

199784

199784

MEMORIA DESCRIPTIVA

Don Juan ESTEVA CASALS.- BARCELONA.

199784



PATENTE DE INVENCION
por 20 años

199784

por "Un perfeccionamiento en la fabricación de aplicaciones ornamentales moldeadas" - - - - -

a favor de Don Juan ESTEVA CASALS, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA, calle Caspe, número 19.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva se refiere a una patente de invención cuyo objeto está constituido por un perfeccionamiento introducido en la fabricación de las aplicaciones formadas con pastas moldeadas que se incorporan superficialmente a las molduras más o menos lisas, destinadas a constituir marcos, así como, a los muebles, para imitar que los mismos han sido decorados por tallado de la madera de que estén formados así como a las superficies de diferentes objetos para determinar en ellos relieves ornamentales.

Las mencionadas aplicaciones se han venido obteniendo por moldeo de una pasta, generalmente poco blanda, a la que

19 SEP



- 2 -

199784

se hace tomar la forma de la cavidad moldeadora por medio de una presión generalmente realizada a mano por apretujado pero que puede producirse también mecánicamente. En todos los casos las piezas fabricadas presentan el inconveniente de presentar rebabas de la parte moldeada que, al igual que las porciones de la misma pasta que interceptan lo que deberían ser en la aplicación vanos que dejan ver la superficie a que se adhieren, exigen que se realice un trabajo manual de repaso y acabado de la pieza que elimine tales porciones de pasta deformantes de la forma corporal que ha de tener la aplicación para que produzca perfectamente su finalidad imitadora del tallado de la madera a que se adicione.

Para evitar este inconveniente, grave por cuanto además de que hace difícil el logro de la perfección formal de la aplicación exige un marco de obra entretenido que encarece el valor de las molduras y marcos a que vaya aplicado, se ha ideado el perfeccionamiento que constituye el objeto de la patente que consiste esencialmente en disponer en los moldes de configuración de las piezas de que se trata, rodeando a toda la cavidad moldeadora, un reborde prudencialmente saliente que determine la formación de una entalladura de forma correspondiente que separe al relieve obtenido de una zona plana que lo rodee y que quede determinante de un plano de cortadura de dicho relieve que, obtenido a una cierta distancia del fondo de la entalladura, de por resultado una posibilidad de perfecta incisión del relieve, efectuado a distancia de las partes más profundas del



199784

moldeado, que estableciendo una cortadura a cercén hace imposible la formación de rebabas y elimina las partes de pasta que interceptarían los vanos previstos en la pieza.

5 La representación de un molde y de una pieza con él fabricada ha de facilitar en gran manera la descripción y por ello se hace referencia a continuación a los que están representados en el dibujo adjunto.

10 En la figura 1 de este dibujo, se ve el molde en alzado y en sección y en la figura 2 visto desde su parte superior. En la figura 3, se representa una pieza moldeada con dicho molde en sección, apareciendo tal como queda inmediatamente después del moldeo y en la figura 4 se representa la pieza definitiva separada del resto de pasta con ella moldeada.

15 Como puede apreciarse perfectamente en la figura 1 los moldes, generalmente metálicos, empleados para poner en práctica el perfeccionamiento presentan alrededor de una cavidad moldeadora 1 un reborde en relieve 2 que brota sobre una parte plana 3 que rodeada por otro reborde rectangular 4 determina una cavidad moldeadora de una más
20 o menos delgada placa 5 (figura 3) que rodee al relieve moldeado 6 quedando separado del mismo por la entalladura 7 determinada al efectuarse el moldeo por el reborde 2.

25 La superficie plana de la placa 1 determina el plano de incisión del relieve 6 que, como puede observarse por estar señalado de puntos en el dibujo, queda en una región separada del fondo de dicha entalladura 7 y del de las partes más profundas del citado relieve moldeado.



19 SE

199784

Los bloques 8 que rodean al molde son limitadores de la acción de la máquina prensadora sobre el mismo.

Para fabricar la aplicación representada en la figura 4 valiéndose del molde que lo está en las figuras 1 y 2, se llena totalmente el mismo con una cantidad de pasta re-
bosante para que se pueda proceder eficazmente al prensado de la misma que ha de hacerle tomar fielmente la forma de la cavidad moldeadora 1, en forma saliente, la del reborde 2 en forma entrante que establece la entalladura 7 y quede formada la placa circundante 5. Separada del molde la pieza, que tendrá en consecuencia la forma representada en la figura 3 en sección, se corta al ras de la superficie 5 la parte sobresaliente de la misma del relieve 6, obteniéndose la pieza representada en la figura 4, que, gracias a la forma de cortadura a cercén, no presentará ni rebabas en su perfil 9 ni porciones de pasta interceptadora de sus vanos 10.

Se comprende perfectamente que podrán ser infinitamente variables las formas y las dimensiones de los moldes, así como los metales, aleaciones u otros materiales de que se fabriquen sin que se altere por ello la esencialidad del objeto de la patente.

