

AÑO 1958

Expediente num. 243470



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

243470

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INVENCIÓN por 20 años, en España

a favor de

JOSE SANCHO, INGENIERO, S.L., de nacionalidad

española domiciliado en Valencia

calle de Burjasot

núm. 36

por:

Dispositivo de fabricación de cadenas de plásticos sin soldadura

Nº 9492

Agente Sr. de Morales Romero

243470

243470



MEMORIA DESCRIPTIVA que forma parte integrante de la PATENTE DE INVENCION cuyo registro en el de la Propiedad Industrial se solicita en España a favor de los Sres. JOSE SANCHO, INGENIERO, S.L., de nacionalidad española, domiciliados en Valencia, por: "Dispositivo para fabricación de cadenas de plásticos sin soldaduras".

El objeto de la presente patente de invención, como de su enunciado se deduce, es obtener la fabricación de cadenas de plásticos, cuyos eslabones, de cualquier forma y tamaño, quedan unidos entre sí sin necesidad de realizar
5 ninguna soldadura entre ellos, ya que se obtiene con los eslabones unidos al salir las cadenas del molde.

Estas cadenas se obtienen por el procedimiento de inyección y en una sola operación.

Para obtener este resultado se ha ideado una disposición de molde, que es lo esencial en esta patente.
10

Fundamentalmente este dispositivo consta de un molde formado por cuatro piezas.

Estas cuatro piezas se ajustan dentro de dos medias matrices, y en dichas piezas van moldeados los huecos de
15 los eslabones que han de formar la cadena.

Los eslabones pueden ser variables de forma y tamaño y al mismo tiempo se pueden disponer los grabados que en cada caso se deseen.

La inyección del material se realiza disponiendo una
20 entrada para el mismo en una de las medias matrices, ejecutándose por un costado o por el centro de las piezas postizas, con lo que la cadena va fabricándose de una forma continua.

El Dibujo adjunto muestra el ejemplo de ejecución del dispositivo para la ejecución de esta patente

Con el num. 2 se han señalado las piezas postizas, designándose con el num. 3 el corte de los eslabones.
5

Con el No. 1 se han marcado las dos medias matrices que forman la caja que ajustan las piezas postizas.

Finalmente, con el No. 4 se ha señalado la entrada del material para la inyección del mismo.

10 Con lo dibujado y descrito aparece claramente la forma de ejecución.

Las cuatro piezas postizas -2- con el moldeado de los huecos para los eslabones -3- quedan unidas entre sí y aprisionadas dentro de las medias matrices -1- y cuando se
15 ha inyectado el material, al quitar dichas medias matrices, se separan unas de otras las piezas postizas, quedando en libertad los eslabones formados, los cuales por la disposición en que han sido ejecutados, quedan unidos entre sí y la cadena va surgiendo de forma continua, sin que sea necesario
20 por lo tanto, la unión posterior de unos con otros, o sea que se evita la soldadura.

Esto implica una rapidez de ejecución que se traduce en economía de mano de obra, ofreciendo una gran ventaja.

25 El tamaño de los eslabones puede ser variable, de la misma manera que la forma puede ser también variable, según se desee, sin limitación.

Igualmente basta disponer en los huecos de molde los grabados correspondientes para obtener al mismo tiempo que la fabricación, la ornamentación de los eslabones, tanto en grecas o dibujos, como en inscripciones, si así se
30 requiere.

Todo ello, así como lo que afecta a colores, se realiza en una sola operación, obteniéndose el acabo completo

en una sola operación.

REIVINDICACIONES

1.- Dispositivo para fabricación de cadenas de plásticos sin soldadura, caracterizado por el hecho de disponerse cuatro piezas postizas, que se acoplan entre sí y
5 en las cuales se han establecido los huecos o cortes de los eslabones que han de constituir la cadena, que podrán ser de cualquier forma y tamaño, ajustándose estas piezas entre dos medias matrices que las aprisionan firmemente para formar un solo bloque.

10 2.- Dispositivo según reivindicación anterior, caracterizado además, por el hecho de que en una de las medias matrices se establece un orificio o zona de entrada del material, para realizar la inyección, por un costado o por el centro de las piezas postizas, consiguiéndose así la
15 fabricación de la cadena en forma continua, siendo variables, como antes se especifica, el tamaño y forma de los eslabones, así como lo que afecta a su color y los grabados que se deseen establecer y obteniéndose todo ello, o sea el acabado completo, en una sola operación.

