

MP/.

28 5357.



- 1 - 285357

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Introducción
por diez años en España,
a favor de

D. Carlos PEREZ PEÑALVA

- de nacionalidad española -

residente en

M A D R I D

Serrano nº 12

por:

“ SISTEMA Y DISPOSITIVO NORMALIZADO PARA EL MOLDEO DE PIEZAS ”

- 2 -
285357



La presente patente de introducción se refiere a un sistema y dispositivo normalizado para el moldeo de piezas, que tienen la interesante y útil ventaja de que, si se dispone del dispositivo en sí o carcasa, para la colocación de los moldes y contramoldes, para cambiar el tipo de piezas a moldear, solo es necesario disponer de las piezas intercambiables necesarias, con ahorro de lo que supondría tener que contar con nuevas carcasas, así como con sus guías, resortes, topes y demás elementos de acoplamiento entre ellas, en las condiciones necesarias para el perfecto moldeo.

El sistema de dispositivo o soporte a que nos referimos, está caracterizado por el tipo de carcasas, los diámetros de las partes móviles que las mismas puedan recibir, y el número de estas partes acoplables en ellas, es decir, el número de posiciones posibles.

Así por ejemplo: un tipo de carcasa puede recibir 16 piezas móviles de 25 mm., de diámetro, 9 de 32, y 4 de 42 ó 50; otro tipo mucho mayor de carcasa, puede servir para 100 posiciones de piezas móviles de 25 mm., 64 de 32, 36 de 42, 25 de 50, 16 de 60, 9 de 85 y 4 de 130.

En el sistema a que correspondieran esos dos tipos extremos de carcasas, para tener los diámetros comprendidos entre 25 y 130 mm., constaría de cuatro tamaños distintos de carcasa y siete tipos de piezas intercambiables, de los diámetros indicados 25, 32, 42, 50, 60, 85 y 130.



Todo lo anterior, naturalmente, con independencia de que en cada caso los moldes y contramoldes tengan las formas que correspondan a las piezas que se deseen obtener.

5 El sistema indicado permite presupuestar con suma facilidad al proyectista: en función del número de posiciones y diámetros de las piezas a fabricar, elegirá el tipo de carcasa más conveniente. En el ejemplo antes expuesto, la carcasa de mayor tamaño es la indicada para 36 posiciones y diámetro 42.

10 Por lo que se refiere al dispositivo en sí, consta de una base y una tapa articuladas, en las que van practicados los alojamientos para los vástagos de los moldes y contramoldes, cuyos alojamientos son las posiciones antes mencionadas. La base lleva dos asas: una en la parte anterior, y otra entre las citadas articulaciones y la tapa solo una en su frente.

15 Además, la base presenta: en la proximidad de sus esquinas, piezas troncocónicas, que se corresponden con alojamientos de la tapa; resortes de apoyo, que rodean tornillos guías, cuyas cabezas tienen también sus alojamientos en dicha tapa; y entre ese juego de elementos, tacos paralelepípedicos rectangulares, que sirven de tope a la tapa, asegurando entre las guías los resortes y los topes, el perfecto enfrentamiento y coincidencia de los moldes y contramoldes.

20

25 Para mayor claridad concretaremos las características del dispositivo que se reivindica, con referencia a las adjuntas figuras, que corresponden únicamente a una forma de ejecución,



5 sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización con el fin indicado, ya que la forma, dimensiones y materiales con los cuales se fabriquen sus piezas, serán en cada caso los que se estimen pertinentes para la aplicación concreta de que se trate, sin que tales variaciones, así como las que se hagan en detalles de presentación u organización, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que los dispositivos normalizados para el moldeo de piezas, que se fabriquen dentro de la idea general reseñada, con cualquiera de esas modificaciones, 10 no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

La fig. 1 muestra la vista en alzado longitudinal de un soporte normalizado para el moldeo de piezas, establecido de acuerdo con lo que se reivindica.

15 La fig. 2 presenta la proyección en planta del mismo cerrado, visto por la parte superior.

La fig. 3, en representación análoga y escala mayor, se refiere al soporte desprovisto de su tapa o parte superior, para dejar ver la disposición de la parte inferior.

20 La fig. 4 detalla la vista del soporte cerrado, obtenida al seccionarle según indica el plano A-B en la fig. 2.

La fig. 5 representa la sección que se indica en C-D sobre la fig. 3.

25 La fig. 6, en sección en alzado y planta, corresponde a una pieza obtenida con un molde montado en el soporte a que nos



285357

referimos.

La fig. 7 ilustra en perspectiva el dispositivo que se reivindica abierto.

5 Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles del dispositivo representado, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción del mismo es como sigue:

10 El soporte está constituido por la base 9 (fig. 7), provista de las asas posterior 1 y anterior 16, cuya base, a uno y otro lado de dichas asas 1, se prolongan en los salientes 6 (figs. 1 á 5) en los que van montadas las piezas fijas 2, que, mediante los tornillos 5, introducidos en los alojamientos 4, se articulan a las piezas 3, que a su vez son solidarias de los salientes 7 (fig. 2) de la tapa 8, en la que va dispuesta otra asa 16, igual que la de la base.

