensado, inyección o bien en la laminadora, donde es mecanizada para obtener piezas de ornamentación provistas de salien-

30.-



tes y/o vaciados, y dotándolas, cuando así convenga, de espárragos o roscas, practicadas éstas en su propio seno, para servir como elemento de fijación de éstas piezas sobre la superficie en que han de ser instaladas.

5.- Con objeto de facilitar cuanto sea posible la comprensión de los perfeccionamientos, objeto de ésta patente se acompaña a la presente memoria unos planos ilustrativos en los que, sólo a título de ejemplo, no limitativo se representa un posible caso de fabricación de piezas de ornamentación de conformidad con el invento, partiendo de resinas sintéticas.

10.-

En la figura 1ª, se muestra, en sección un molde mecánico para el moldeo por inyección cuyo molde está dotado de expulsores automáticos representándose con el

15.-

nº-1- la parte fija del molde
 nº-2- parte móvil del mismo
 nº-3- y -4- piezas-guías de los espárragos expulsores
 nº-5- indica las cámaras de moldeo.

20.-

La flecha -6- indica el sentido de la inyección, penetrando la resina fluidificada por el conducto -7-, hasta las cámaras de moldeo -5- a través de las regatas -8-. Una vez realizado el ciclo de inyección y al perder la resina el punto de fusión, se solidifica rápidamente procediéndose a la apertura del molde cuya parte -1- permanece estática, desplazándose únicamente la parte móvil nº -2- que es arrastrada por el espárrago -9- en el sentido señalado por la flecha-9-. Al producirse el ciclo de apertura del molde los espárragos -10- y -11- quedarán imposibilitados para realizar un desplazamiento total por impedírsele los topes -14- y -15- que dan lugar a vencer la resistencia de los muelles-12- y -13- por continuar el avance de la parte móvil del molde, en cuyo momento los espárragos expulsores -10- y -11- desplazarán la pieza obtenida

25.-

30.-



que habia quedado ligeramente adherida a la configuración interior de la parte móvil del molde -2-.

5.- En la figura 2ª, se presenta, también de sección, un molde de las características descritas, es decir, dotado de expulsores automáticos. Dicho molde tiene practicadas en su parte móvil -2-, unas pequeñas cavidades en las que se alojan, antes de la inyección, unos tornillos o espárragos roscados -16- los cuales durante el ciclo de inyección permanecen situados en el seno de la cámara -5- actuando a modo de noyos y al producirse el desplazamiento de la pieza quedan adheridos a ésta, bastando tan sólo con desroscarlos para que la pieza resulte provista de salientes y/o vaciados cuyo seno presenta rosca o cualquier otra configuración susceptible de producir medios para fijar las piezas sobre las superficies planas del espejo.

10.- Lógicamente el molde mecánico descrito, provisto de expulsores automáticos, representa tan sólo un posible caso de realización de los perfeccionamientos a que se refiere ésta patente, cuando se trabaja con resinas termoplásticas o termoendurentes, pero debe tenerse en cuenta que el ejemplo presentado debe tomarse bajo un punto de vista ilustrativo más bien que desde un punto de vista restrictivo, pues evidentemente son muy variadas las combinaciones y medios de sujeción de que puede dotarse a las piezas a que venimos refiriéndonos, por tanto cualquier combinación mecánica que pudieran introducirse en los moldes de inyección o prensado debe considerarse comprendida dentro de las posibilidades de ésta patente, puesto que 15.- 20.- 25.- con ello no se altera el espíritu del invento.

30.- Descrita convenientemente la idea fundamental de la patente de invención a que se refiere ésta memoria, se declaran como de propia y nueva invención para España, sus colonias, protectorado y dominios las siguientes,



