

205877

2000



20 877

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

para una Patente de Introducción que por 10 años se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FORNITURAS PARA CONFECCIONES INTEGRADAS POR MATERIALES PLASTICOS Y ELEMENTOS METALICOS," a favor de PLASTICA, S. A., entidad española con domicilio en Barcelona, calle Legalidad, 55.

=====

5 Esta Patente de Introducción se refiere conforme indica su enunciado a "procedimiento para la fabricacion de fornituras para confecciones integradas por materiales plásticos", tales como hebillas y otros en los que se empleen simultaneamente materiales plásticos y metálicos, gracias a las cuales se reduce sensiblemente el proceso industrial y al mismo tiempo los objetos fabricados resultan más económicos y duraderos. Dicho procedimiento viene sien-



do aplicado con éxito en el extranjero, particularmente en
10 los Estados Unidos de América y su explotación exclusiva en
España se quiere obtener, merced a los derechos dimanantes
de la presente solicitud.

Actualmente se sigue el sistema de obtener los ci-
tados artículos totalmente de material metálico y en opera-
15 ción separada se procede por moldeo a presión o inyección
a su recubrimiento parcial o total con materiales plásticos
pero este procedimiento presenta como inconvenientes funda-
mentales; La doble operación de manufactura, una en metal y
otra de recubrimiento; elevado precio por consumo inneces-
20 sario de materiales metálicos caros; y excesivo peso del ob-
jeto fabricado. Para subsanar estos inconvenientes y dado el
hecho de que las piezas fabricadas solamente por materiales
plásticos cumplen con exceso, en la mayoría de los casos,
las propiedades de resistencia mecánica requeridas, los
25 técnicos de la entidad titular han ideado y puesto en eje-
cución con buen éxito las mejoras a que esta Patente se
contrae, y que gracias a ellas queda permitida la fabrica-
ción de las hebillas y similares en materiales plásticos con
armadura, o partes de la misma que deban ser muy resistentes
30 realizadas en materiales metálicos, con lo que se logra las
óptimas condiciones resistentes de la pieza fabricada con un
mínimo de gastos de materias primas y todo ello en una so-
la operación manufacturera.

Estas mejoras se caracterizan principalmente en
35 simultanear la operación de moldeo de plástico, con la fija-
ción de las partes metálicas, ejes o armaduras, para lo cual
se practican en los propios moldes, unas entallas o rebajes,



en los que se colocan, antes del cierre del molde, las varillas metálicas que han de quedar contenidas parcial o totalmente en el seno del plástico endurecido, con lo que estas
40 constituyendo los ejes, pasadores o armaduras quedan ubicadas en el lugar y posición previstos.

Otra característica de las mismas mejoras consiste en que a las piezas metálicas indicadas que preferentemente
45 son varillas, se les practica en los lugares que han de quedar incluidos en el plástico, unos dobleces, muescas, o aplanamientos que irregularizan el extremo incrementando la fijación de esta varilla en el plástico.

Otro detalle característico de las mismas mejoras
50 consiste en que cuando la pieza metálica o varilla, deba quedar parcialmente al exterior o comprendida en parte calada de la pieza fabricada, las entallas del molde se realizan precisamente en las partes interiores de su configuración que quedan unidas entre sí, con lo cual el elemento metálico
55 queda aprisionado por la parte central y sus extremos sobresalen por el interior de las cavidades del molde que han de ser ocupadas por el plástico moldeado. Con todo ello se logra fabricar objetos de configuración cerrada y con un calado central que es atravesado por una varilla metálica a otro
60 elemento resistente apropiado.

Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describen seguidamente las representaciones del adjunto plano en las que se han grafiado diversas vistas de un caso de posible aplicación de las mejoras en la fabricación
65 ción de una hebilla de pasador sencillo y otra con doble pasador paralelo, los que deben ser considerados como ejemplos ilustrativos, no limitativos.

En dicho plano, la figura primera es una vista en



La figura quinta es una vista parcial de un medio molde similar a la segunda, pero con la variante de que se le han practicado dos entallas -15- y -16- para la colocación de dos varillas paralelas entre sí.

