

1-3-73

190686

14



190686

B 22C

MODELO DE UTILIDAD  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

por: "Molde para la fabricación de anillos digitales, por fusión de materiales con fuerza centrífuga".

a favor de: Don Antonio Llobera Company, de nacionalidad española, domiciliado en Mahón (Baleares), - calle de San Manuel, número 60.

=====  
.....

M E M O R I A

El presente registro de Modelo de Utilidad concierne, como su enunciado indica, a un molde para la fabricación de anillos digitales, por fusión de materiales con fuerza centrífuga, de acuerdo con la descripción detallada que -  
5 del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su mas amplio sentido, nunca en el limitativo o restrictivo.

../...



El resultado industrial que se logra con el objeto de este Modelo de Utilidad, mejora de manera notable todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración, indeformabilidad, precisión y capacidad de trabajo, completa exención de peligro, y economía.

Por la integración, contextura, conformación y disposición de todos y cada uno de los elementos que intervienen en la formación del conjunto, por las ventajas que representa, y, por la novedad que posee con respecto a otros moldes de esta índole conocidos hasta el día, el presente Modelo de Utilidad se hace acreedor a los privilegios que, para los de su clase y condición, otorga el vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, los cuales vienen a demandarse, bien expresamente, por medio de esta petición de amparo legal.

Para la debida comprensión del objeto de este Modelo de Utilidad, se adjunta a la presente Memoria descriptiva, una hoja de planos en la que, a título de ejemplo, se representan todas y cada una de las partes que lo forman, con indicación de la relación que guardan entre sí. En la citada hoja de dibujos queda representado:

Fig. 1ª.- Representa, respectivamente, vistas en planta y en alzado del molde cuyo registro se preconiza.

Fig. 2ª.- Ilustra los soportes cónicos en los cuales se forma el anillo propiamente dicho.

Fig. 3ª.- Muestra el núcleo formado en el interior de los elementos de moldeo, mediante fusión de materiales adecuados.

Fig. 4ª.- Es una perspectiva de un anillo constituido en el molde objeto de la invención.

En estas figuras, y con el mismo valor representativo en todas ellas, se aprecian las siguientes referencias:

••/•••



1.- Molde superior, constituido por una pieza monobloque, de material apropiado, tal como goma o similar, siendo su forma y dimensiones las mas adecuadas.

5 1'.- Es la parte inferior del molde, de igual forma, material y dimensiones que el anterior, pero desprovisto del orificio central -2- a que se alude seguidamente.

2.- Orificio central, practicado en el molde -1-, previsto para el vertido del material en fusión, con el fin de que éste se reparta por los surcos -6- y llegue hasta los rebajes -3-, en los que se forma el anillo.

3.- Rebajes mencionados, de forma semicilíndrica, dispuestos concéntricamente en cada elemento de moldeo -1- y -1'-, existiendo los relieves mas adecuados de grabación.

15 4.- Corresponde a la disposición de unos rebajes practicados en el molde superior -1- y que permiten el ajuste machibrado con la zona inferior -1'-, por medio de los pivotes -5-.

20 5.- Pivotes o salientes mencionados, situados en posición coincidente con los rebajes -4-, a los fines descritos de ajuste de ambas mitades del molde.

6.- Surcos que facilitan el desplazamiento del material en fusión con destino a los rebajes -3-.

6'.- Radios constituidos por la solidificación del material fundido en las acanaladuras -3-.

25 Estos radios están en comunicación con el núcleo central formado por el orificio -2'- representado en la Fig. 3ª del plano anexo.

30 7.- Soportes de conformación de los propios anillos siendo de forma ligeramente cónica y de dimensiones coincidentes con los rebajes -3-, por pares opuestos, en los cuales se alija y crea, por su sección circular, el anillo propiamente dicho.



El fondo de los rebajes -3- está dotado de unos bajo-  
rrelieves que han de formar, por moldeo, la grabación corres-  
pondiente en cada anillo, bien sean letras, símbolos, etc.,  
así como las zonas estriadas y planas ensanchadas, según el  
5 detalle mostrado en la Fig. 4ª, del plano adjunto.

8.- Anillo formado en los soportes de moldeo -7-, que -  
presenta las características convenientes, ajustadas a los -  
bajorrelieves constituidos en el fondo y laterales de cada -  
rebaje, -3-.

10 En la figura 3ª del plano anexo, se identifica la forma-  
ción de los anillos en torno a los soportes -7-, siendo di-  
chos anillos separados de los radios -6'- por un simple es-  
fuerzo, quedando en condiciones de ser posteriormente trata-  
dos por cualquier proceso electrolítico para su dorado, cro-  
15 mado, plateado o decoración mas idónea.

