

227980



227980

PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

cuyo privilegio se solicita para todo
el territorio nacional, sus colonias
y Protectorado de Marruecos, a favor de:

D. Harold PETER STERN

súbdite norteamericano, domiciliado en
551 Fifth Avenue, New York, 17, N. Y.
Estados Unidos de América del Norte,
relativo a :

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN
EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION
Nº 218.489, RELATIVA A MEJORAS EN LA
FABRICACION DE PIPAS Y SIMILARES".

=====



227980

MEMORIA DESCRIPTIVA

Al poner en ejecución el objeto a que se contrae la Patente de Invención nº 218.489, se ha observado que si bien los resultados alcanzados han respondido a lo que

5.

había sido previsto, resulta posible todavía, dentro de la esencialidad de dicho objeto, introducir algunos perfeccionamientos que por no haber sido expresamente previstos en la referida Patente se incluyen ahora en este primer Certificado de Adición. - - - - -

10.

Estos perfeccionamientos se caracterizan fundamentalmente por el hecho de construir la cazoleta de la pipa o similar, a base de dos partes, una interior o cazoleta propiamente dicha, rodeando lateral e inferiormente el espacio destinado a la combustión del tabaco, y otra

15.

exterior envolviendo total o parcialmente a la parte interior, siendo obtenida la cazoleta propiamente dicha, por moldeo de fragmentos de madera de la variedad "Erica arborea" que se aglomeran por la acción combinada de calor y presión, tal como había sido previsto en la patente principal, y siendo obtenida la envolvente exterior por moldeo

20.

de una resina sintética de características adecuadas. - - -

El moldeo definitivo de los fragmentos que constituyen la cazoleta propiamente dicha, y el moldeo definitivo o el moldeo único de la resina sintética que constituye la envolvente anterior, se realizan simultáneamente

25.

227980



- por compresión en un mismo molde. Lo que antecede no es obstáculo para que la madera empleada como primera materia se someta a un moldeo previo, dando por resultado una preforma cuya configuración se aproxima a la forma
30. final que debe tener la cazoleta propiamente dicha, siendo luego esta preforma sometida a moldeo definitivo conjuntamente con la resina sintética que debe constituir la envolvente exterior. Asimismo, cabe la posibilidad de que la resina sintética que debe constituir la
35. envolvente exterior se moldee en dos etapas, una etapa inicial, independiente del moldeo de la cazoleta propiamente dicha, y una etapa final, en la cual la envolvente exterior obtenida se somete a un moldeo definitivo que se realiza conjuntamente con el moldeo definitivo
40. de la madera en estado fragmentario. Igualmente cabe prever la variante operativa de que tanto la madera en estado fragmentario que debe constituir la cazoleta propiamente dicha, como la resina sintética que debe constituir la envolvente exterior, se sometan previamente a
45. moldeo inicial independiente, dando por resultado dos piezas cuya configuración se aproxima a la forma final que cada una de ellas debe poseer, se introduzca después la cazoleta dentro de la envolvente exterior, y por último ambas piezas se sometan conjuntamente a un
50. moldeo final y definitivo. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, y dar al mismo tiempo ejemplos prácticos de formas de realización de los perfeccionamientos que



227980

55. se describen, se hace referencia seguidamente a la hoja de dibujos que acompaña a la presente Memoria, los cuales dado su fin ilustrativo deberán ser interpretados como desprovistos de todo carácter limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se recaba.
En los dibujos: - - - - -

60. Figura 1 es una vista en sección diametral de una pipa obtenida según el procedimiento, siendo producida dicha sección por un plano que contiene el eje de la embocadura de la pipa. - - - - -

65. Figura 2 representa en sección diametral, según un plano perpendicular al de fig. 1, una cazoleta propiamente dicha en su estado de preforma, o sea después del moldeo previo. - - - - -

70. Figura 3 representa en sección diametral la misma preforma anterior, colocada dentro de un molde y en curso de efectuarse el moldeo por inyección de la parte que debe constituir la envolvente exterior. - - -

Figura 4 es una sección análoga a la de figs. 2 y 3, pero correspondiente a la envolvente de materia plástica después de una primera etapa de moldeo. - - -