Por último la figura sexta es una vista en sección transversal del conjunto de moldes de la figura anterior y en ellas se aprecia que las dos varillas -17- y -18- quedan contenidas, al cerrar el molde entre las entallas -15- y -16- de ambos moldes.

Descritas convenientemente las características de las mejoras a que se contrae esta Patente se hace constar que en ellas se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente :

N O T A
=====

Se declaran de novedad en España las siguientes :

Reivindicaciones
=====

1ª.- Procedimiento para la fabricación de fornituras para confecciones integradas por materiales plásticos y elementos metálicos, caracterizado en efectuar el moldeo por inyección o prensado en dos semimoldes en los que previamente se instalan uno o varios elementos metálicos que total o parcialmente quedan sólidamente incluidos o empujados en el seno de la masa plástica para lo cual los citados semimoldes están dotados de sendas ranuras situadas y dimensionadas convenientemente en sus caras de contacto.



sección transversal de molde, que va formado por las piezas
70 -1- y -2- que al cerrarse se juntan sus superficies -3- con
la -4-. Este molde presenta las cavidades -5- y -6- res-
pectivamente entre las cuales existe las partes -7- y -8-
que se unen para formar el calado central de la pieza a fa-
bricar, y precisamente en estas partes se practica en el
75 centro de cada una de ellas unas entallas en media caña -9-
y -10- en las que al cerrar el molde queda contenida la va-
rilla o pasador -11-.

La figura segunda es una vista en planta desde
arriba de uno cualquiera de los medios moldes de la figura
80 anterior, y en ella se aprecia mejor que la cavidad -5- es
de contorno cerrado, por lo que el objeto a fabricar pre-
sentará esta forma y en su centro un calado. También se
aprecia en esta figura la forma en que se colóca la varilla
o elemento metálico intermedio -11- cuyos extremos -12- y
85 -13- presentan el primero forma de -T- para asegurar aún
más la perfecta fijación en el seno del plástico, y en el
segundo forma aplanada para la misma finalidad, quedando
estos dos extremos ubicados precisamente en las cavidades
-5- y sin tomar contacto con sus paredes.

90 La figura tercera es una vista en sección longitu-
dinal del mismo conjunto de moldes apreciándose la manera
en que la varilla -11- queda aprisionada entre los dos me-
dios moldes -1- y -2-.

La figura cuarta representa tres posibles formas
95 de los extremos de la varilla -11-, los -12- y -13- tal y
como se han representado en la figura segunda y el -14- en
forma de ángulo recto.



130 2a.- Procedimiento para la fabricación de fornituras para confecciones integradas por materiales plásticos y elementos metálicos, según la reivindicación anterior, caracterizado por que en las ranuras o entallas que han de contener el elemento metálico se practican en número y dirección conveniente, teniendo en todos los casos uno por lo menos de sus extremos en comunicación con la cavidad de moldeo interior.

135 3a.- Procedimiento para la fabricación de fornituras para confecciones integradas por materiales plásticos y elementos metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado también en que sobre uno o los dos extremos del o los elementos metálicos a incluir se practica un aplanamiento, doblez o cruceta que afecta únicamente la parte del extremo que ha de quedar ubicada en la cavidad de moldeo.