El material fusible empleado, podrá ser metálico blando,  
o, en general, cualquier materia susceptible de ser tratada  
por fusión.

20 El resto del núcleo -2'-, es recuperado, para una nueva  
fusión, una vez separados los anillos -8-.

25 Descritas, por manera suficiente, las finalidades y natu-  
raleza del presente Modelo de Utilidad, solo resta hacer cons-  
tar que, cualquier modificación de detalle que se introduza  
en el mismo, se considerará incluida dentro de esta protección,  
en tanto en cuanto no altere, cambie o modifique esencialmen-  
te su finalidad característica.

../...

3:78

- 5

190686



N O T A

Por el Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria, se REIVINDICA:

5 1º.- Molde para la fabricación de anillos digitales, por fusión de materiales con fuerza centrífuga, caracteri-  
zado esencialmente por estar constituido por dos elementos  
monobloques, de igual forma, material y dimensiones, que se  
sitúan en superposición y se mantienen eventualmente cerra-  
dos por la aplicación de medios machiembrados, llevando la  
parte superior del molde un orificio que permite el verti-  
10 do del material en fusión, desplazándose éste por unos sur-  
cos previstos en ambas caras enfrentadas de los elementos de  
moldeo referidos, llegando a unos rebajes situados concén-  
tricamente en cada molde solidario, los cuales presentan -  
unos relieves que se han de transferir al propio anillo, --  
15 siendo su inyección por fuerza centrífuga.

2º.- Molde para la fabricación de anillos digitales, -  
por fusión de materiales con fuerza centrífuga, según la -  
reivindicación anterior, caracterizado esencialmente porque  
comprende la aplicación de unos soportes de estructuración  
20 de los propios anillos, siendo su forma ligeramente cónica  
y yendo alojados, en la fase de moldeo, en los rebajes con-  
céntricos descritos, siendo presionados por los elementos  
de moldeo mencionados hasta la solidificación del material  
de fusión utilizado, resultando un núcleo estrellado, cuyo  
25 centro corresponde a una garganta formada en el orificio de

../...

10375

- 6 -



190686

vertido del material, existiendo radialmente unos nervios -  
formados en los canales referidos, de cuyos extremos son --  
separados digitalmente los anillos constituidos, los cuales  
son posteriormente tratados para su presentación final.

3ª.- "Molde para la fabricación de anillos digitales, -  
por fusión de materiales con fuerza centrífuga".

Tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede,  
ilustrado en el plano que se acompaña, y a los fines que se  
han especificado, bien determinadamente.

Consta esta Memoria de seis hojas folio escritas a má-  
quina por una sola cara.

Madrid, 14 ABR. 1973

ANTONIO LLOBERA COMPANYY

p.a.