Podrá variar también la composición, calidad y dureza de la parte moldeada, los medios de prensado de la misma y el de desecado de las piezas fabricadas así como cuantas circunstancias puedan concurrir tanto en la fabricación como en la utilización de las piezas de aplicación que se fabriquen de acuerdo con el perfeccionamiento de que se trata, siempre que por ser de carácter semejantemente se-



199784

- 5 -

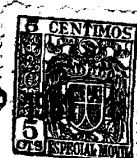
cundario o accesorio respecto a la idea principal, base de tal perfeccionamiento, no altere la esencialidad del mismo.

Como es natural los moldes podrán presentar una sola cavidad moldeadora o varias de ellas para producir simultáneamente una pluralidad de piezas unidas a una placa común al ras de la cual serán todas ellas cortadas.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

- 10 1.- Un perfeccionamiento en la fabricación de aplicaciones ornamentales moldeadas que consiste esencialmente en disponer en los moldes de configuración de las piezas de que se trata, rodeando a toda la cavidad moldeadora, un reborde prudencialmente saliente que determine la
- 15 formación de una entalladura, de forma correspondiente, que separe al relieve obtenido de una zona plana que lo rodee y que quede determinante de un plano de cortadura de dicho relieve obtenido a una cierta distancia del fondo de la entalladura que dé por resultado una posibilidad de perfecta
- 20 incisión del relieve, efectuado a distancia de las partes más profundas del moldeado, que estableciendo una cortadura a cercén hace imposible la formación de rebabas y elimina las partes de pasta que interceptarían los vanos previstos en la pieza.
- 25- 2.- la propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que con-



19 SEP

- 6 -

199784

curran con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

"Un perfeccionamiento en la fabricación de aplicaciones ornamentales moldeadas".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 19 de Septiembre de 1951.

P. p. de Don Juan ESTEVA CASAIS,

199784

19 SEP



FIG. 1

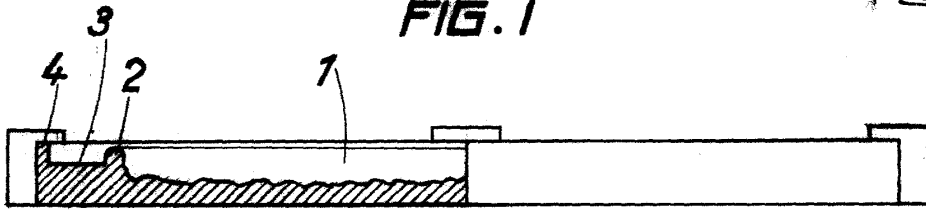


FIG. 2

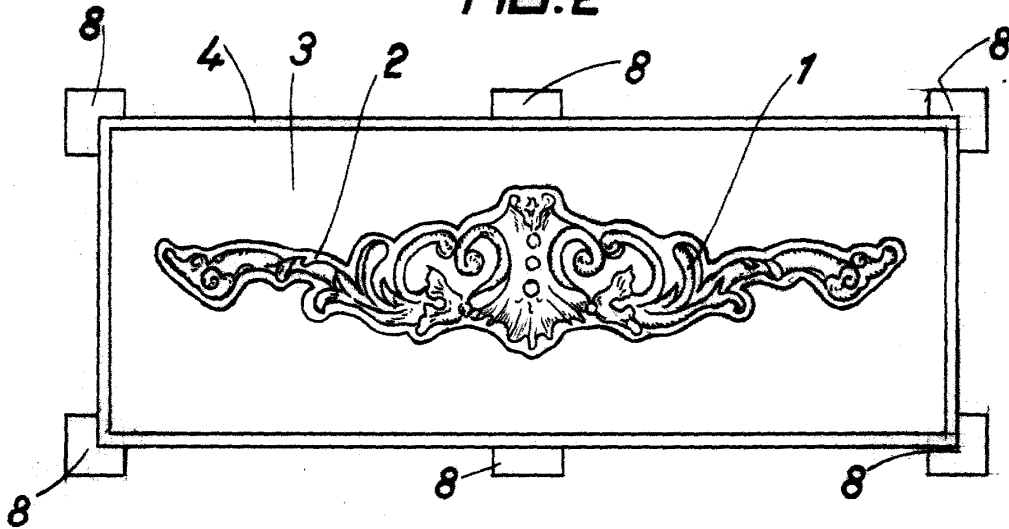


FIG. 3

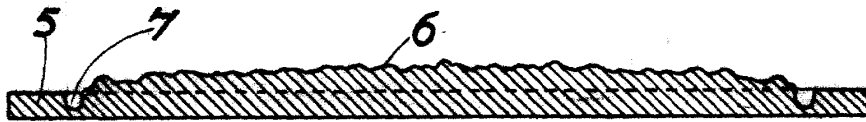


FIG. 4



ESCALA VARIABLE
Barcelona, 19 SEP 1951