



ESPAÑA

10 ES 11 21 22	NUMERO 255.760	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 23-1-1.981	

MODELO DE UTILIDAD

16 OCT. 1981

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL Int. Cl. B28B7/w
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"MOLDE PARA FABRICACION DE BALDOSAS CON VUELOS ADYACENTES PARA ENSAMBLAJE".

71 SOLICITANTE (S)

DON SANTIAGO GARCIA PEREZ

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

NABALIS, Gran Vía, 68

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

DON MANUEL DE RAFAEL GARCIA

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere el Modelo a un molde para la fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, concretamente de las baldosas que el solicitante tiene registradas en los Modelos de Utilidad n^{os} 244.032, 246.382 y 250.587 pero, esencial y concretamente la que se refiere al modelo de Utilidad 255.759/2 en vías de tramitación.

El modelo se refiere a un molde para fabricación de dichas baldosas y responde, particularmente, a unos perfeccionamientos en los moldes de fabricación de dicho tipo de baldosas que el solicitante tiene registrado en el Modelo de Utilidad n^o 244.537.

El útil empleado para fabricar baldosas de éste tipo y al que hace referencia esencialmente el Modelo de Utilidad mencionado n^o 244.537 es para fabricar baldosas provista de vuelos adyacentes que tienen perfiles de apoyo sobre planos de ángulo vivo.

En la práctica se ha podido comprobar que las baldosas con vuelos para apoyo en ángulo o facetas en ángulo vivo, presentan inconvenientes de fabricación. Uno de ellos es dificultar el desmoldeo y otro es que el impacto de prensado produce debilitamientos debido a la incidencia aguda de los útiles de fabricación.

El útil que propone el modelo es sustancialmente igual al conocido y reivindicado en el Modelo de

Utilidad nº 244.537, pero con las mejoras inherentes a proporcionar un desmoldeo seguro y, principalmente, un perfil de apoyo en las alas, robusto y eficaz, para el ensamblado entre sí de dichas piezas.

5

Una idea más amplia de las características del modelo la realizaremos a continuación al hacer referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña, en la que de manera un tanto esquemática y tan solo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos del modelo.

10

En los dibujos:

La figura 1, es una vista en planta del marco de la matriz del útil.

15

La figura 2, es una vista seccionada por la línea A-A de la figura anterior.

La figura 3, es una vista en planta, por su cara interior, de la base de la matriz.

20

La figura 4, es una vista en el alzado lateral de la figura 3.

La figura 5, es una vista análoga a la 3 del macho del útil que coincide sustancialmente con la anterior.

La figura 6, es una vista en alzado lateral de la figura 5.

25

La figura 7, es una vista en sección según un pla-

no vertical del útil cerrado en función de prensado.

La figura 8, es una vista en perspectiva del útil en posición de trabajo.

5 Aludiendo a las referencias numéricas de dicha lámina de dibujos, comprobamos que el útil está formado por la matriz -1-, que tiene una base -2- homóloga al útil macho -3-.

10 La matriz está formada por un bastidor calado cuyo diámetro interior es superior al perímetro de cualquiera de las restantes piezas -2- y -3-. Cons- ta en cada esquina de taladros pasantes -0- para guiarla en los mandriles de la prensa.

15 La matriz tiene, en rincones diagonalmente opues- to, tochos cuadrados -3- y -4- que tienen la misma altura que el bastidor y la sección de estos es igual o equivalente al ancho los troqueles de las piezas -2- y -3-.

20 La segunda pieza -2- es una plancha de igual configuración que la matriz, que darán forma a una de las caras planas de la baldosa y lateralmente, en dos lados adyacentes, tienen regletas verticales -4- y -5- que rebasan la superficie interior en una porción que equivale a la mitad aproximada de la altura total de la matriz -1-. Los cantos superiores de dichos troque-
25 les -4- y -5- son biseles inclinados hacia dentro, ro-

mos y redondeados -6- y -7- respectivamente.

