

196943



MODELO DE UTILIDAD

=====

Memoria Descriptiva

sobre:

MOLDE PARA EL ESTAMPADO DE PLACAS METALICAS.

Solicitante: D. MANUEL HERVAS PICAZO, de nacionalidad española, residente en Doctor Esquerdo nº 110, 6º-6º, MADRID.

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un molde para el estampado de placas metálicas, especialmente para estampar sobre placas o chapas metálicas, signos tales como letras, números etc.

5. El molde de la invención es del tipo constituido



por dos mitades, una hembra o matriz y otra macho o troquel.

5. En el estampado de chapas o placas metálicas con los moldes del tipo indicado existe como inconveniente, sobre todo cuando se desean estampar signos de dimensiones relativamente reducidas, la separación de las dos mitades que componen el molde de la placa ya estampada. Por una parte, el troquel o elemento macho queda aprisionado en la embutición practicada en la placa metálica, exigiendo frecuentemente una manipulación directa sobre el semimolde correspondiente para su separación.
10. Por otro lado, la embutición producida en la placa metálica queda introducida en la matriz o elemento hembra, exigiendo también a veces tener que actuar directamente sobre la placa para conseguir su extracción.

15. El objeto de la presente invención es conseguir un molde de constitución sencilla que evite los anteriores inconvenientes, de modo que se obtenga una separación prácticamente automática de las dos mitades que componen el molde y la placa metálica una vez embutida.

20. De acuerdo con la invención, la hembra dispone, a partir del fondo de la cavidad correspondiente, de un rebaje de menor superficie, que reproduce, preferentemente, el contorno de la cavidad, mientras que la mitad macho va dotada por su cara activa de al menos dos rebajes o cajeados ^{situados} próximos al realce encargado de la embutición de la chapa, uno a cada lado de dicho realce. Los rebajes citados, tanto el producido en el fondo de la cavidad de la mitad hembra, como los producidos a ambos lados del realce de la mitad macho, están destinados a recibir un cuerpo compacto de naturaleza elástica de intenso poder de recuperación y de grueso mayor que la profundidad de los rebajes correspondientes. De esta forma, los cuerpos ci-
- 25.
- 30.



tados sobresalen ligeramente de la superficie activa de ambos semimoldes.

Con esta constitución, cuando se desea estampar una placa metálica, debido a la elevada presión que se comunica al troquel, los cuerpos de naturaleza elástica se comprimen y ceden permitiendo la embutición de las chapas, sin embargo, debido a su extenso poder de recuperación, en el momento que se deja de presionar el troquel, dichos cuerpos tienden a adquirir sus dimensiones normales, expulsando, el de la mitad hembra la placa embutida, mientras los cuerpos de la mitad macho expulsan a este de la placa estampada hacia afuera, quedando con ello dicha placa liberada.

Los cuerpos citados pueden ser de plástico de suficiente consistencia, los cuales se reponen fácilmente una vez gastados sin más que extraerlos de las cavidades o rebajes correspondientes.

Con el fin de que pueda comprenderse más fácilmente la constitución y funcionamiento del molde de la invención, seguidamente se hace una descripción más detallada del mismo con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales se muestra una forma de realización dada a título de ejemplo no limitativo, y en los:

La figura 1, es una perspectiva de la mitad macho del molde.

La figura 2, es una vista en planta de la mitad hembra.

La figura 3, es una sección por la línea III-III de la figura 1.

La figura 4, es una sección a mayor escala por la línea IV-IV de la figura 2.



Como puede verse en los dibujos, el molde comprende una mitad macho 1 y una mitad hembra 2. La mitad macho 1, tiene un realce 3 que actúa de troquel y que corresponde al signo que se desea embutir en la placa metálica, en este caso el número 1. Por su parte, la mitad hembra 2 dispone de un cajeadado 4 debidamente dimensionado, que reproduce el mismo signo y actúa de matriz.

De acuerdo con la invención, en la mitad macho 1 se practican dos o más cajeados 5, situados a distinto lado del realce 3, en los cuales se alojan sendos cuerpos compactos 6 de naturaleza elástica de elevado poder de recuperación, siendo el grueso de estos cuerpos superior a la profundidad de los rebajes o cajeados 5 de modo que sobresalgan de la superficie libre de la cara activa del semimolde 1.

Por su parte, la mitad hembra 2 presenta, a partir del fondo de la cavidad 4, un rebaje o cajeadado 7 de menor superficie que reproduce, preferentemente, el contorno de la cavidad 4, el rebaje 7 está destinado a alojar un cuerpo 8 de idénticas características a los cuerpos 6 y que sobresale, asimismo, de la superficie libre de la cara activa del semimolde 2.

El cuerpo 8, será preferentemente de menor anchura que el cajeadado 7, con el fin de permitir su fácil extracción, sin embargo, el cuerpo 8 puede presentar un ensanchamiento inferior 9 que asegure ajuste y encaje perfecto en el referido cajeadado 7.

Con esta disposición, cuando se vá a estampar una placa, debido a la elevada presión que se ejerce sobre la mitad macho 1, los cuerpos 6 y 8 se comprime, introduciéndose el realce 3, en la cavidad 4 de la mitad hembra, produciendo la embu-



tición en la placa metálica. En el momento que cesa la presión, el poder de recuperación de los cuerpos 6 y 8, hace que el elemento macho o troquel 1 se separe de placa embutida y que dicha placa salga de la matriz o mitad hembra 2.

