

AÑO 1958

Expediente núm. _____

240758



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN por VEINTE años, en España

a favor de

N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN, de nacionalidad
holandesa domiciliado en Emmesingel 29, Eindhoven,
~~Reino~~ Holanda. ~~REINO~~

por:

"UN DISPOSITIVO DE MOLDE DE PRENSADO"

Nº 6699

Agente Sr. ELZABURU.

MAR. 1958

940758

240758



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de N.V. PHILIPS'GLOEILAMPENFABRIEKEN, entidad holandesa, establecida en Emmasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:

" UN DISPOSITIVO DE MOLDE DE PRENSADO "

La presente invención se refiere a un molde de prensado convencional para el prensado de artículos de material termo-fraguable o termo-plástico, más especialmente pero no exclusivamente, para el prensado de discos fonográficos, comprendiendo el molde un bloque superior y un bloque inferior que tienen asegurados matrices delgadas hechas preferentemente galvanicamente, soportadas en todo su largo, mientras que en el molde cerrado porciones salientes de la matriz superior y de la matriz inferior se vinculan una a la otra en la parte externa para formar una cavidad de moldeo, extendiéndose las matrices mismas también más allá de sus porciones salientes y estando aseguradas a los bloques por medio de miembros de sujeción. A fin de que el molde sea completamente relleno con material de moldeo fluyente, la cantidad de material de moldeo intro-

240758



ducida en el molde debería exceder ligeramente la cantidad es-
trictamente requerida. Durante la operación de prensado, es-
te material de moldeo en exceso es expulsado a través de pa-
sajes entre las porciones salientes del molde. De acuerdo
5 con la invención, la matriz superior y la matriz inferior del
molde cerrado, más allá de las porciones salientes están se-
paradas más que lo que corresponde al espesor máximo del ar-
tículo que debe ser prensado. Debido a la invención, la can-
tidad de material sintético expulsada entre las salientes es
10 dejada expandirse de modo que la misma no está sometida a ma-
yor presión, y por esto, el material no tiende a deslizarse
entre los soportes de la matriz y la matriz misma. En esta
construcción, el aire contenido en la matriz de prensado, ade-
más, es dejado salir de modo que las oclusiones de aire son
15 eliminadas con certeza en el borde del objeto moldeado.

Cuando la matriz se abre, resulta incierto que mitad
de la matriz contendrá el objeto moldeado, lo que es una des-
ventaja especialmente en la producción en masa. En una rea-
lización de la invención, una de las piezas de sujeción de un
20 molde de prensado del tipo descrito, es construida de modo
tal que el objeto moldeado, después de la apertura del molde
está invariablemente sujeto por el mismo bloque con una ma-
triz. Por ejemplo, esto puede ser realizado proveyendo la
pieza de sujeción con ganchos o pernos, alrededor de los cua-
25 les es prensado el material de moldeo excedente. De acuerdo
con otra realización de la invención, en un molde uno de los
bloques del cual comprende uno o más pernos para cavidades o
aberturas del artículo que debe ser moldeado después de la
apertura del molde está ventajosamente asegurada al bloque sin
30 pernos. Esta realización tiene la ventaja que el objeto mol-

240758

15



deado puede ser retirado más fácilmente del molde de prensado, dado que no es necesario alzarlo sobre los pernos o lo similar.

5 En otra realización simple de la invención, la pieza de sujeción está provista externamente con un borde chanfleado que se extiende en ángulo agudo con la matriz y retiene el objeto moldeado en grado suficiente.

10 A fin de que la invención pueda ser fácilmente llevada a la práctica, se describirá a continuación en detalle un ejemplo, con referencia al dibujo acompañado, en que:

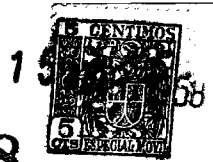
La figura 1 es una vista en corte parcial de un molde de prensado circular tomada a lo largo de la línea I-I de la figura 2, y

15 La figura 2 es una vista en planta del bloque inferior de este molde.

20 En el dibujo, la referencia 1 designa el bloque superior de un molde de prensado y 2 designa el bloque inferior de este molde. Ambos bloques están provistos con porciones salientes 3 y 4. Sobre los bloques están provistas matrices 5 y 6, constituidas, por ejemplo por negativos galvánicamente producidos de los lados superior e inferior de un disco fonográfico. Las matrices están curvadas sobre las porciones salientes 3 y 4, y aseguradas a las paredes exteriores de los bloques moldeadores 1 y 2 por medio de piezas de sujeción 7 y 8 aseguradas por
25 medio de tornillos 11 a los bloques moldeadores 1 y 2. En el lado interno, la pieza de sujeción 8 tiene un chanfle 9. La pieza de sujeción 7 tiene un chanfle similar 10, pero contrariamente al chanfle 9 forma un ángulo agudo con la matriz 5.

30 Durante la operación de moldeo, el bloque superior y el

240758



bloque inferior 1 y 2 junto con las matrices 5, 6, se vinculan uno al otro en las salientes 3 y 4. El material de moldeo en exceso requerido para rellenar el molde completamente es expulsado entre las salientes 3 y 4 hacia un espacio, la matriz inferior y la matriz superior están separadas más que lo que corresponde al espesor máximo del objeto moldeado. Como resultado, este material en exceso eliminado no es sometido a presión y es dejado expandirse libremente, así además se permite que el aire escape del molde, mientras que dicho material en exceso no tiende a deslizarse entre las piezas de sujeción 7 y 8 y las matrices 5, 6. El exceso de material de moldeo llena el espacio más allá de las salientes y consecuentemente también se vincula con los bordes internos de las piezas de sujeción 7 y 8. Al abrir el molde, el objeto moldeado se separa fácilmente del borde interno 9. Sin embargo, el borde interno 10 que se proyecta interiormente, sostendrá el objeto, de modo que, al abrir el molde, el objeto invariablemente estará ubicado contra la matriz 5, y consecuentemente también contra el bloque superior. Dado que los bordes del objeto moldeado más allá del molde están aún blandos después de la operación de moldeo, el objeto puede ser fácilmente separado del molde.