5 Los laterales -4- y -5- abarcan en casi toda su extensión, el lateral del cuerpo -2- que le corresponde excepto en un sector o escote -8- y -9- relativo al remate respectivo de cada lateral y cuya medida es igual al ancho o sección transversal de dichos laterales o troqueles -4- y -5.

10 El macho representado en las figuras -5- y -6-, es homólogo a la pieza -2-, tiene laterales -10- y -11-, provistos de análogos biseles -12- y -13- y están provistos de iguales escotaduras -14- y -15-.

15 La disposición de estas piezas según muestra el útil (figura 7) en posición cerrada, expone la posición respectivamente invertida de la base -2- de la matriz y del macho -3- y entre ellas, la baldosa que se forma -16-.

Igual disposición del útil en posición abierta sin la pieza, lo vemos en la figura 8.

20 Una vez descrita convenientemente la naturaleza del modelo se hace constar a los efectos oportunos que él mismo no queda limitado a los detalles exactos de esta exposición sino que por el contrario en él se introducirán las modificaciones que se consideren oportunas, siempre que no se alteren las características
25 esenciales del mismo que se reivindican a continuación.

REIVINDICACIONES

1.- Molde para fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, integrado esencialmente por un útil de tres piezas combinables; una de las cuales constituirá el macho de prensado y las otras dos la matriz caracterizándose porque, el macho y fondo de la matriz son dos útiles análogos, constituidos por una plancha plana de grosor y labrado indeterminado que, lateralmente y abarcando dos de sus lados adyacentes, no totalmente, presentan costados que rebasan, por encima, la superficie de las planchas que definirán las bases o caras de la baldosa, y configurando sus bordes o contorno, la pieza matriz restante que va acoplada entre dichas ambas piezas del útil.

2.- Molde para fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, según la anterior reivindicación los costados laterales y adyacentes a dos de los lados de la plancha del fondo de matriz y macho, se caracterizan porque el margen que sobresale de los costados, tiene una cota que es menor en el macho que en el fondo de la matriz.

3.- Molde para fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, los bordes libres de los costados laterales adyacentes en dichas piezas del

útil, se caracterizan porque presentan biseles con chaflán inclinado hacia dentro y aristas convexo redondeadas.

5 4.- Molde para fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, los costados laterales y adyacentes se caracterizan porque tienen un grueso que determinará el vuelo de los bordes de la baldosa y el perfil de estos.

10 5.- Molde para fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4 los costados laterales y adyacentes que abarcan dos lados contiguos del fondo de matriz y macho, se caracterizan por abarcar dichos lados en toda su longitud excepto en una porción en el remate de uno de ellos igual a la sección transversal o grueso de dichos costados, definiendo dos esquinas vacias diagonalmente opuestas.

15

20 6.- Molde para fabricación de baldosas con vuelos adyacentes para ensamblaje, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, los costados laterales y adyacentes que abarcan dos lados contiguos de las planchas del fondo de matriz y macho se caracterizan porque respectivamente invertidas dichas planchas definirán los vuelos, apoyos o estribos, de los bordes

25

de las baldosas, dos por arriba y dos por abajo, ad
yacentes entre sí y respectivamente invertidos.

5 7.- Molde para fabricación de baldosas con vue
los adyacentes para ensamblaje, según la reivindi-
ción 1ª el cuerpo de matriz se caracteriza porque es
un marco calado que tiene un vacío de configuración
y dimensiones interiores para ajustar, por fuera, en
el fondo de matriz y un seno o lecho cuya altura se-
rá el grueso de la baldosa.

10 8.- Molde para fabricación de baldosas con vue
los adyacentes para ensamblaje, según la anterior y
5ª reivindicación el cuerpo de la matriz, se carac-
teriza porque, por dentro, en dos rincones diagonál-
mente opuestos, consta de tochos o aristas de igual
15 altura que dicho cuerpo de matriz, y con las mismas
medidas y forma que las esquinas vacías del fondo de
matriz y macho con las que coincidirá para determinar
los escotes diagonalmente opuestos de los vuelos de
la baldosa.