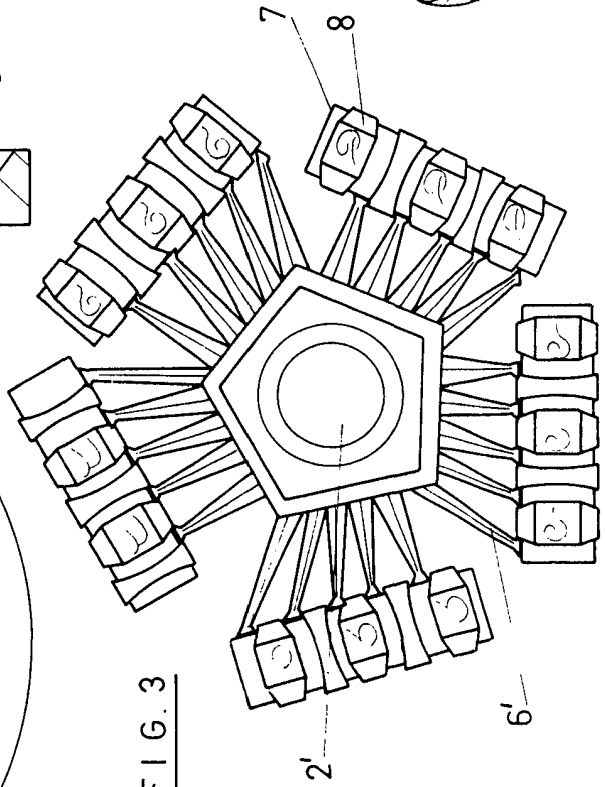
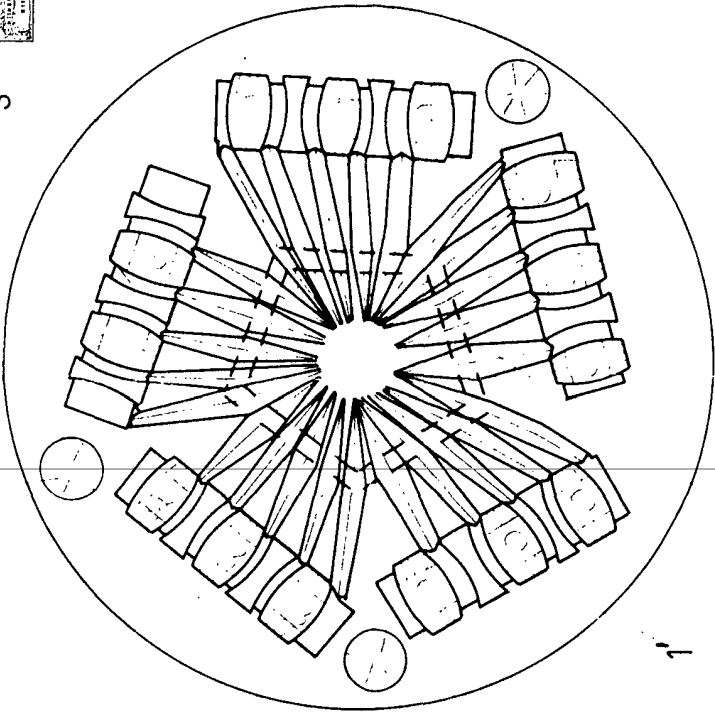
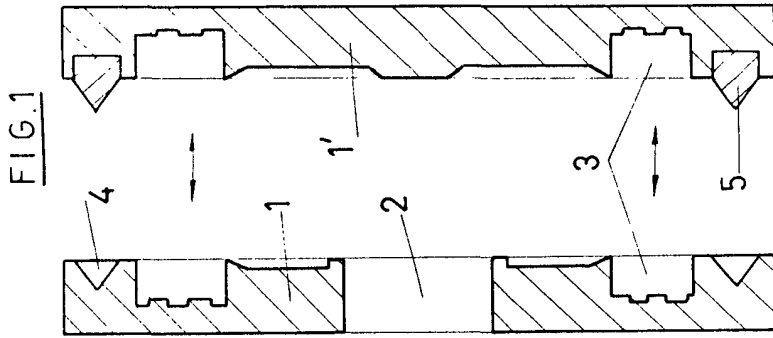
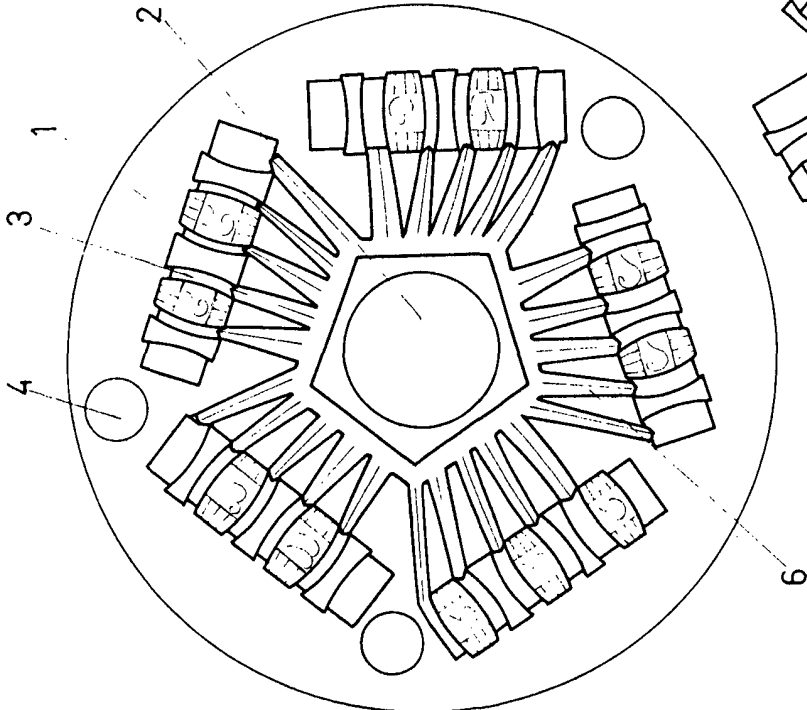


FIG. 2

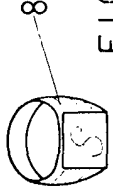
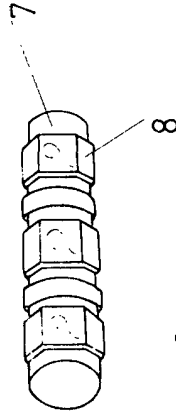


FIG. 4

ESCALA VARIABLE  
MADRID, 14 ABR 1973