

258788

258788



MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por veinte años en España a favor de SAMONS, S.L., de nacionalidad española establecida en VALENCIA, Avda. de Burjasot número 36, por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ENVASES".

El invento cuyo registro como Patente de Invención se solicita por el expediente al que se une la presente memoria descriptiva viene a resolver de forma definitiva y con resultados ya experimentados completamente satisfactorios la fabricación de envases tales como jarrones, lecheras, bidoncillos, etc., a base de una unión o soldadura central de la pieza o sea de los bordes de las dos mitades de que se ha fabricado.

5.-

10.-

Ello lleva consigo la ventaja de poder fabricar envases de regular tamaño, partiendo de dos piezas una

258788 - 2 -



constituida por la mitad superior y la otra por la mitad inferior, que a su vez se fabricaron, por tanto, sin moldes de tamaños cuyo coste les hace prohibitivos.

5.- Además y por lo mismo se aprovechan mejor los materiales, se pueden partir de hojas de menor tamaño, se trabajan mejor y los útiles, como queda apuntado, son mas baratos.

10.- Es utilizable para cualquier clase de material, susceptible de sufrir inyección a presión, tal como aluminio y sus aleaciones, cinc y las suyas, plástireno y en general cualquier resina artificial, por lo que el campo a atender por este procedimiento es extensísimo y siempre sobre materiales de modernas aplicaciones.

15.- Acompañamos un dibujo en el que mostramos como es posible y realizable el procedimiento que se desea proteger y como queda evidenciado reúne características mas que suficientes para aspirar en derecho al registro que se solicita, tanto más cuanto que desplaza a los antiguos procedimientos de soldadura mediante electrodos o calentamientos de los bordes de las piezas a unir, siempre lentos o imperfectos.

20.- El dibujo adjunto carece de carácter limitativo alguno ya que se cita a título de ejemplo.

25.- Sean las piezas A y B, cuya misión se desea por C, se sitúan las piezas en un contramolde (1), que lleva una perforación (0) para que pase el material sujetado, procedente del cilindro (2) calentado por resistencias (3) y empujado este material por el pistón (bien cilíndrico ó de husillo) (4). Este contramolde se coloca en las placas de la prensa de la máquina

30.-



de inyectar.

Dentro de las piezas a soldar A y B, se colocan unas piezas (6) que se ajustan a A y B para contrarrestar la presión del material que entra por (0)

5.- empujado por el pistón (4).

El material empujado y pasado por (0), rellena la cavidad que deja el contramolde (1) quedando un bordon según sea la figura del hueco del contramolde (1) y que puede adaptarse a muchas variantes.

10.- Las piezas a unir A y B, pueden ser machimbreadas, lisas, uniones, tope, etc., así como las formas de las figuras A y B, pueden ser múltiples y variadas.

15.- Suficientemente descrito el invento así como una manera de llevarlo a la práctica se hace constar de una manera expresa que el mismo es susceptible de modificaciones de detalles siempre que no afecten a su fundamento.

NOTA

20.- En resumen: La PATENTE DE INVENCION recaerá sobre las particularidades de las siguientes

REIVINDICACIONES

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en los procedimientos de fabricacion de envases, caracterizado porque mediante prensa, inyección y extrusión con calentamiento del material se inyecta el mismo sobre útil en el que se han dispuesto las piezas a soldar con los bordes frente a frente, lisos y eventualmente machimbreados, soportando la presión para evitar el hundimiento por tambor en gajos introducido en las piezas a soldar a la altura de los bordes, por lo que

25.-

30.-

258788 - 4 -



al producirse la inyección, hacen las dos piezas y la soldadura una sola, que se deja enfriar hasta solidificación, lograda la cual, se extrae del molde y se afinan las rebabas por pulidoras de uso frecuente.

5.-

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE MEVALES".

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y se ilustra con

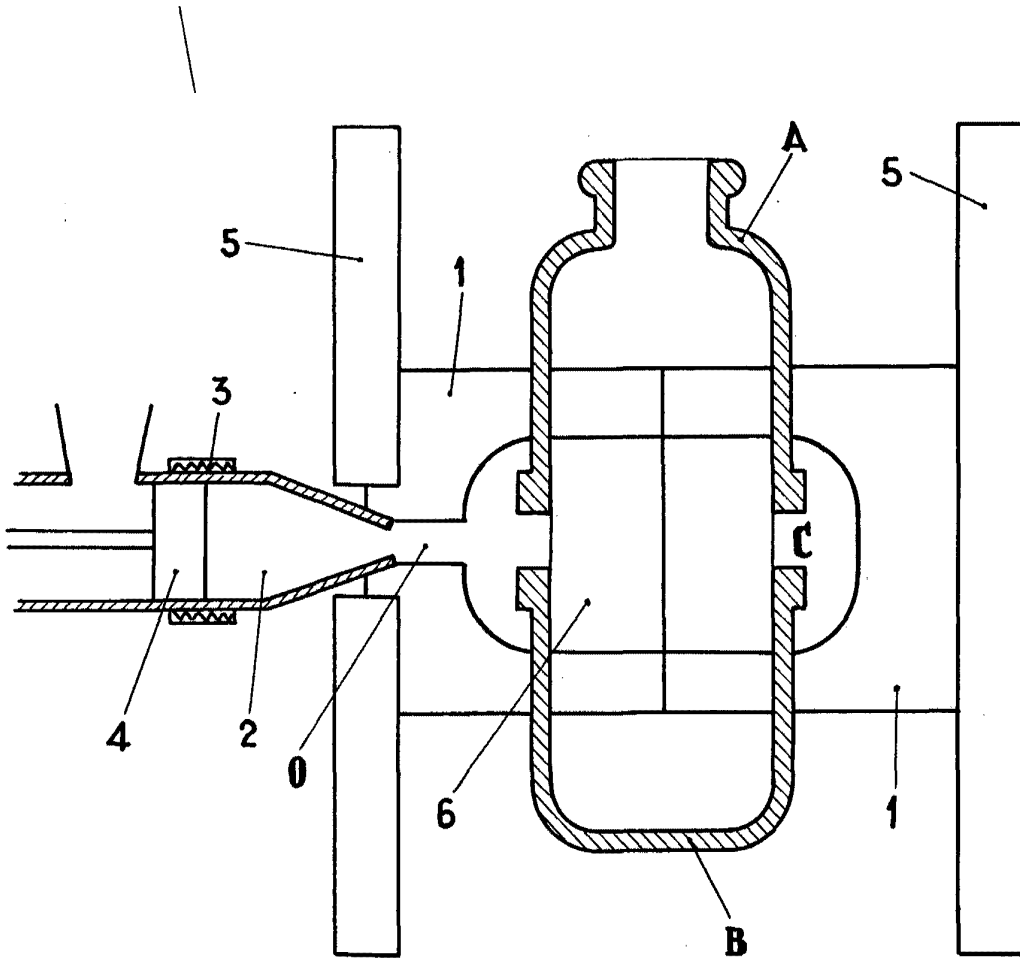
10.-

los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 9 de Junio de 1960

J. Bana

258788



Madrid, 1 de Julio de 1900

[Handwritten signature]

ESCALA VARIABLE