

282076



282 076

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

en España, a favor de D. Luis FACH GARCIA, de nacionalidad española, residente en Zaragoza, calle Carmen nº 38; cuya patente tiene por objeto:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REGLAS Y OTROS INSTRUMENTOS PARA MEDIDA Y MOLDEO DE RESINAS ARTIFICIALES"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento se relaciona en general con la fabricación de objetos a partir de materiales termoplásticos, mediante el correspondiente en proceso de moldeo por función inyectada, y de modo

282076



más concreto preve el constituir reglas y otros dispositivos de medida, mediante la adición de una fina lámina con escala grauada, que queda íntimamente unida con la pieza de moldeado.

5.-

Otro objeto del invento, es el de preveer el adicionar al objeto que se configura, una fina lámina con la escala métrica incorporada, durante el propio proceso de moldeo.

10.-

Otro objeto más del invento, es el de preveer la posibilidad de que la lámina con la escala de medida incorporada en la pieza durante el proceso de moldeo, quede recubierta por una fina película protectora, que se aplica preferentemente antes del referido proceso de moldeo.

15.-

Otro objeto más del invento, es el de preveer que la incorporación de la película protectora, - por ejemplo un acetato u otras resinas se realice potestativamente, mediante el paso de ésta junto con la lámina que contiene la escala, entre rodillos prensoras.

20.-

De acuerdo con una forma de llevar el invento a la práctica, se ha previsto el constituir un molde integrado por una parte fija y otra móvil, una de las cuales cuenta con los medios necesarios para poder recibir y retener adecuadamente, la lámina que comporta la escala grauada. Estos medios pueden ser, por ejemplo, una pastaña o unos pequeños resaltes convenientemente distribuidos, entre los cuales se adapta la lámina que queda su

25.-

282076



jeta en la cara del molde por sencillo encaje, para que cuando se produzca la inyección del material en estado de fusión, dicha lámina quede íntimamente unida al material plástico inyectado.

5.-

Según otra forma de ejecutar el invento, también se ha previsto la posibilidad de retener la citada lámina en el interior del molde, practicando en la cara correspondiente de este unos finos pasos, por los que se verifica un vacío relativo en la cámara de moldeo, de tal manera que al producirse la extracción del aire retenido en dicha cámara, la lámina queda adherida mientras se mantenga el vacío.

10.-

15.-

Es evidente que el invento puede llevarse a la práctica por muy variados métodos, consistiendo fundamentalmente de incorporar a las piezas que se moldean, por lo menos, una lámina litográfica o fotográficamente dotada de escala graduada, habiéndose previsto que en un proceso anterior, se proteja la cara de la lámina opuesta a la que queda en contacto con la superficie del cuerpo moldeado mediante una fina película protectora, que incluso permite lavar la regla sin que sufra ningún deterioro.

20.-

25.-

El invento a previsto asimismo la posibilidad de adicionar en la parte superior del objeto configurado, un pequeño aditamento o en otro caso producir a la pieza moldeada un calado, por -

282076



ejemplo, roscado para incorporar un apéndice que favorezca su manipulación,

5.-

Antes de proseguir esta descripción, se hace constar a los efectos oportunos que el invento - no queda limitado a los detalles exactos que aquí se exponen, debiendo por tanto ser considerada - esta memoria desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

10.-

Una idea más completa del objeto que constituye esta patente de invención, la proporciona la descripción siguiente al hacer referencia a - los dibujos que a ésta memoria se acompañan en los que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo se representan los conjuntos y detalles más característicos de la - idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica.

15.-

En dichos dibujos:

20.-

La figura 1ª, muestra en sección longitudinal un molde del tipo utilizado por la invención, en fase de apertura, habiéndose representado entre su cara fija y la parte móvil una lámina dotada - por cualquier método conocido, de una escala milimetrada o con otras graduaciones.

25.-

La figura 2ª, muestra el mismo conjunto de la figura anterior, estando agrupadas las dos caras del molde de forma que constituyan la cámara de moldeo en la que se ha de inyectar el material en estado de fusión, de manera que cuando esta -



282076

cámara se inunda totalmente con dicho material, la lámina con escala quedara intimamente unida a aquél.