5. Como puede comprenderse, este sistema puede emplearse para el estampado de placas metálicas sobre las que se quiere embutir cualquier tipo de signo, tales como letras o cifras, siendo especialmente aplicable para la fabricación de matrículas de vehículos y similares.

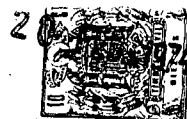
10. - NOTA -

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones o mejoras de realización en cuanto no alteren su principio fundamental. Siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita un Modelo de Utilidad por 20 años, sobre: MOLDE PARA EL ESTAMPADO DE PLACAS METÁLICAS; caracterizándose por lo siguiente:

15. 1.- Molde para el estampado de placas metálicas, del tipo que comprenden dos mitades, una hembra y otra macho, entre las cuales se dispone la placa a estampar, caracterizado porque la hembra dispone, a partir del fondo de la cavidad correspondiente, de un rebaje de menor superficie que reproduce preferentemente, el contorno de la cavidad, mientras que la
20. mitad macho va dotada por su cara activa de al menos dos rebajes o cajeados, situados próximos al realce encargado de la embutición de la chapa uno a cada lado de dicho realce, estando los rebajes citados de ambas mitades destinados a recibir
25. un cuerpo compacto de naturaleza elástica, de intenso poder de recuperación, de grueso mayor que la profundidad de los corres
- 30.

0000000000

196943



pondientes rebajes, de modo que sobresalgan ligeramente de la superficie de la cara activa de las dos mitades del molde.

2.- Molde para el estampado de placas metálicas, tal y como se describe en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

5.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 20 FEB. 1974

MANUEL HERVAS PICAZO.

J. GOMEZ ACEDO Y MODEY
P. P. Firmado: L. Gaita Fernández

0000000000

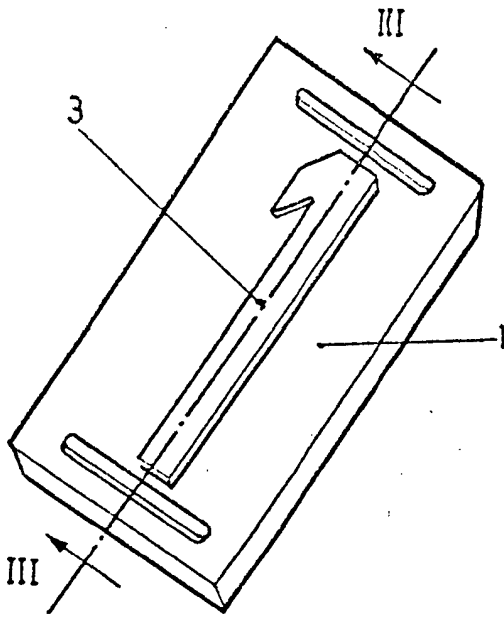


FIG. 1

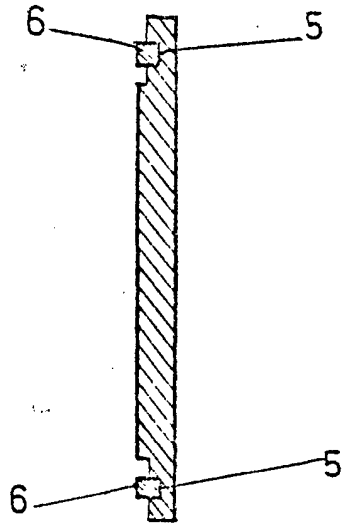


FIG. 3

ESCALA VARIABLE

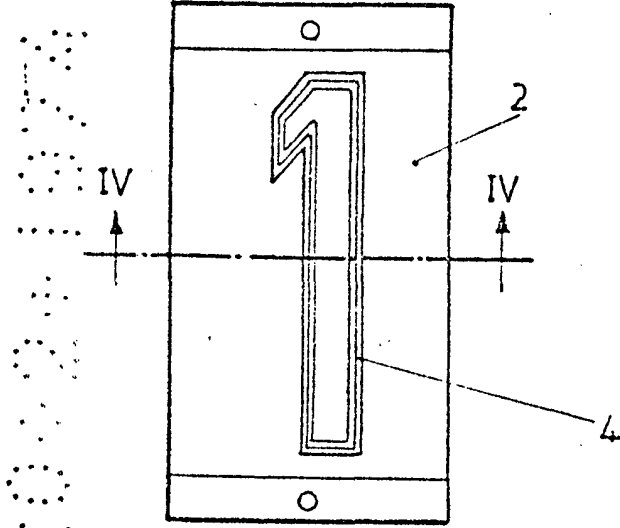


FIG. 2

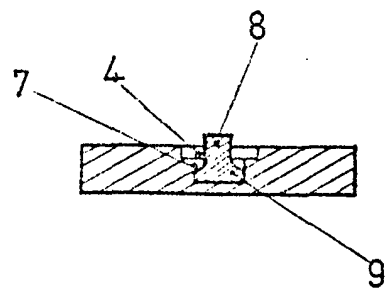


FIG. 4

ESCALA VARIABLE.

Madrid 20 FEB. 1974

J. GOMEZ ACEBO Y MODER
P.º.º. Firmado: L. Gaeta Fernández