En el molde de prensado representado en el dibujo, se emplea para el prensado de discos fonográficos, y el bloque interior comprende un perno que perfora la abertura central del disco, es particularmente ventajoso que el disco moldeado sea inclinado con respecto al perno por el bloque superior durante la apertura del molde, evitándose así dañar el disco, por ejemplo si el disco ocupa una posición oblicua durante la separación. Por lo tanto, en general se utiliza un dispo-

240758



sitivo que provee que el disco moldeado esté en un lado determinado del molde de prensado durante esta última apertura, está provisto sobre aquella parte del molde que no lleva pernos para aberturas y cavidades. En este caso, el objeto moldeado es separado invariablemente del perno durante la apertura del molde de prensado.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Holanda, el 18 de marzo de 1.957, bajo el número 215.486, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley sobre Propiedad Industrial.

N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

1º.- Dispositivo de molde de prensado que comprende un bloque superior y un bloque inferior que tienen asegurados a ellos, matrices delgadas, preferentemente hechas galvánicamente, soportadas en toda su longitud, diseñado para el prensado de artículos de material sintético termo-fraguable o termo-plásticos, más particularmente para el prensado de discos fonográficos, con salientes de la matriz superior y de la matriz inferior relacionadas una con otra externamente cuando el molde de prensado está cerrado, para formar una cavidad de moldeo cerrada, mientras que las matrices mismas se extienden más allá de las salientes y están aseguradas a los bloques por medio de piezas de sujeción, caracterizado por el hecho de que en el molde de prensado cerrado, la distancia entre la matriz superior y la matriz inferior fuera de las salientes es mayor



240758

que el espesor máximo del artículo que debe ser prensado.

2º.- Un dispositivo de acuerdo con la reivindicación 1, con la particularidad de que una de las piezas de sujeción está construída de modo que, durante la apertura del molde, el artículo prensado está invariablemente sujeto por el mismo bloque con matriz.

3º.- Un dispositivo de acuerdo con la reivindicación 2, en que uno de los bloques comprende uno o más pernos para formar cavidades o aberturas en el artículo que debe ser prensado, con la particularidad de que la pieza de sujeción está asegurada al bloque que no tiene pernos.

4º.- Un dispositivo de acuerdo con la reivindicación 2 ó 3, con la particularidad de que la pieza de sujeción está chanfleada en su borde interno, formando este borde un ángulo agudo con la matriz en el lado interno.

5º.- Un dispositivo de molde de prensado.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo adjunto y para los fines que se han especificado.

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

15 MAR. 1958

Madrid,

P. A.
Alberto de Izquierdo

LC.



240758

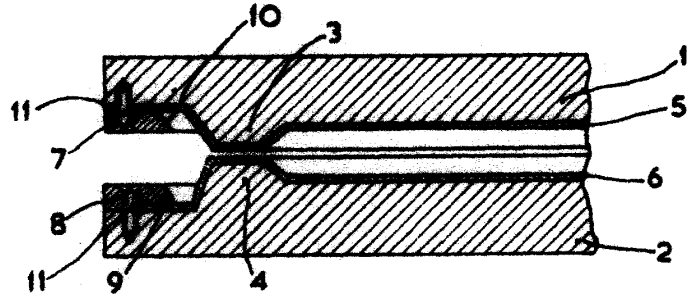


FIG. 1

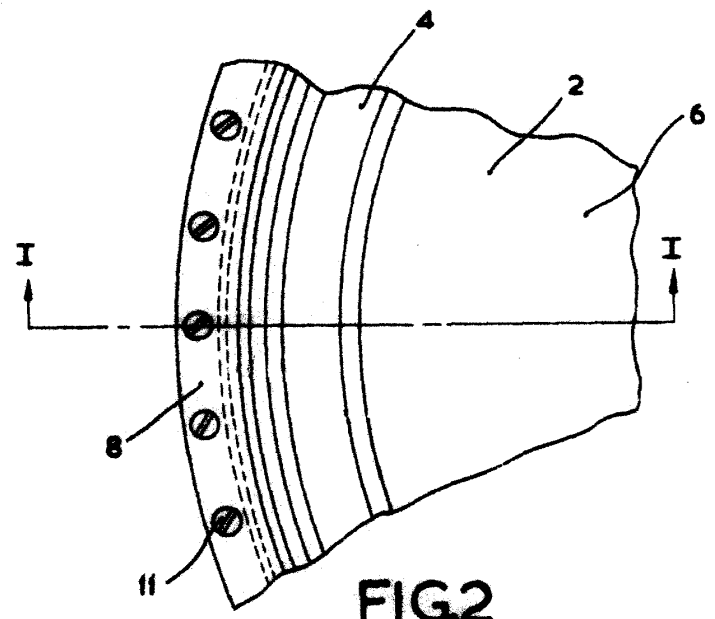


FIG. 2

Handwritten signature or mark.