5.- La figura 3ª, corresponde a una vista lateral de un doble decimetro de diseño arbitrario constituido de acuerdo con la invención.

La figura 4ª, muestra en sección transversal el mismo doble decimetro representado en la figura 3ª.

10.- La figura 5ª, muestra a título de ejemplo, otra posibilidad constructiva de una regla milimetrada.

15.- La figura 6ª, muestra simplemente a título orientativo, otra posible ejecución en la cual la lámina con la escala se encuentra situada en la parte superior de la regla.

20.- La figura 7ª, es un detalle ampliado de una regla para medida, en la cual se aprecia que la lámina con escala, incorporada según la invención está recubierta por una fina película protectora.

25.- Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante -1- se indica la cara estática del molde, siendo -2- la boquilla por la que se produce la inyección del material, que pasando por la regata -3- penetra en la cámara de molde -4-, formada mediante la agrupación de la ya citada parte estática -1- y la parte móvil -5-.

282076



5.- Conforme queda expuesto en la presente memoria, la lámina -6- con escala incorporada, que aa apoyada en la cara novil -5- del molde, en cuya cámara de moldeo -4- se configura la regla -7- que en general adoptará la forma correspondiente a cualquier dispositivo de medida.

10.- Como ya anteriormente se ha comentado se preve proteger la parte inferior de la lámina -6- mediante la adición en un proceso anterior e independiente, de la fina película -8- que se aplica y relaciona íntimamente por cualquier método conocido.

15.- En las figuras 3ª, 4ª, 5ª y 6ª, se han representado arbitrarias ejecuciones de un cable decimetro y regla para medir, respectivamente haciéndose la aclaración de que las mismas están referenciadas exclusivamente a título de ejemplo, por lo que la invención podrá ser llevada a la práctica para constituir en general cualquier dispositivo de medida de forma y características arbitrarias. pudiéndose adaptar o producir sobre cada una de ellas medios para favorecer su manejo, cuyos medios por ejemplo se pueden constituir mediante el apéndice -9-.

25.- De cuanto antecede se deduce, que la pelicula aplicada sobre la lámina con escala, asegura que la pieza obtenida como así mismo - la citada lámina sobre ella -adiciona- - - -



282076

da, constituyan un conjunto homogéneo de óptimas características funcionales que se puede la var sin que sufra deterioros y que lógicamente es muy duradero.

- 5.- Descrita convenientemente la naturaleza de la actual patente de invención, como asimismo la forma de poderla llevar a la práctica para convertirla en una relación industrializable, se hace constar que en la misma serán susceptibles de introducir todas aquéllas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pu dieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, al ver o modifique la esencialidad del objeto des crito.
- 10.-
- 15.-

NOTA

Se declaran como de novedad y propiedad pa ra todo el territorio español el contenido de las siguientes:

20.-

REIVINDICACIONES

- 1ª.- Procedimiento de fabricación de reglas y otros instrumentos para medida por moldeo de resinas artificiales, que esencialmente consiste en disponer en el seno de la cámara de moldeo aplicándola sobre una de sus caras, una lámina provista de por lo menos, una escala para medida; producir la inyección de resinas artificiales o sintéticas en estado de fusión, haciéndolas -
- 25.-

282076



5.-

penetrar hasta que ocupen la totalidad de dicha cámara; prever que la lámina portadora de la escala para medida, previamente dispuesta sobre la citada cámara de moldeo, quede íntimamente incorporada a la pieza moldeada y este recubierta por una fina película protectora constituida, facultativamente, por una resina; y finalmente proceder al desmoldeo y fraguado con objeto de que la lámina incorporada quede materialmente adherida a la pieza obtenida.

10.-

2ª.- Procedimiento de fabricación de reglas y otros instrumentos para medida de moldeo de resinas artificiales, según anterior reivindicación caracterizado porque la lámina con escala para medida, se dispone en el interior del molde, con su cara posterior enfrentada a la entrada de las resinas en estado de fusión, con objeto de que al quedar incorporada a la pieza obtenida sea visible su cara anterior.