140

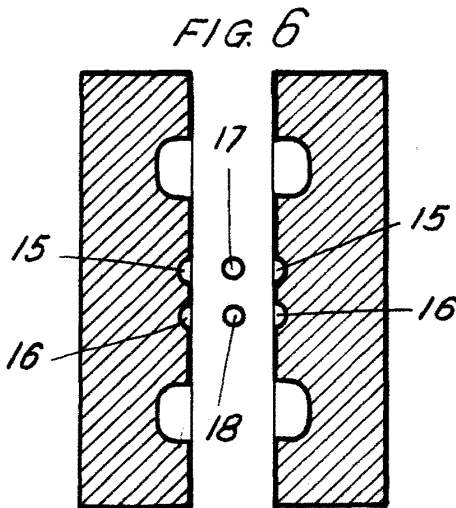
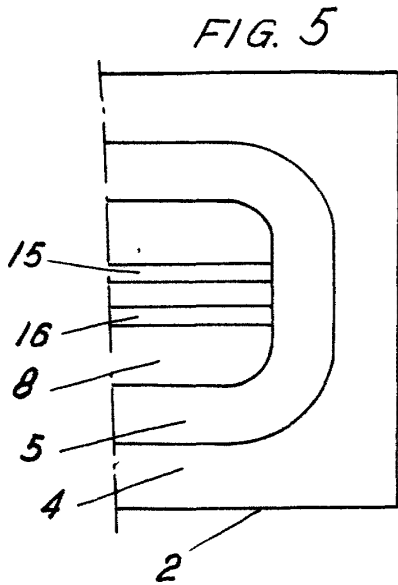
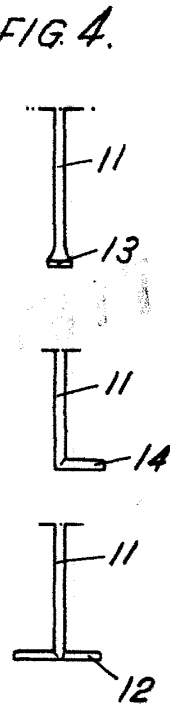
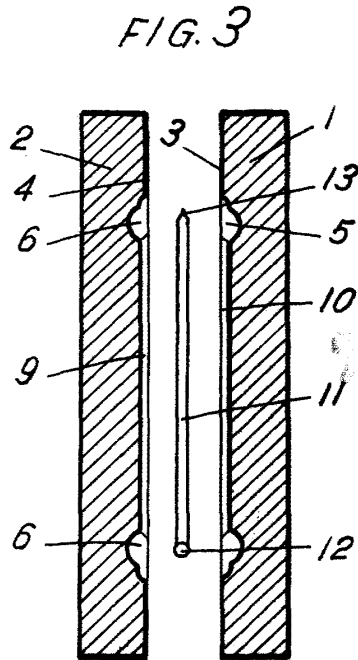
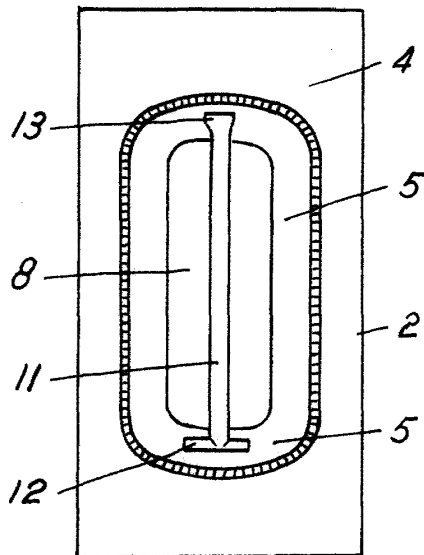
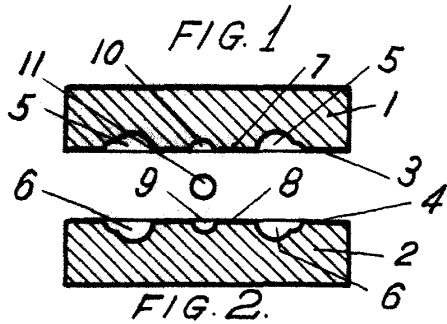
145 4a.- Procedimiento para la fabricación de fornituras para confecciones integradas por materiales plásticos y elementos metálicos, según la reivindicación primera, caracterizado en que las entallas o hendidos se practican en número igual o superior a dos y paralelas o entrecruzadas, respondiendo siempre a la forma y dimensiones del elemento metálico a colocar.

150 5a.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FORNITURAS PARA CONFECCIONES INTEGRADAS POR MATERIALES PLASTICOS Y ELEMENTOS METALICOS "

155 Todo según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas por una sola cara y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 20 de Octubre de 1.952.

Ramón Barata



Madrid, 20 de Octubre de 1.952.

Escala variable.

Bernardet Band