



284 140

MEMORIA                    DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de Doña Maria Luisa MENENDEZ Fernández, de nacionalidad española, residente en MADRID - Tutor, 51,

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE MOLDES PARA FABRICACION DE CALICES DESTINADOS A LAS FLORES ARTIFICIALES DE PLASTICO".

=====

La presente invención se refiere a ciertos perfeccionamientos introducidos en la construcción de moldes para obtener los cálices de las flores artificiales que han de presentar un aspecto cerrado en su montaje.



284140

5           La esencialidad de la invención radica en la  
creación de un cuerpo central formado por dos partes com-  
plementarias entre las que se determina el cáliz, presen-  
tando una de estas partes y en su centro, un alojamiento  
para un extractor que al tiempo moldea el fondo del mis-  
10 mo cáliz. Este elemento así logrado, queda incorporado -  
en un cuerpo envolvente que permitirá finalmente la su-  
jeción en la máquina de inyección o moldeo.

Una característica de los perfeccionamientos  
de referencia, consiste en una aguja coaxial al elemen-  
15 to de extracción que determina el orificio de paso de los  
elementos de montaje de la flor, al tiempo que la provi-  
sión de una pluralidad de toberas que permiten la apor-  
tación del material de conformación precisamente por la  
parte central de los elementos que forman el cáliz y en  
20 la parte que ha de quedar en la superficie interna, de  
manera que desaparecen totalmente las señales de la in-  
yección.

En la invención, la parte considerada como macho  
en el molde, precisamente por su mayor relieve proyecta-  
25 do, es la que presenta el cuerpo de extracción, de mane-  
ra que en la apertura y enfriamiento, que pudiera deter-  
minar retenciones, la expulsión se efectue siempre con -  
gran sencillez. Por el contrario, las boquillas de carga  
para el molde se prevén en la parte hembra del molde, pa-  
30 ra que una vez extraído el producto, este puede ser inver-  
tido para alcanzar el cierre previsto simplemente por la  
tensión elástica del material de formación.

Los perfeccionamientos que se preconizan tienen



284140

35 por objeto alcanzar una reducción notable en el costo -  
adquisitivo de estos moldes y los cuales naturalmente re-  
percuten sobre las mismas flores artificiales que se pre-  
tenden. Esta reducción de costo del molde se comprende -  
fácilmente, ya que debido a las grandes presiones preci-  
sas para el cierre de molde y la inyección del material  
40 plastificado, exigen forzosamente el empleo de materia-  
les, acero, de excepcional calidad y por tanto de alto  
costo. Por otra parte, las grandes dimensiones de los -  
platos de cierre de las máquinas empleados, determinan  
que la cantidad de material de alto precio aumente en pro-  
45 porción, con el agravante de que estas grandes piezas han  
de ser talladas manualmente en la casi totalidad de sus -  
superficies activas, cuando por el contrario, al realizar  
los moldes de acuerdo con los perfeccionamientos, el tama-  
ño de la pieza disminuye notablemente, por lo que gran -  
50 parte de las operaciones pueden ser realizadas en máqui-  
nas herramientas de gran rapidez de funcionamiento, ya que  
la pieza central y activa es posteriormente provista de -  
los elementos laterales que permiten su fijación en los  
platos de la máquina de moldeo.

55 A continuación se hará una detallada descrip-  
ción de los aludidos perfeccionamientos con referencia a  
los planos que se acompañan, en los cuales se representa,  
a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma pre-  
ferente de realización susceptible de todas aquellas mo-  
60 dificaciones de detalle que no alteren fundamentalmente -  
sus características esenciales.

En dichos dibujos:



284140

En la fig. 1ª, una sección de alzado del conjunto del molde cerrado.

65 En la fig. 2ª, un detalle de despiece del cuerpo extractor y de su aguja interna para la realización del orificio central.

Según queda representado en los dibujos, la parte activa del molde se forma por las piezas (1) y (2) de las que la primera se considera y denomina como hembra en  
70 tanto que la segunda es el macho.

En la parte central de la pieza macho (2) del molde se dispone un cuerpo de extracción (3) taladrado axialmente y por cuyo taladro discurre un punzón (4) que  
75 llega a penetrar en la pieza hembra (1) de manera que su propio volumen determina el núcleo preciso para la conformación de un orificio en la parte central del cáliz - a obtener por el que discurren los elementos de fijación y montaje del conjunto, de la flor que se pretende.

80 Por otra parte, la unidad de molde lograda por la pieza hembra (1) y la denominada macho (2) quedan envueltas en un enmarcamiento que abarca la totalidad de la superficie de los platos de la máquina de moldeo a que - quedan destinados, formandose este enmarcamiento por dos  
85 piezas complementarias (5) y (6) que retienen por cualquier medio de ajuste conocido a las piezas activas y que como consecuencia del trabajo secundario que desempeñan, ya que solamente intervienen en la fijación sin recibir directamente las presiones de cierre e inyección, pueden  
90 perfectamente ser realizadas en materiales de resistencia reducida respecto a las dichas piezas (1) y (2).



284140

95 Por su parte, la pieza hembra (1) presenta unas boquillas (7) que comunican directamente con el contenedor de la máquina en que se acoplen para la inyección del material plastificado al interior del molde que queda descrito.

