



= 2 0

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

190655

por "MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE MOLDES, PARA OBTENER MULTIPLES PERFORACIONES EN MATERIAS TERMO PLASTICAS Y SIMILARES", a favor de Don Eduardo Miralta Seix, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle de Gomis, núm. 40.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unas mejoras en los procedimientos de fabricación de moldes, para obtener múltiples perforaciones en materias termo-plásticas y similares.

5. Actualmente, el logro de múltiples perforaciones en las piezas moldeadas de material termo-plástico u otro análogo, tropieza con la dificultad de los elementos que ocasionan la perforación; o tienen que ser pequeños punzones incrustados en la superficie del molde, con la consiguiente
10. dificultad para su colocación y calibrado, o bien tienen que ser realizadas sobre pieza moldeada llena, mediante el trabajo de fresas muy delgadas, que hacen antieconómico el procedimiento.

15. Por otra parte, si resulta en el primer caso algo practicable en moldes planos, es completamente imposible de



190655

realizar sobre moldes convexos, por cuya razón, hasta el presente, no se han obtenido perforaciones múltiples en piezas cóncavas fabricadas en material termo-plástico.

5. Con la invención se evita este inconveniente, toda vez que, mediante un trabajo mecánico de fresado sobre el molde, macho o hembra, es posible obtener pequeñas partes salientes, semejantes a troncos de pirámide, sin limitación de zonas ni extensión y forma de las mismas.

10. Las cúspides de cada tronzo de pirámide hace contacto con el contramolde y evita que en esta parte quede interpuesta la materia moldeada, resultando en consecuencia un orificio de forma muy regular, dando lugar con éllo a que la pieza, al ser desmoldeada, quede con la perforación perfecta, sin trabajo ulterior alguno.

15. Este sistema de fabricación de moldes es muy aplicable, por ejemplo, a los coladores de resina artificial o similar, a jaboneras, escurrideras, fruteras, etc., o a otros cuerpos o piezas, o placas, que se utilicen para distintos fines.

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

En el dibujo:

25. la figura 1ª manifiesta, en planta y sección A-B, la primera fase del trabajo;

la figura 2ª muestra, en planta, el trabajo terminado sobre una superficie cualquiera del molde;

30. la figura 3ª indica, en sección, un molde convexo obtenido según la invención,



190655

la figura 4ª es la demostración del moldeo de la materia plástica con el molde y contramolde, para su obtención.

Consiste la invención en practicar en una de las superficie de la pieza molde, macho o hembra, un fresado según los surcos -1- (Fig. 1ª), que puede ser plano o curvo, según lo sea la superficie que se trabaja.

Transversalmente a este fresado se realiza otro -2- (Fig. 2ª), cuyo encuentro con el primero da lugar a las pequeñas pirámides truncadas -3-, que se indican en detalle en la Fig. 3ª, en las cuales, sus bases menores -4-, llegarán a contacto con el contramolde -5- (Fig. 4ª), impidiendo que la materia moldeada -6- quede ante ellas y, por esto, cada pequeña base -4-, da lugar a un taladro en el moldeo.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, empleando para su realización los elementos mecánicos más adecuados: por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

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

1ª.- Mejoras en los procedimientos de fabricación de moldes para obtener múltiples perforaciones en materias termoplásticas y similares, caracterizadas por el hecho de practicar en la superficie del molde, macho o hembra, sea ésta pla



190655

na o curva, una serie de fresados o surcos paralelos, separados en la cuantía que convenga, y en cruzar esta serie de surcos por otros transversales, de análoga disposición, para obtener en los puntos de cruce una serie sucesiva de pequeñas pirámides truncadas, cuya base menor ha de entrar en contacto con el contramolde en el momento del moldeo, a cuyo fin este contramolde tendrá la configuración adecuada para tal efecto.

5.

2ª.- Mejoras según la anterior reivindicación, en las que la zona doblemente surcada por las fresaduras, puede afectar a todo o parte del molde.

10.

3ª.- Mejoras según las reivindicaciones precedentes, en las que, el conjunto de molde y contramolde, en el momento de moldear a la materia termo-plástica o similar, dan lugar a una serie de perforaciones en esta materia, de tal suerte que el objeto sale del molde completamente perforado, sin requerir operación ulterior alguna.

15.

4ª.- Mejoras en los procedimientos de fabricación de moldes para obtener múltiples perforaciones en materias termoplásticas y similares.

20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 2 de diciembre de 1949.

EDUARDO MIRALTA SEIX.

p.a.

MIME ISERN MIRALLES

P. P.

190655

2 D



190655

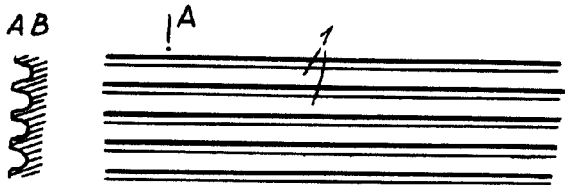


FIG. 1

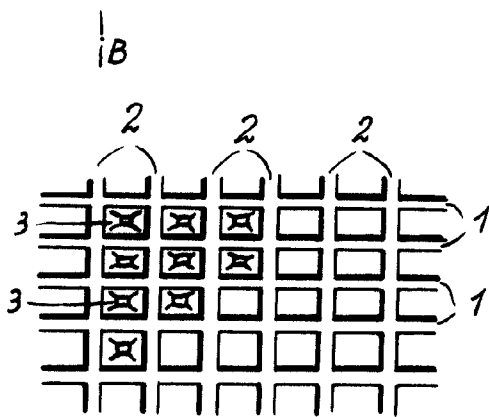
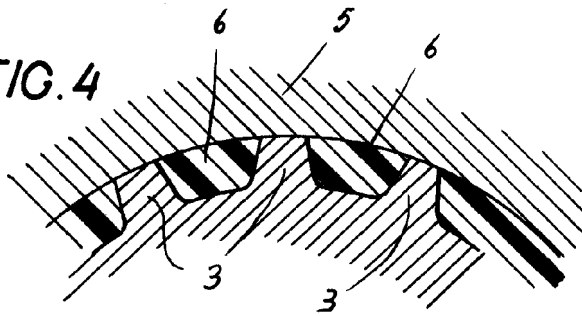


FIG. 2

FIG. 3.



FIG. 4



Madrid, 30 Noviembre 1949
Jaime Isarn

p.p.