20 9.- "MOLDE PARA FABRICACION DE BALDOSAS CON VUE
LOS ADYACENTES PARA ENSAMBLAJE".

Todo conforme queda descrito en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara, foliadas y dibujos que se acompañan.

Madrid. 23 ENERO 1.981

SANTIAGO GARCIA PEREZ

p.a.

MANUEL DE RAFAEL
R. P. *Manuel de Rafael*



Fig.-2

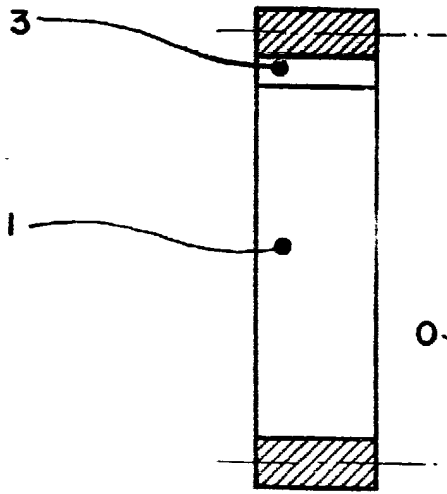


Fig.-1

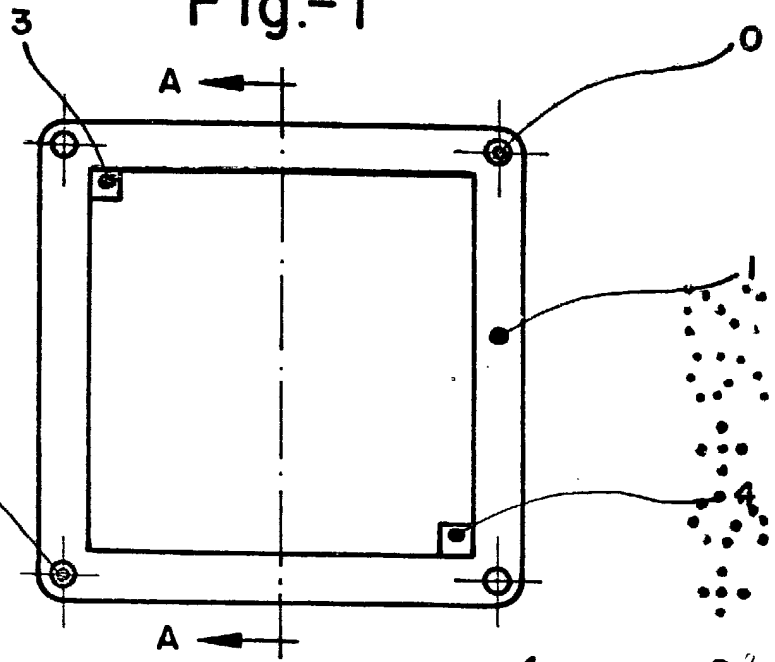


Fig.-4

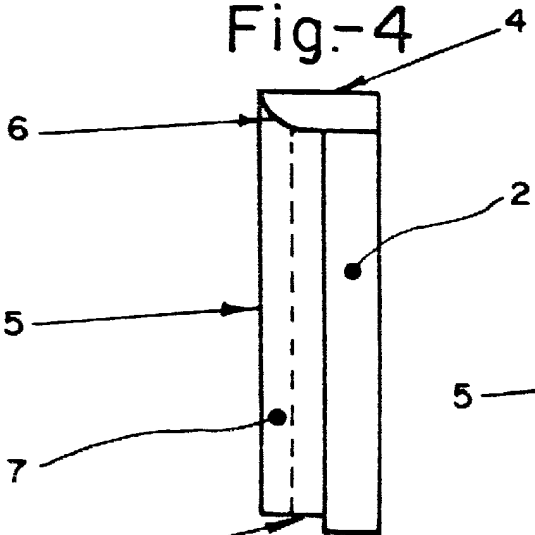


Fig.-3

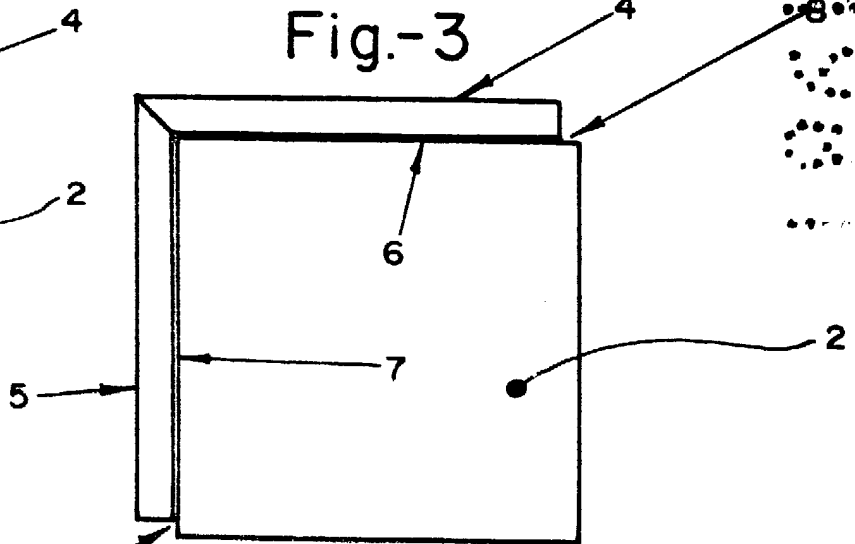


Fig.-6

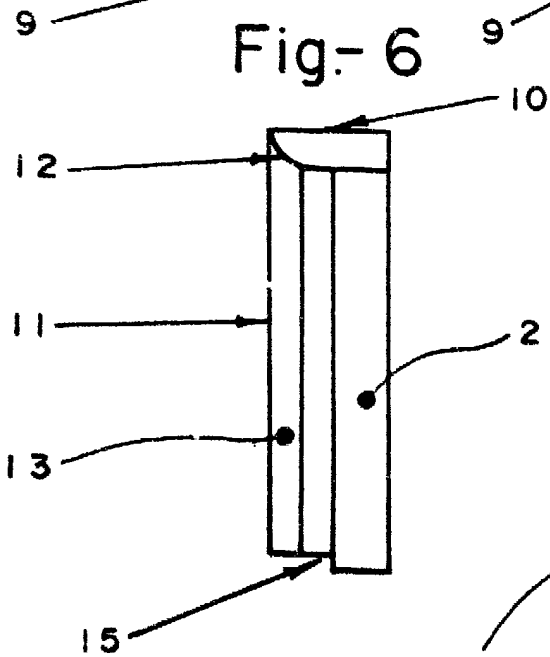
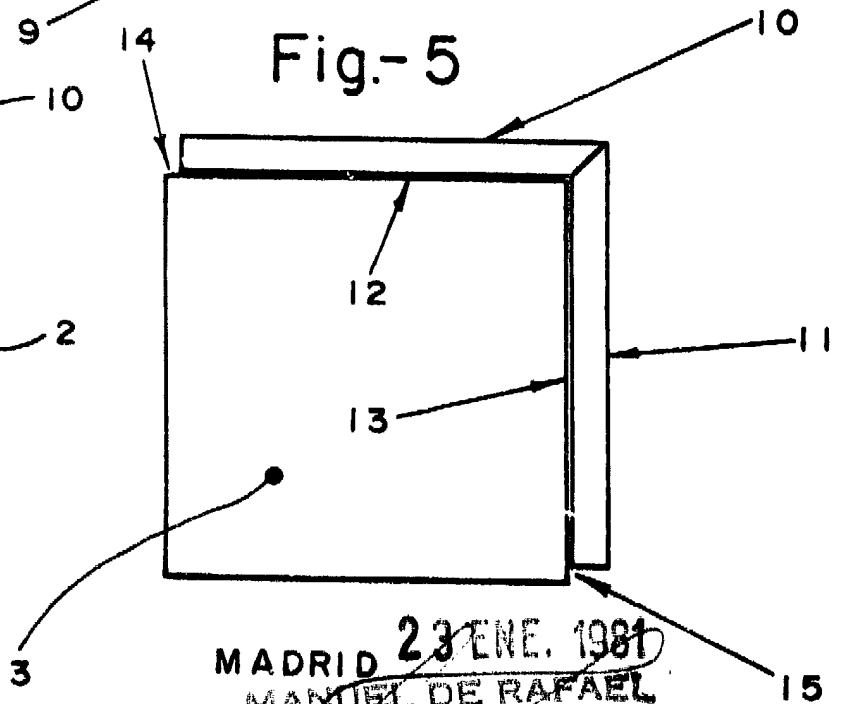