75. Figura 5 es una figura similar a fig. 3, con la envolvente introducida en un molde por compresión, en cuyo interior se encuentra una carga de madera frag-

1980



mentaria en curso de moldeo. - - - - -

80. Figura 6 es una vista similar a figs. 3 y 5, en el supuesto de que el moldeo final haya sido precedido de un moldeo inicial de las dos piezas que deben constituir la pipa terminada. - - - - -

85. En las distintas representaciones se han señalado por (1) la parte interior o cazoleta propiamente dicha y por (2) la envolvente exterior de materia plástica. Conforme puede apreciarse la parte interior rodea lateral e inferiormente el espacio (3) destinado a recibir el tabaco, en tanto que la envolvente exterior (2) rodea solo parcialmente a la parte interior (1) y por uno de sus lados se prolonga en una conducción (4) que sirve para la aspiración de los humos de tabaco, conduciéndoles a una boquilla no representada que completa la pipa o similar. - - - - -

95. En figuras 2 y 3 se observa como tiene lugar la aplicación del procedimiento a base de una preforma (1') obtenida por moldeo previo de la madera en estado fragmentario empleada como primera materia para la constitución de la cazoleta propiamente dicha. Una vez esta preforma (1') ha sido colocada en el interior del molde (5-6), se efectúa la inyección de la masa plástica que debe rodear a la cazoleta (1') originando así la envolvente exterior (2). En el curso de este moldeo la preforma (1'), al ser sometida de nuevo a presión y calor, adquie-

100.

227980



105. re su forma definitiva a la vez que queda íntimamente unida con la parte (2). - - - - -

110. En figuras 4 y 5 puede observarse la envolvente exterior (2') después de haber sido sometida a un moldeo inicial e independiente del moldeo de la cazoleta propiamente dicha. Esta envolvente exterior (2') se introduce dentro del molde (5' - 6') junto con una carga (7) de madera en estado fragmentario, la cual, por compresión pasa a constituir la cazoleta interior (1), quedando unida a la envolvente de resina sintética (2').

115. En figura 6 se observa otra variante de ejecución en la que tanto la cazoleta propiamente dicha como la envolvente exterior han sido moldeadas previamente en forma de unas piezas (1') y (2'). Estas piezas, una vez colocadas en el interior de un molde (5" - 6"), son sometidas a compresión para originar así la pipa que interesa, con sus dos partes moldeadas en forma definitiva e íntimamente unidas. - - - - -

125. Descritos convenientemente los perfeccionamientos que constituyen el objeto de este primer Certificado de Adición, deben considerarse comprendidos dentro del alcance del mismo todas aquellas variantes de ejecución que mantengan el espíritu del invento y no modifiquen su esencialidad, que es la que se resume y concreta en los términos de la siguiente, - - - - -



N O T A

227980

130. Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio nacional, sus colonias y el Protectorado de Marruecos, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

135. 1. Perfeccionamientos introducidos en el objeto de la Patente de Invención nº 218.489, relativa a "Mejoras en la fabricación de pipas y similares", que se caracterizan esencialmente por el hecho de construir la cazoleta de la pipa o similar a base de dos partes, una interior o cazoleta propiamente dicha, rodeando lateral e inferiormente el espacio destinado a recibir el tabaco, y otra exterior envolviendo total o parcialmente a la parte interior, siendo obtenida la cazoleta propiamente dicha, por moldeo de fragmentos de madera de la variedad "Erica arbórea" que se aglomeran por la acción combinada de calor y presión, y siendo obtenida la envolvente exterior por moldeo de una resina sintética.
- 140.
- 145.

