

AÑO

Expediente núm.



247920

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

247920

PATENTE DE INVENCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCION por 20 años, en España

a favor de

SERVICIO MUNICIPAL DE POMPAS FUNEBRES, de nacionalidad

Española domiciliado en Barcelona.

calle de Campo Sagrado núm. 24.

por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAUDERS POR INYECCION".

Nº 8766

Agente Sr. M. L L O R T.

247920



247920

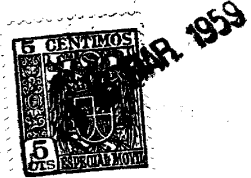
MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de SERVICIO MUNICIPAL DE POMPAS FUNEBRES, de nacionalidad Española y constituida de acuerdo con las Leyes Españolas, residente en Barcelona, Campo Sagrado numero 24, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ATAUTES POR INYECCION ".

La presente Patente de Invención, tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de atautes por inyección de la emulsión aglutinante que lleva los elementos constituyentes que dan cuerpo y solidez a la misma.

La fabricación de atautes empleando tablas de madera es costosa, no sólo por la primera materia prima, ya que es preciso tener tablas de dimensiones y espesor adecuado, sinó por los trabajos de manipulación que requiere en su preparación, cortado, cepillado y montaje por medio de clavos o colas.

Todo ello se traduce que, por la primera materia y por los jornales empleados en la preparación, montaje y acabado, es imposible conseguir un precio de costo reducido, aunque dentro de las tablas se elijan las de peor calidad y mínimo espesor compa



15 tible con el empleo a que se destinan.

En el procedimiento reivindicado queda subsanado, en primer lugar, el inconveniente del coste de primeras materias, pues se emplean materiales de desecho, ya sea de madera en forma de tacos, restos de tablas, virutas o serrín, corcho o
20 análogos, de precio prácticamente nulo que se mezclan después de su cortado, desmenuzado o trinchado, utilizando materiales de una clase de los citados o de varias a la vez, con la emulsión de elementos aglomerantes que es el vehículo o sustancia soporte.

25 Se necesitan las matrices de las tapas superior e inferior del ataud que se construirán de una sola pieza. Preparados y acoplados los elementos correspondientes de la matriz de una de las dos piezas básicas, se acoplará mediante el utillaje adecuado de una máquina de inyección con la que por el orificio u orificios practicados en la placa de la matriz corres-
30 pondiente, se inyectará la mezcla de sustancias aglomerantes y materiales triturados a la presión conveniente y al interior del molde.

Como será preciso tener un número de matrices igual al de
35 tamaños normales de ataúdes, este procedimiento será aplicable con rentabilidad adecuada de la inversión que suponen las matrices cuando se efectúen grandes series, con lo que se conseguirá también que los gastos de preparación y adaptación del utillaje propio, vengan absorbidos por el mayor número de piezas.

40 Este procedimiento es principalmente aplicable a los ataúdes clásicos de tapa y fondo con forma prismática, de caras laterales inclinadas y cara superior inclinada para la tapa y horizontal para el fondo, pues la sección trapezoidal de altura y anchura decreciente para la tapa y fondo, es adecuada para la
45 extracción de la pieza del molde una vez verificada la inyec-



ción, aunque esta extracción puede completarse mecánicamente por el desplazamiento de unos espárragos salientes de una placa o plato móvil de la máquina cuya progresión determina la extracción de la pieza inyectada sin deterioro alguno.

50 La reducción de coste tiene el segundo factor importante en el hecho de la disminución de la mano de obra no sólo por el reducido personal que actúa en las máquinas de inyectar sino por la serie de operaciones que se han ahorrado con respecto al procedimiento usado hasta la fecha y que obligaba a tener

55 un taller de carpintería completo.

Para efectuar la emulsión y mezcla se emplearán los elementos tambores rotativos, agitadores precisos para que la mezcla sea homogénea, siendo adecuada y uniformemente distribuida la proporción de materia sólida en el seno de la sustancia aglomerante.

60

Así mismo las aristas de semimolde macho de la matriz presentará unas ranuras redondeadas, generalmente en forma de media caña que dejan mayor espacio para el relleno de material. De esta forma existe en las aristas mayor espesor de material

65 visible en el resalte interior y no en el exterior, que es por donde estorbaría a la operación de tapizado. Estos nervios dan mayor rigidez al conjunto de la tapa o fondo.

Las matrices están provistas de los circuitos calefactores o refrigerantes precisos para obtener las temperaturas adecuadas en las fases de inyección y extracción de las piezas de los

70 moldes correspondientes.

Se empleará para la ejecución del procedimiento reivindicado, máquinas descorticadoras, desfibradoras, emulsionadoras, máquinas de inyectar, utillaje y en general, cualquier elemento preciso para la realización adecuada de sus fases, variando

75 en todos cuantos detalles por los que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento.



===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente de Invención:-

1º.- Un procedimiento para la fabricación de ataúdes por in -
80 yección, caracterizado por una primera fase de preparación de los materiales de bajo coste, efectuándose el cortado, desmenuzado o trinchado de los que lo precisen hasta los tamaños adecuados para la mezcla con la emulsión. En una segunda fase se prepara la emulsión del elemento aglomerante, que será en
85 frío o caliente según la naturaleza del aglomerante empleado, verificándose la mezcla de éste con los materiales procedentes de la primera fase, empleando tambores rotativos o con la agitación debida para conseguir las proporciones óptimas y la homogeneidad precisa para la resistencia final de la mezcla. En una
90 tercera fase se adapta mediante el utillaje adecuado la matriz, formada por los semimoldes macho y hembra de la tapa o fondo, a la máquina de inyectar, efectuándose en una cuarta fase el relleno del molde por inyección de la mezcla preparada a la presión adecuada y verificada por el orificio u orificios del elemento co -
95 rrespondiente de la matriz. Las aristas del semimolde macho de la matriz tiene unas ranuras redondeadas que dejan mayor espacio para el relleno de material, dando mayor solidez a la tapa o fondo de que se trate. La fase de inyectado se realiza en las condiciones de temperatura precisas para los materiales empleados ,
100 gracias a los circuitos calefactores o refrigerantes. En la quinta fase se procede a la extracción del fondo o tapa de los moldes efectuada mecánicamente por el movimiento adecuado de los cabezales de la máquina de inyectar. En una sexta fase se procede a las operaciones normales de acabado.



1959

105 2º.- Un procedimiento para la fabricación de ataúdes por inyección.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

108

Barcelona, 6 de Marzo de 1.959.

P. A.

M. LLORT

M. Llorca