Fig.-5



Escala variable

MADRID 23 ENE. 1981
 MANUEL DE RAFAEL
 [Signature]

Fig.- 7

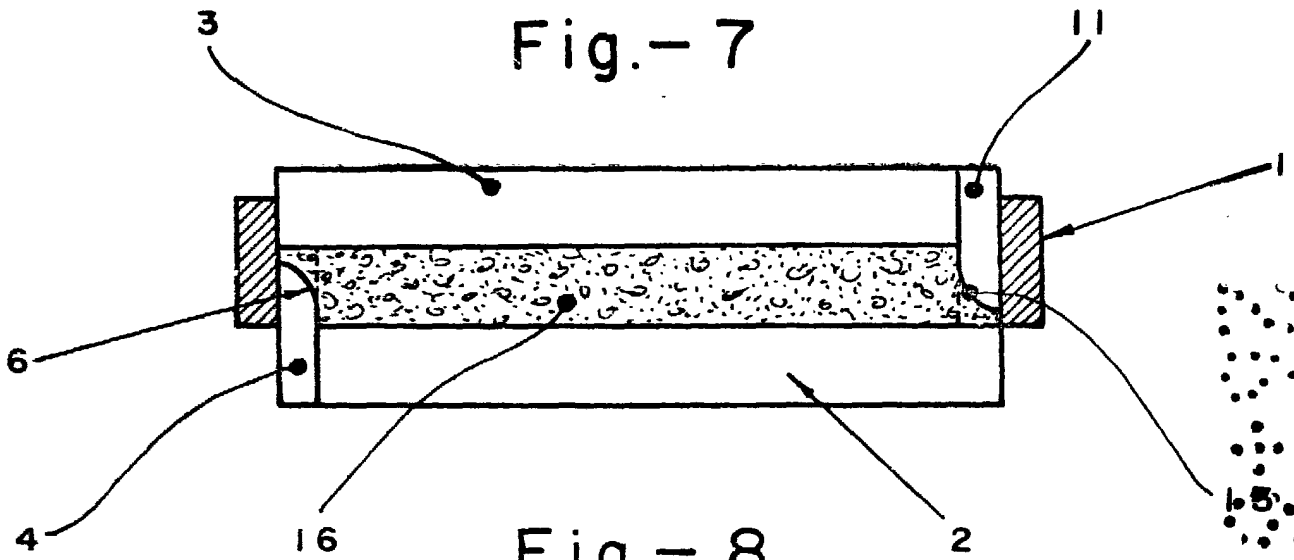