REIVINDICACIONES

- 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de espejos, caracterizado por someterse las materias primas a una trituración y en el caso de resinas sintéticas inyectarse después de fluidificada en un molde a una presión conveniente y moldearse por fin para obtener una pieza de ornamentación.
- 5.- 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de espejos, caracterizado por someterse vidrio a una trituración hasta obtener el grado de división necesario depositándose después en un molde en el cual por el procedimiento de laminado mediante cilindro rasero u otro medio se llena el molde obteniéndose finalmente
- 10.- una pieza con la misma configuración que la cámara del molde.
- 15.- 3.- Perfeccionamientos en la fabricación de espejos, caracterizado porque las piezas logradas, según notas 1ª ó 2ª, son dotadas, durante su fundición o moldeo, de partes metálicas o similares que constituyen los medios de fijación de las piezas sobre la superficie de espejo.
- 20.- 4.- Perfeccionamientos en la fabricación de espejos, según las reivindicaciones 1ª ó 2ª, caracterizado porque, se practican en la cámara de moldeo unos vaciados que reciben espárragos roscaados sobre los que se moldean la masa vítrea o resinosa, quedando dichos espárragos después situados en el seno de la pieza.
- 25.- 5.- Perfeccionamientos en la fabricación de espejos, en los que para acelerar el desmoldeo de las piezas se dotarán al molde de un elemento automático de expulsión.
- 30.- 6.- Perfeccionamientos en la fabricación de espejos, caracterizado que comprende un proceso para la trituración de la materia prima hasta lograr el grado de división necesaria para ser tratada en moldes de prensado, inyección o bien en la laminadora para obtener piezas de ornamentación provistas de salientes y/o vaciados dotándolas, cuando así convenga de espárragos o roscas solidarias y/o practicadas en el seno de la propia pieza.



7*.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ESPEJOS.

Todo ello según se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de siete páginas escritas por una sóla de sus caras y dos planos que la ilustran.

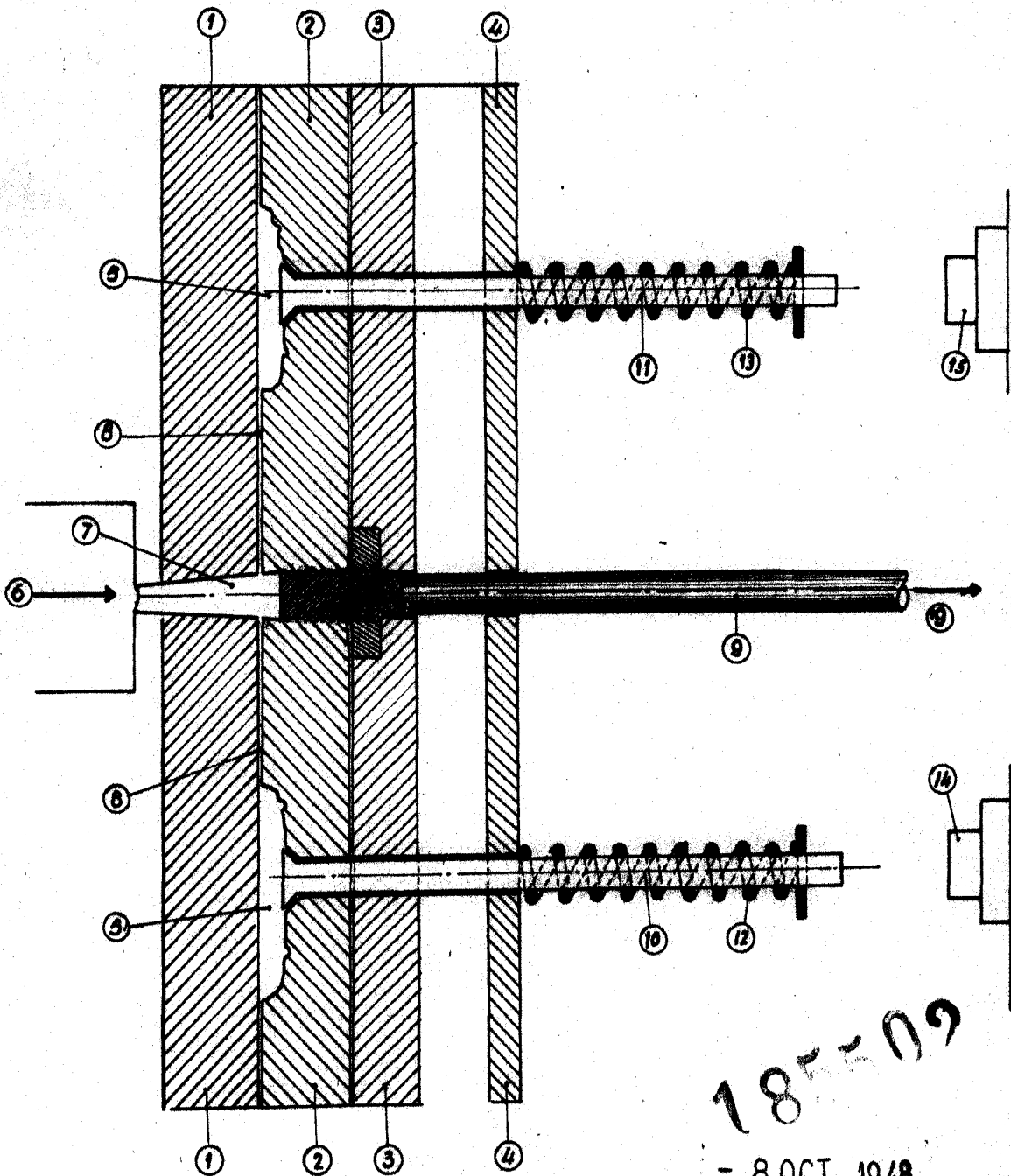
Madrid, 8 de Octubre de 1.948

FERNANDO PERAIRE

p. p.