15.-

20.-

3ª.- Procedimiento de fabricación de reglas y otros instrumentos para medida por moldeo de resinas artificiales, según reivindicación 1ª, caracterizado porque, facultativamente, la lámina con escala para medida, se dispone en el interior del molde, con su cara anterior enfrentada a la entrada de las resinas en estado de fusión, con objeto de que al quedar incorporada a la pieza obtenida, sea visible a través de esta.

25.-

282076



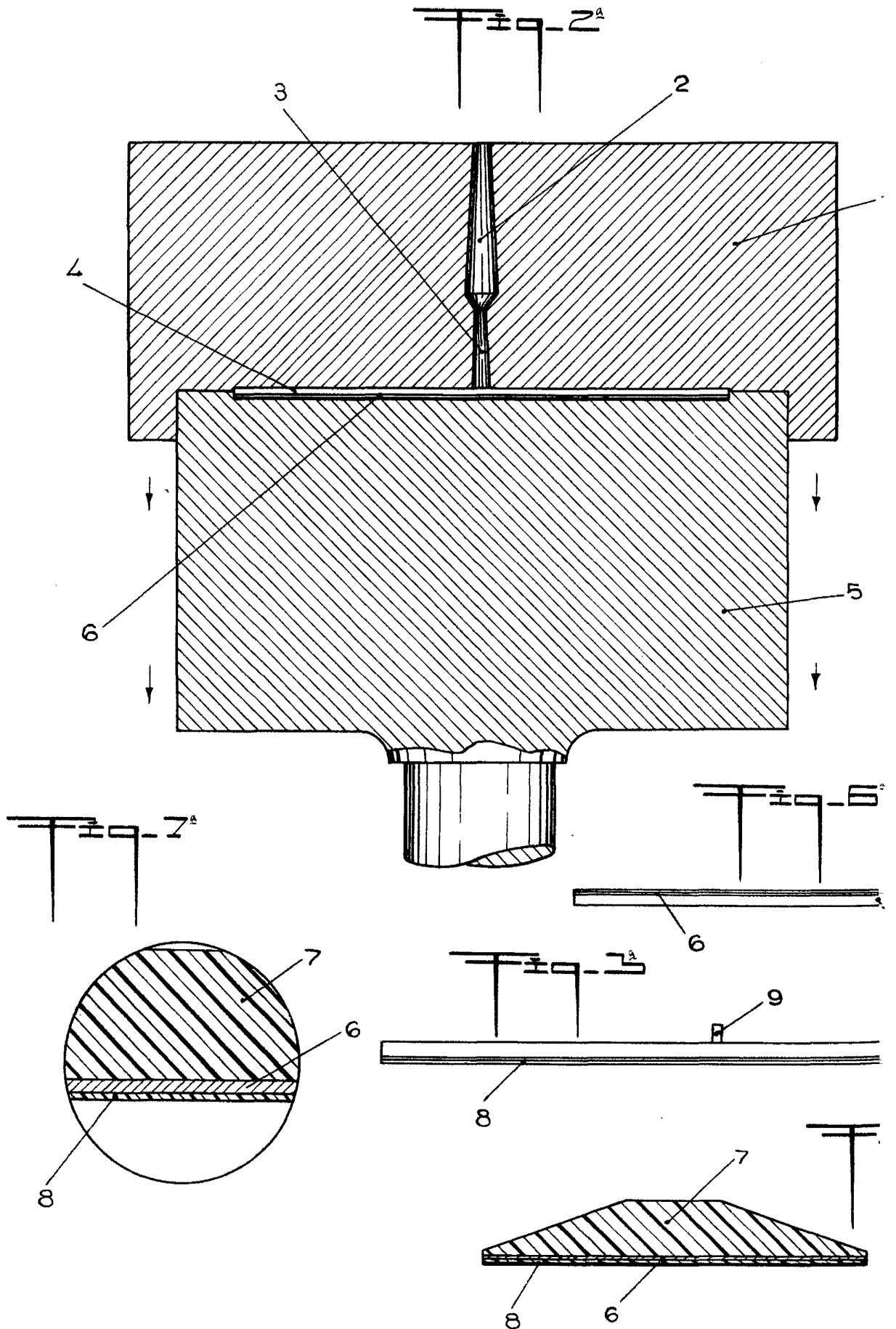
4a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE REGLAS
Y OTROS INSTRUMENTOS PARA MEDIDA POR MOLDEO DE
RESINAS ARTIFICIALES"