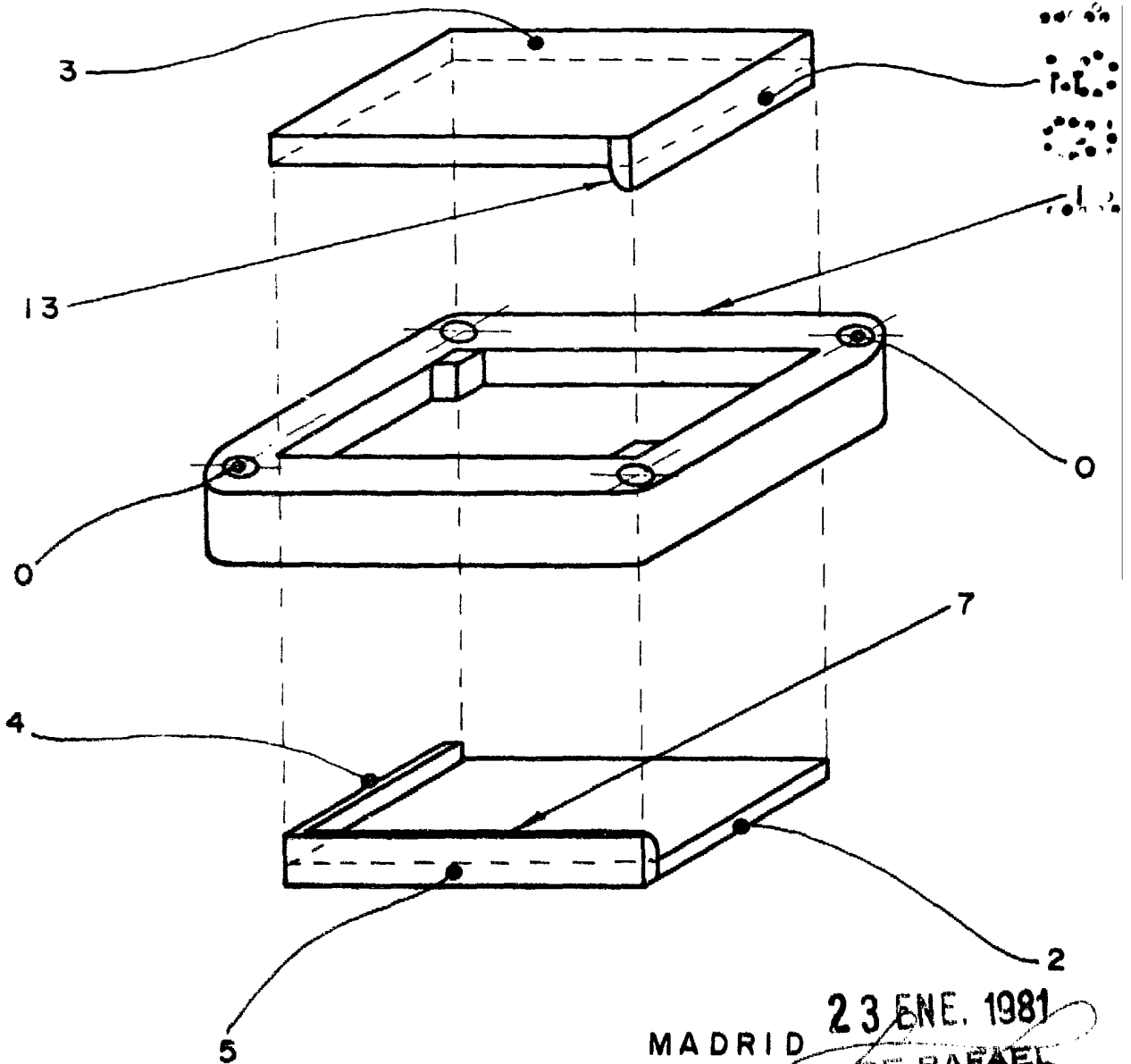


Fig.- 8



MADRID 23 ENE. 1981
 OFICINA DE RAFAEL
 P. P. *[Signature]*

Escala variable