20 3.- Dispositivo para fabricación de cadenas de plásticos sin soldadura.

Todo tal y como queda descrito en la presente memoria, que consta de tres hojas foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara y aparece del dibujo adjunto.

Madrid, 4 de agosto de 1.958.

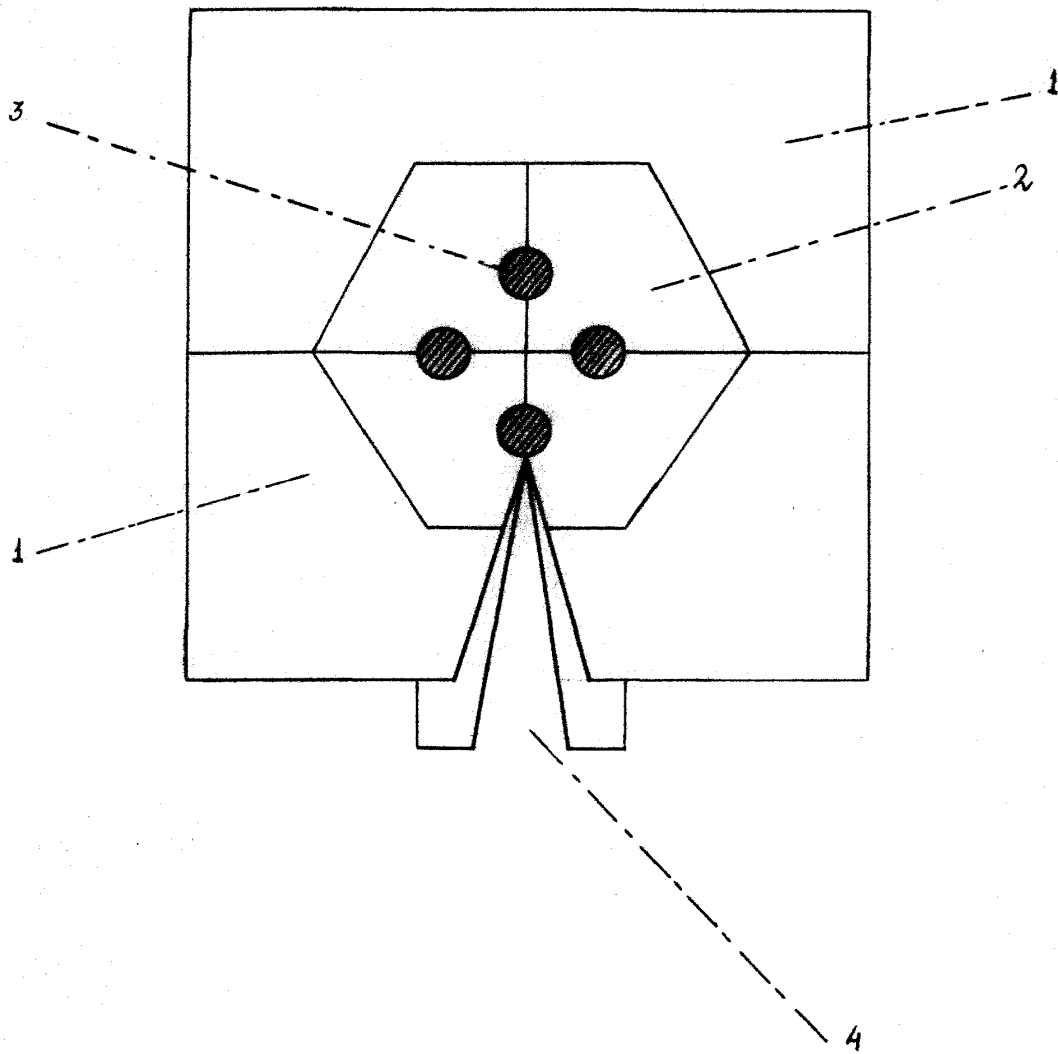
JOSE SANCHO, INGENIERO, S.L.

P.A.





248470



Escala variable.
P.A.