

AÑO 1958

Expediente núm. 241132



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN 241132

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 Emmasingel 29, Eindhoven,

~~XXXXX~~ Holanda.
calle de

por:

MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES DE
PRENSADO".

Nº 7049

Agente Sr. ELZABURU

P.- 16.737

PH. 14.387

Rehecha I



22 ABR 1958

MEMORIA DESCRIPTIVA

241132

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 Emasingel 29, Eindhoven, Holanda, por:
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES DE PRENSADO"

La presente invención se refiere a un molde de prensado que comprende un cuño superior y un cuño inferior que tienen asegurados a ellos matrices delgadas, preferentemente electrodepositadas, soportadas en toda su longitud, diseñado para el
5 prensado de discos fonográficos que tienen una abertura central formada por medio de un perno separable que forma parte de uno de los cuños y que tiene un collar de centrado para la matriz, pero que, cuando el molde de prensado es cerrado, se
ajusta a una abertura del otro cuño de modo que el perno de-
10 termina tanto la posición de las dos matrices como la posición de los dos cuños entre sí. La manera de proveer un tal perno y su construcción hasta el presente involucraba muchas difi-



241132

cultades en la producción de discos fonográficos. Un método conocido de hacer tales pernos está ilustrado en la figura 1 de los dibujos acompañados, en que la referencia 1 designa una parte de un molde de prensado que soporta una matriz 2 delgada, electro-formada, que por razones de claridad ha sido representada con un espesor excesivo con respecto al cuño. Un perno 3 con un collar 4 es atornillado en el cuño 1. Como regla, los espesores de una pluralidad de matrices 2 nunca son iguales dentro de límites estrechos; en la práctica, los mismos pueden variar en aproximadamente 0,3 mm. A fin de que matrices de espesores diferentes sean retenidas sobre el cuño 1 por medio del collar 4, se utiliza un anillo intermediario 5. Después de proveer el perno 3, el borde del anillo intermediario 5 es martillado en la matriz para producir una superficie substancialmente uniforme sobre la parte superior de la matriz. Cualquier diferencia de espesor de la matriz que todavía exista debe ser compensada mediante arandelas sobre el anillo 5. En la construcción precedentemente mencionada, sin embargo, se ha comprobado que es necesario, cuando se prensan discos, usar una etiqueta protectora que es colocada sobre la matriz antes de deslizar la etiqueta del disco propiamente dicha sobre el perno, a fin de evitar un surco indebido en el disco y el dañado de la etiqueta. Dicha etiqueta protectora que es hecha de papel resistente, es quitada después del prensado del disco y es desperdiciada, lo que involucra un costo considerable. En la construcción antes citada, sin embargo el centrado del perno y consecuentemente de la abertura en el disco, nunca es preciso con respecto al perímetro del disco, de modo que diferencias de hasta 0,1 mm y aún mayores pueden producirse. En otra construcción conocida, el collar 4 y el anillo intermediario



241132

5 son hechos en una sola pieza y un surco es torneado en la matriz delgada, siendo nuevamente compensadas las diferencias de espesor de la matriz por medio de arandelas. De esta manera se mejora el centrado, es verdad, pero el torneado del surco en la matriz delgada es difícil y costoso, siendo necesaria también la etiqueta protectora adicional con las consiguientes desventajas.

De acuerdo con la invención, todas las desventajas precedentemente citadas son evitadas proveyendo un molde de prensado del tipo descrito con un perno con un collar, cuyo diámetro corresponde dentro de límites estrechos al diámetro de la abertura de la matriz, poseyendo además el perno un miembro protector circular delgado para la parte central de la matriz, miembro protector que tiene un tamaño tal como para sostener la matriz en cooperación con el perno. La invención permite que el perno sea quidadosamente centrado con respecto a la matriz siendo superflua la etiqueta protectora, dado que el corrimiento del material y los surcos indebidos resultantes de esto, son evitados. Además las variaciones del espesor de la matriz ya no son importantes.

En una forma de realización de la invención, el miembro protector tiene preferentemente un espesor menor que 0,1 mm, de modo que la presencia del miembro protector no es visible sobre el disco prensado.

El miembro protector y el perno pueden ser hechos en una sola pieza. Sin embargo, esto es muy antieconómico. En una realización preferida de la invención el miembro protector es hecho de metal, preferentemente níquel, y unido al collar por medio de una junta encolada, siendo luego atornillado el perno sin el miembro protector en el cuño, centrando así ya

241132



la matriz, y luego el miembro protector es encolado al perno bajo presión. Cuando se usa un tipo de cola que se ablanda bajo ciertas condiciones, el miembro protector puede ser separado de la matriz, reemplazada esta última por otra y el miembro protector puede ser nuevamente provisto, sin que el perno tenga que ser separado.

El miembro protector pueda ser hecho de una lámina delgada. En otra forma de realización de la invención, sin embargo, el miembro protector es preferentemente electro-depositado, siendo entonces su cara inferior plana perfectamente lisa y vinculándose con la matriz íntimamente.

En otra forma de realización de la invención, el miembro protector es hecho aspero en el lado del disco, teniendo este la ventaja de que una etiqueta es sujeta más firmemente.

Si, antes de la operación de prensado, el molde de prensado es provisto con una etiqueta central por lo menos sobre un lado, como es usual en el prensado de discos fonográficos, el diámetro del miembro protector, en otra forma de realización de la invención, preferentemente es substancialmente igual al diámetro de la etiqueta. Dado que esta etiqueta ya está ubicada en una parte deprimida del disco, el disco prensado no muestra ya la presencia del miembro protector y se evitan con seguridad surcos en la etiqueta.