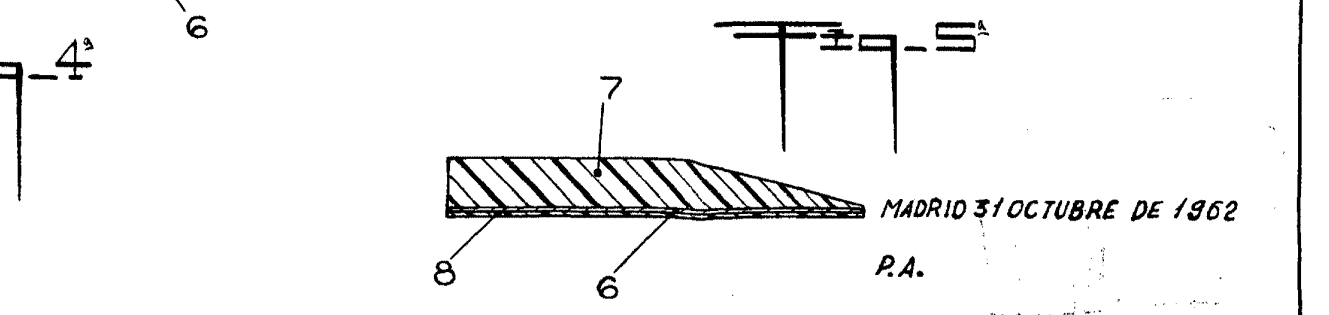
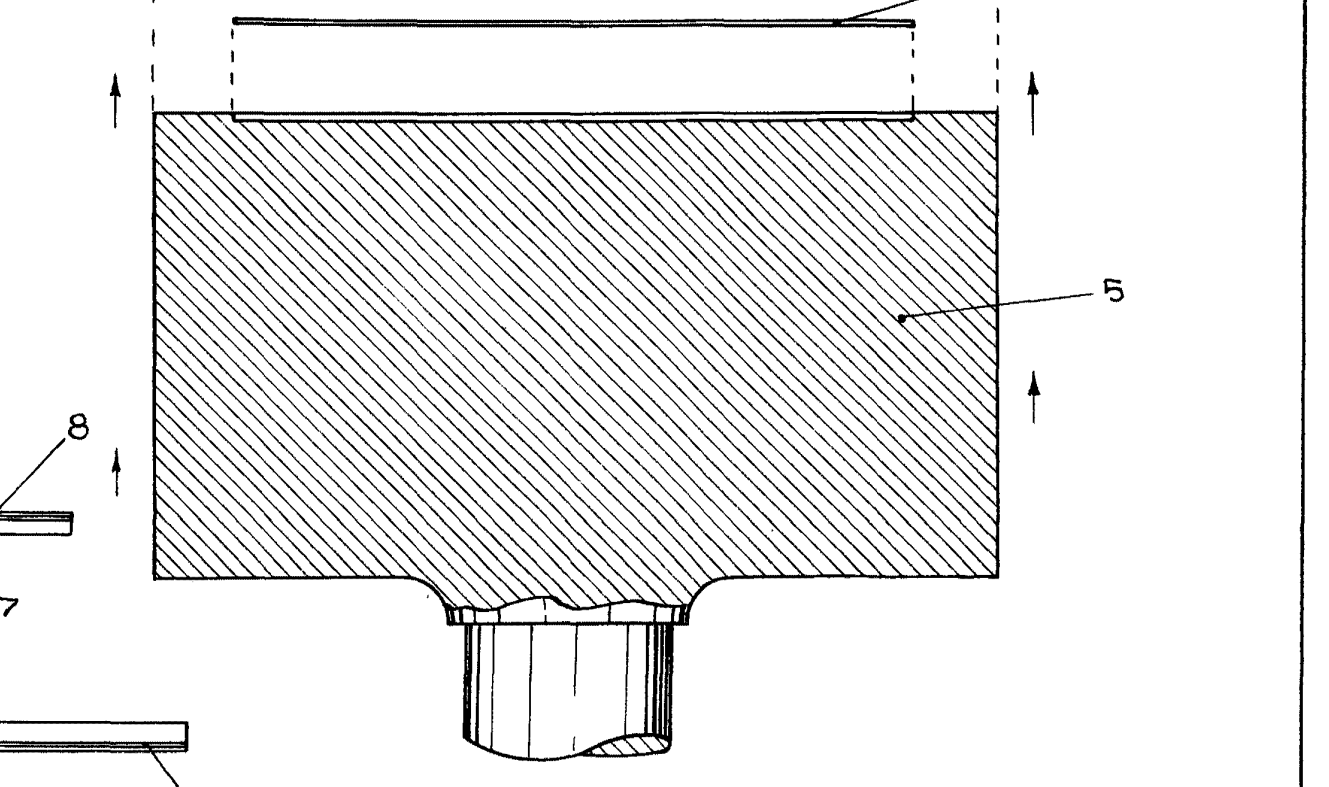
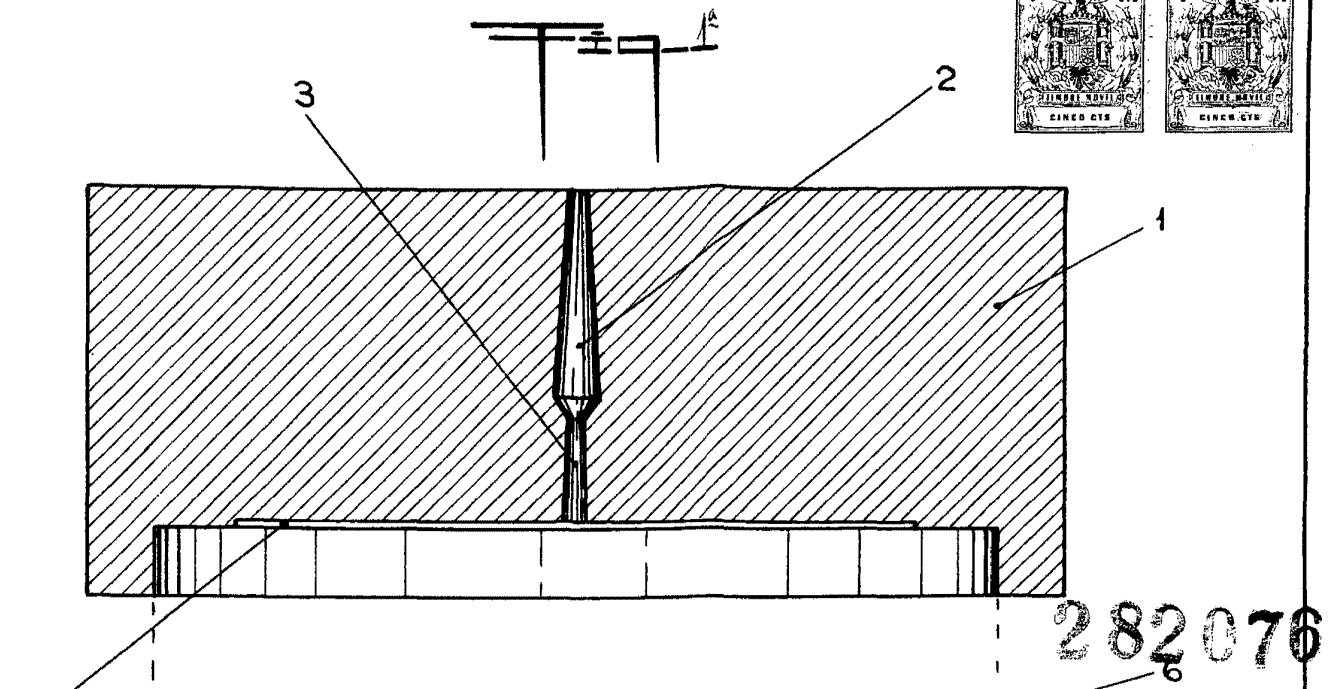
5.-

Todo ello, conforme se describe y reivindi-
ca en la presente memoria que consta de NUEVE ho-
jas escritas a máquina por una sola de sus caras
y dibujos que la ilustran.

Madrid, 31 de Octubre de 1.962

E. GONZALEZ VACAS
P.P.





MADRID 31 OCTUBRE DE 1962

P.A.

E. GONZALEZ VACAS