100 Las formas, materiales y dimensiones, podrán ser variables, y en general, cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no altere, cambien o modifique la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta Memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

105 La inventora se reserva el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por aquellas mejoras o perfeccionamientos que pudiera aconsejar la práctica.

N O T A

110 Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención, y la manera en que la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las que ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita.

115 1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de moldes para fabricación de cálices destinados a las flo-

284140



res artificiales de materiales plásticos, del tipo que comprende una pieza macho y otra hembra que se enfrentan en el cierre de los platos de la máquina de moldeo por inyección, caracterizados por la realización de los cuerpos activos en prismas de sección recta que abarca exclusivamente el area que circunscribe a los bordes extremos del elemento a obtener y enmarcados y retenidos estos cuerpos mediante bastidores resistentes que abarcan la totalidad de la superficie de sujeción de los platos de cierre de la máquina indicada.

2<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la construcción de moldes para fabricación de cálices destinados a las flores artificiales de materiales plásticos, según la reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizados por dotar a la pieza denominada macho por su mayor relieve proyectado, de un cuerpo central y axial respecto al conjunto y su desplazamiento, con movimiento de extracción, del mismo tipo y cuya cara ocidente con el hueco del molde determina precisamente el fondo del cáliz a realizar.

3<sup>a</sup>.- Perfeccionamientos en la construcción de moldes para fabricación de cálices destinados a las flores artificiales de materiales plásticos, según las reivindicaciones 1<sup>a</sup> y 2<sup>a</sup>, caracterizados porque la pieza central de expulsión alojada en la parte macho del molde queda provista de una aguja coaxial que se prolonga en el frente de la cara activa del expulsador y se aloja en un taladro dispuesto al efecto en la parte oponente de la pieza hembra, en la cual se disponen unas boquillas de entrada del material plastificado en comunicación con el



284140

contenedor de la máquina, desembocando en la zonas centrales de los elementos diferenciados que forman los cálices.

4<sup>a</sup>.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE  
150 MOLDES PARA FABRICACIÓN DE CÁLICES DESTINADOS A LAS FLO-  
RES ARTIFICIALES DE MATERIALES PLÁSTICOS".

---

Según quedan sustancialmente descritos y reivindicados en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 14 de Enero de 1.963.

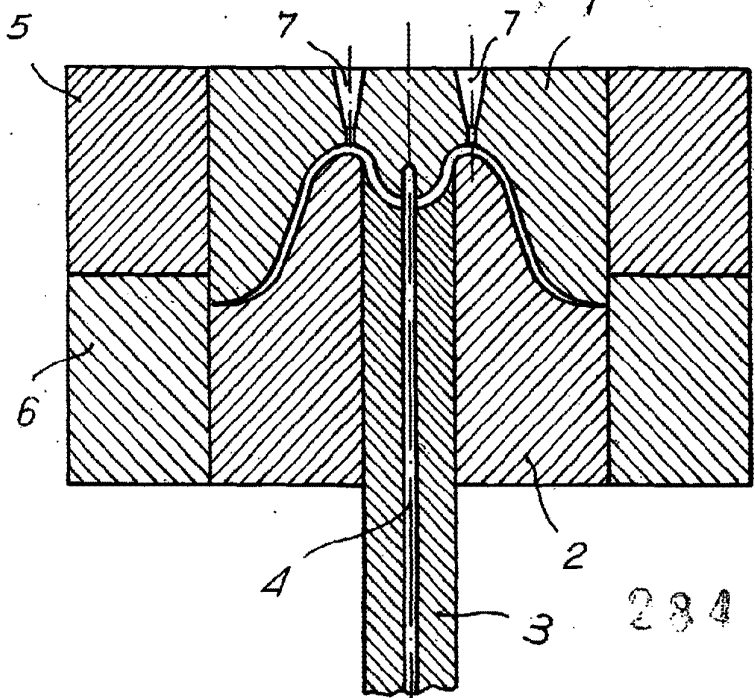
P. A.

*Montesinos y Cía*  
*Sa.*

284140

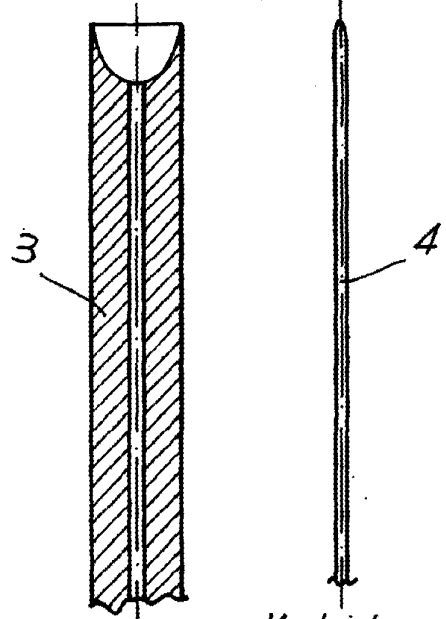


FIG. 1



284140

FIG. 2



ESCALA VARIABLE.

Madrid.

*Maria Luisa Menendez Fernandez*  
1910