185502

185502



185502

- 8 OCT. 1948

FERNANDO PERAIRE

p. p.

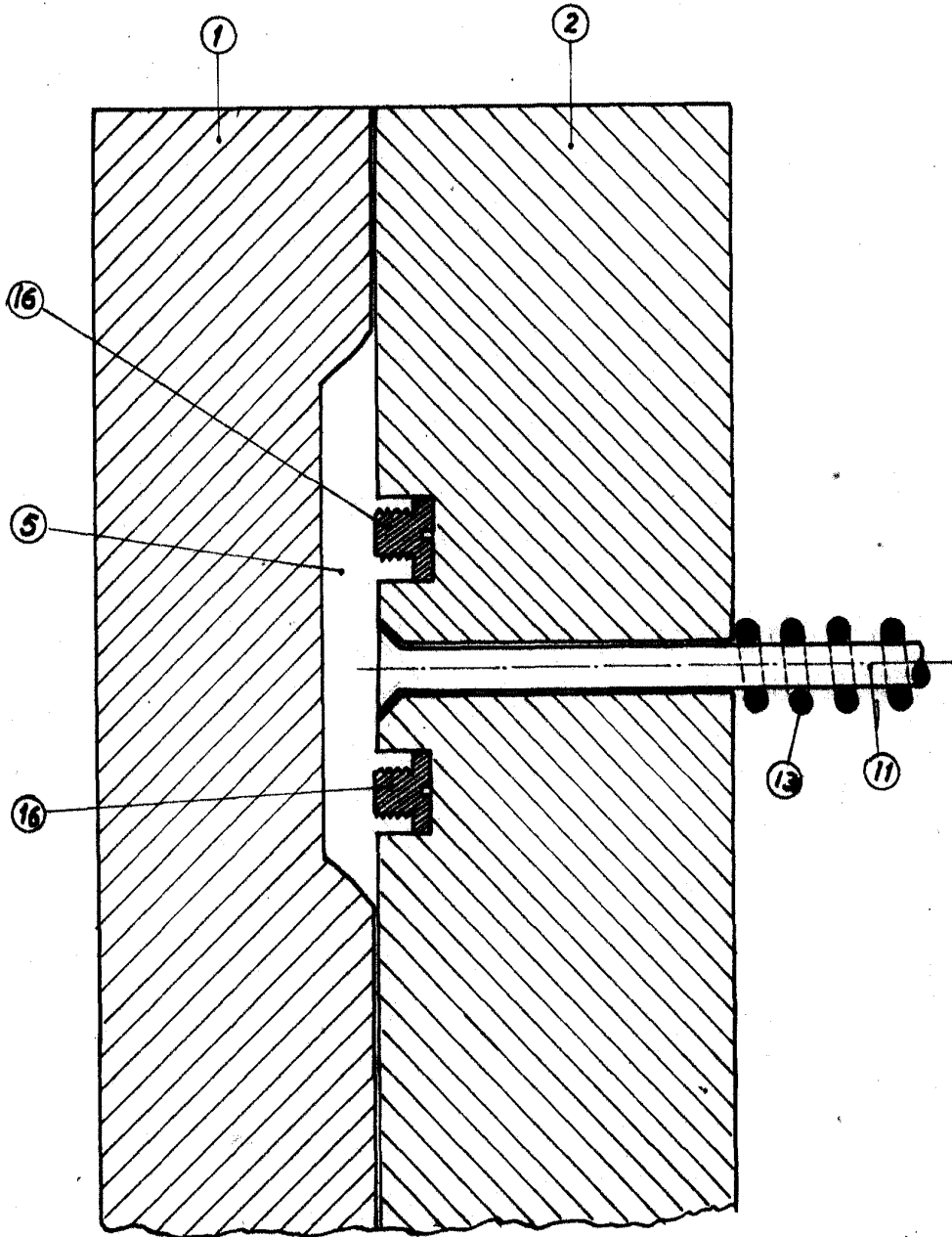
C. Guadalupe

ESCALA VARIABLE

185502



- 8 OCT 48



Madrid 8 de Octubre de 1948

FERNANDO PERAIRE
P.P.

ESCALA VARIABLE