

AÑO 1958

Expediente núm.

241036

241036



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE · INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por **DIEZ** años, en España

a favor de

DON SEBASTIAN BORDA ALMARZA, de nacionalidad

española domiciliado en **Barcelona**

calle de **París** núm **93**

por:

«PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS MOLDEADAS».

Nº 5363

Agente Sr. **UNGERIA**

24 10 36



MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a
la solicitud de
una PATENTE de INTRODUCCION por DIEZ AÑOS en ESPAÑA
a favor de
DON SEBASTIAN BORDA ALMARZA, de nacionalidad españo
la, residente en Barcelona, calle París, núm. 93,
p o r
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS MOLDEADAS".

Fuente de origen: El titular de esta patente explo-
ta esta misma idea en La Argenti-
na.

- - - -

24 10 36



La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial, de 26 de julio de 1929, texto refundido, publicado en 30 de abril de 1930.

Como es sabido, uno de los grandes inconvenientes que se presentan en la actualidad para la fabricación de piezas moldeadas, es la necesidad ineludible de fabricar previamente las matrices o troqueles para la fabricación de las piezas que se deseen obtener. Estas matrices, necesariamente son caras, ya que constituyen un trabajo artesano sumamente delicado y de mucha precisión y es la causa de que en muchas ocasiones el costo de las piezas a fabricar se aumente considerablemente.

El objeto de la patente de introducción que se solicita, es precisamente evitar la necesidad de fabricar las matrices a que se ha hecho referencia, facilitando otros medios para la fabricación de las piezas que se desean conseguir.

El procedimiento consiste en tomar la pieza original que puede haber sido confeccionada de cualquier material suficientemente rígido como para cumplir el fin a que se destina. El citado modelo se introduce entre dos discos o piezas de goma de forma cualquiera y de grosor apropiado en los que puede incrustarse las piezas que se desean moldear.

Las dos piezas de goma citadas están colocadas en una plancha, la cual al actuar, hace que las dos piezas citadas alberguen en su interior la pieza que se desee moldear. En virtud de la temperatura y del grado de elasticidad a que dicha temperatura someta a la goma, se consigue que la pieza

24 10 36



27

5
contenida entre las dos piezas de goma, puede incrustada en ellas de tal manera que cuando al cesar el calor la goma recobra su estado habitual, quede la forma de la pieza en negativo en las dos mitades formadas por los trozos de goma entre los que se prensó la pieza original.

10
una vez conseguido de este modo el negativo o molde para la fabricación de las piezas, se procede a colocarlo en un dispositivo de centrifugación en el que se introduce el material de que van a fabricarse las piezas, de tal manera que, puesto en movimiento se consigue por el citado procedimiento de centrifugación, la fabricación de una serie de piezas idénticas totalmente al vacado del molde.

15
El material de que pueden fabricarse las piezas empleando el procedimiento descrito, ha de tener como característica su bajo punto de fusión, de tal manera que al introducirse en estado líquido en el molde de goma, no lo queme.

20
una vez relleno del material empleado, el negativo o molde conseguido en la goma, puede sacarse fácilmente de él, gracias a la elasticidad del molde, de tal manera que, aun cuando tenga sectores que no podrían haberse conseguido en moldes rígidos con una sola matriz, al ser el molde elástico, sale perfectamente de su alojamiento. Es indudable que el empleo de este procedimiento ha de redundar en un gran abaratamiento de las piezas conseguidas en virtud de este procedimiento y por ello, el solicitante desea obtener un privilegio de explotación exclusiva que evite fáciles imitaciones.

25
30
Hecha la descripción que antecede, hemos de añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se describe en los párrafos que anteceden y la que se rei



vindica en la siguiente

NOTA

En resumen: La Patente de introducción que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones que siguen:

5 1º.- "Procedimiento de fabricación de piezas moldeadas", caracterizado porque consiste en tomar la pieza original que se desee reproducir, la cual se introduce entre dos planchas de goma de grueso suficiente que estén colocadas en una plancha y en contacto con calor producido por unas resistencias eléctricas. El calor producido por las resistencias ablanda la goma, y la presión de la plancha hace que la pieza colocada entre las dos planchas de goma se incruste en ellas de tal manera que cuando la temperatura desciende quede en dichas piezas de goma el negativo de la pieza a fabricar, la cual se coloca en un dispositivo de centrifugación, en el que se introduce el material de que van a fabricarse las piezas de tal modo que puesto en movimiento se consigue, por el citado procedimiento de centrifugación, la fabricación de una serie de piezas idénticas totalmente al vaciado del molde.

10

15

20

2º.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de introducción que se solicita: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PIEZAS MOLDEADAS".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cuatro páginas escritas a máquina.

25

Madrid, 27 de marzo de 1958

ALFONSO UNGRIA

[Handwritten signature]