A fin de que la invención pueda ser fácilmente llevada a la práctica, a continuación se describirá un ejemplo detallado con referencia a la figura 2 de los dibujos acompañados, que es una vista en corte transversal a lo largo del centro del cuño inferior de un molde de prensado para prensar discos fonográficos. La referencia 1 designa este cuño inferior que soporta una matriz 2. Por razones de claridad al espesor de

22 A



241132

la matriz es mostrado en proporción exagerada con respecto al
espesor del cuño inferior. Actualmente, el espesor de esta ma-
triz varia aproximadamente en 0,3 mm y es aproximadamente 0,5
a 0,8 mm. El perno 3 con un borde de centrado 4 comprende ahora
5 un miembro protector 6 de níquel, que es formado por elec-
tro-deposición y cuyo espesor es mostrado también en propor-
ción exagerada en relación al de las otras partes. Actualmen-
te, el miembro protector es de un espesor de aproximadamente
0,06 mm. El diámetro de este miembro protector corresponde al
10 diámetro de la etiqueta del disco fonográfico que debe ser
prensado. El miembro de protección es asegurado al collar 3
con la ayuda de una cola termoplástica. Se apreciará que la
matriz 2 será ahora cuidadosamente centrada con respecto al
collar 4 del perno 3. Además, el espesor variable de la matriz
15 2 ya no es importante. Después de proveer el perno 3 y la ma-
triz 2, el miembro protector 6 es encolado al collar 3, y el
espesor del collar 4 puede ser elegido de cualquier modo para
ser menor que el espesor mínimo de la matriz. Sin embargo, el
collar 4 podría ser de un espesor ligeramente mayor que la ma-
20 triz, esto no es ya de ninguna importancia, dado que el miembro
protector 6 es tan delgado que puede ser fácilmente doblado
cuando se le provee, puesto que los bordes descansarán todavía
sobre la matriz. El lado superior del miembro protector 6 es
hecho aspero de modo que la etiqueta quede sujeta más fir-
25 memente. Se apreciará que ahora no se formarán surcos indebi-
dos en el disco terminado, obviando así el uso de una etique-
ta protectora con el costo extra resultante.

La electro deposición del miembro protector tiene la ven-
taja que este miembro es perfectamente plano y liso sobre el
30 lado de la matriz y se vincula íntimamente con ésta última.



241132

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Holanda el 3 de Abril, de 1957, bajo el número 216.035 se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

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, por VEINTE años, son los siguientes:

10 1ª.- Mejoras introducidas en la construcción de moldes de prensado que comprende un cuño superior y un cuño inferior que tienen aseguradas a ellos matrices delgadas, preferentemente electro-depositadas soportadas en toda su longitud, diseñando para el prensado de discos fonográficos, teniendo el disco
15 prensado una abertura central formada por medio de un perno separable que forma parte de uno de los cuños y tiene un collar de centrado para la matriz, perno que, estando cerrado el molde de prensado ajusta en una abertura del otro cuño de modo que el perno determina tanto la posición de las dos ma-
20 trices como la posición de las dos cuños entre sí, caracterizados por el hecho de que el diámetro del collar corresponde dentro de límites estrechos al diámetro de una abertura de la matriz, y el perno soporta un miembro protector circular delgado para la parte central de la matriz, miembro protector
25 que es de un tamaño tal como para sostener la matriz en cooperación con el perno.

30 2ª.- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, con la particularidad de que el miembro protector tiene un espesor menor que 0,1 mm.



241132

3^a.-- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1 o 2, con la particularidad de que el miembro protector está hecho de metal, preferentemente níquel, y asegurado al collar por enco-lado.

5 4^a.-- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 3, con la particularidad de que el miembro protector es formado por elec-tro-deposición.

10 5^a.-- Mejoras de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 4, con la particularidad de que el miembro protector es hecho aspero en el lado del molde.

15 6^a.-- Mejoras de acuerdo con cualquiera de las reivindi-caciones 1 a 5, en que el molde está provisto con una etique-ta central circular por lo menos sobre un lado, antes de la operación de prensado, con la particularidad de que el diáme-tro del miembro protector corresponde substancialmente al diá-metro de la etiqueta.

7^a.-- Mejoras introducidas en la construcción de moldes de prensado.

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

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

Madrid, 22 ABR. 1958

P. A.

MLM/.



241132

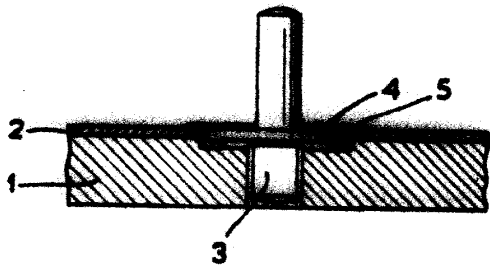


FIG. 1

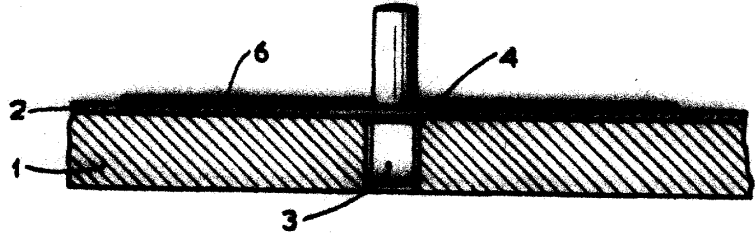


FIG. 2

Handwritten signature and text, possibly a patent agent's mark.