150. 2. Perfeccionamientos según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que el moldeo definitivo de los fragmentos que constituyen la cazoleta propiamente dicha y el moldeo de la resina sintética que constituye la envolvente exterior se realizan simultáneamente por compresión en un mismo molde. - - -

3. Perfeccionamientos según las reivindicacio-



227980

155. nes 1 ó 2, caracterizados por el hecho de que la mader
 ra en estado fragmentario empleada como primera materia
 se somete a un moldeo previo, dando por resultado una
 preforma, cuya configuración se aproxima a la forma fi-
 nal que debe tener la cazoleta propiamente dicha, sien-
 do luego esta preforma sometida a moldeo definitivo
 conjuntamente con la resina sintética que debe consti-
 tuir la envolvente exterior. - - - - -

160. 4ª. Perfeccionamientos según cualquiera de
 las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados por el hecho
 de que la resina sintética que debe constituir la en-
 volvente exterior se somete a un moldeo inicial, inde-
 pendiente del moldeo de la cazoleta propiamente dicha,
 siendo luego esta envolvente exterior sometida a un
 moldeo final y definitivo que se realiza conjuntamente
 con el moldeo definitivo de la madera en estado frag-
 mentario. - - - - -

170. 5ª. Perfeccionamientos según cualquiera de
 las reivindicaciones precedentes, caracterizado por el
 hecho de que tanto la madera en estado fragmentario
 que debe constituir la cazoleta propiamente dicha, como
 la resina sintética que debe constituir la envolvente
 exterior, se someten a un moldeo inicial e independien-
 te, dando por resultado dos piezas cuya configuración
 se aproxima a la forma final que deben poseer, efectuado
 lo cual se introduce la cazoleta dentro de la envolven-
 te exterior y se someten conjuntamente ambas piezas a

175.

180.



227980

un moldeo final y definitivo. - - - - -

6ª. "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE DE INVENCION Nº 218.489, RELATIVO A MEJORAS EN LA FABRICACION DE PIPAS Y SIMILARES". - -

185.

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de nueve páginas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra. - - - - -

BARCELONA. - 7 ABR. 1956

P. A.

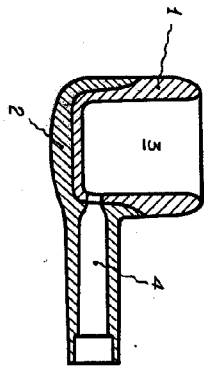


Fig. 1

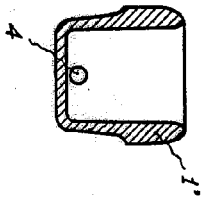


Fig. 2

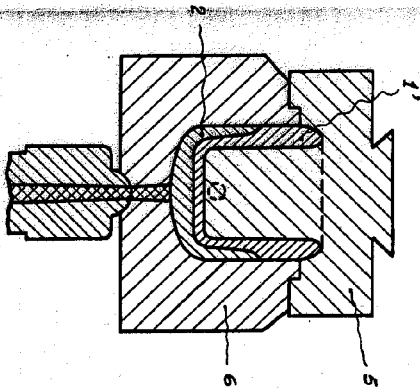


Fig. 3

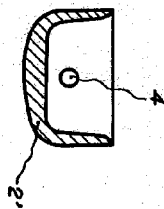


Fig. 4

227980

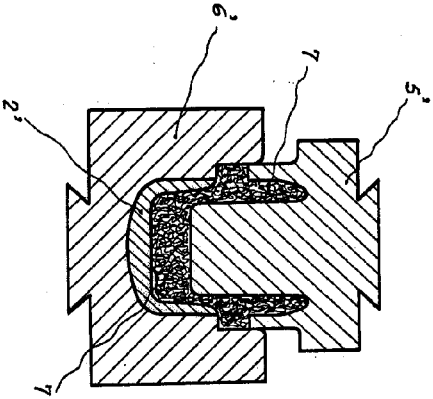


Fig. 5

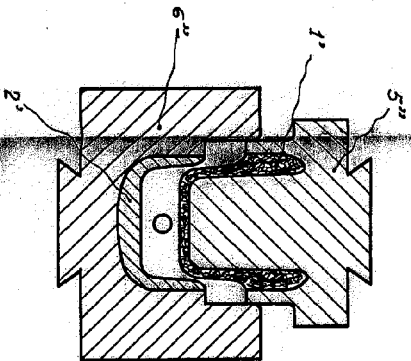


Fig. 6

Escala variable

F. A.

BARCELONA, - 7 ABRIL 1956