15 En dicha base 8 y tapa 9, van practicados los orificios 26 (fig. 5), para los vástagos 27, de los moldes 30 y contramolde 28, que, respectivamente, llevan los vaciados 31 y 29, que moldean la pieza que en cada caso se desee, como por ejemplo, en la forma de ejecución representada, el anillo 32-33 (fig. 6) que tienen el hueco central 34. La perfección del soporte normalizado que se reivindica, estriba, como se ha indicado, en la perfecta coincidencia entre los moldes y contramoldes, lo cual queda asegurado por la organización que a continuación se detalla.

20 En la base 9, mediante los tornillos 18, que alojan sus

25



5 cabezas 24 en 25, van fijadas las piezas cónicas 12 (fig. 4), que se corresponden con las piezas 11-17 montadas en la tapa 8, y que presentan el hueco correspondiente a dichas piezas de ajuste, entre las dos partes articuladas del soporte, que aseguran la perfecta coincidencia entre los moldes 30 y los contramoldes 28 (fig. 5).

10 Además, la base 9 lleva montados los resortes de compresión 15, provistos en sus extremos superiores de las arandelas 13 de apoyo de la tapa 8, cuyo descenso está limitado por los tacos 10, montados en el centro de los cuatro lados de la repetida base, mediante los tornillos 21 (fig. 5), que entran en los alojamientos 20 (figs. 3 y 4). Los resortes 15 y arandela 13 están guiados por los vástagos 14, de los tornillos 22, fijados en dicha base, cuyos vástagos presentan las cabezas 19, que sirven de tope a las referidas arandelas 13, y, al cerrarse la tapa 8, entran en los alojamientos 23, completando la seguridad de coincidencia entre los moldes y contramoldes.

15 Detalles complementarios de la descripción que antecede son los siguientes: la carcasa o bastidor se construirá de material indeformable, para la presión y temperatura a que en 20 la aplicación del dispositivo debe sometersele; los tacos 10 constituyen unas almohadillas que absorben las sobrecargas, protegiendo las cavidades de los moldes y sus punzones; las bisagras de articulación del bastidor y su tapa, están provistas de resortes de apriete; y las piezas que constituyen la articulación estarán realizadas con la precisión y tratamiento térmico requeridos, para la exactitud de ajuste entre las dos partes que forman el dispositivo.



285357

N O T A.-

La presente patente de introducción, comprende las siguientes reivindicaciones:

5 1.- Sistema y dispositivo normalizado para el moldeo de piezas, caracterizados porque el sistema comprende: los moldes y contramoldes, correspondientes a los distintos posibles diámetros de la pieza o elemento a fabricar, provistos todos de vástagos-punzones de acoplamiento iguales, que, como elementos móviles intercambiables, se utilizarán montados en un número mucho
10 menor de carcasas, bastidor y tapa, aptos para recibir series parciales de esos elementos móviles, en número mayor o menor, según sean de diámetro próximo al menor o mayor de los acoplables a cada carcasa.

15 2.- Sistema y dispositivo según lo reivindicado en el punto anterior, caracterizados porque el dispositivo, consta de una base y una tapa articuladas, en las que respectivamente van practicados los alojamientos para los vástagos de los moldes y contramoldes; cuya base presenta: en la proximidad de sus esquinas, piezas troncocónicas, que se corresponden con alojamientos
20 de la tapa; resortes de apoyo, que rodean tornillos guías, cuyas cabezas tienen también sus alojamientos en dicha tapa; y, entre ese juego de elementos, tacos elásticos paralelepípedicos rectangulares, que sirven de tope a la tapa; cuya disposición se complementa con dos asas, dispuestas una en la parte anterior y otra
25 en la posterior del bastidor, y una tercera montada en el frente de la tapa.

- 8 - 285357



3.- Sistema y dispositivo normalizado para el molde de piezas;

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta dicha memoria de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 22 de Febrero de 1963.

CARLOS ROEB

[Handwritten signature]

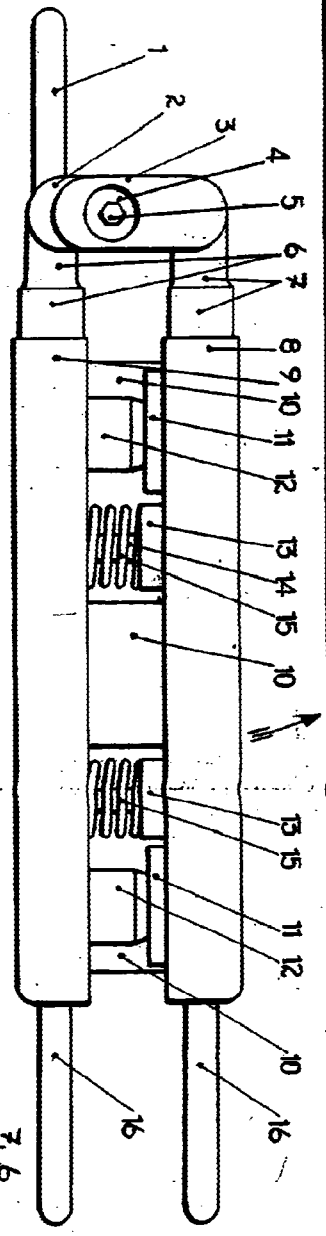


FIG. 1



285357

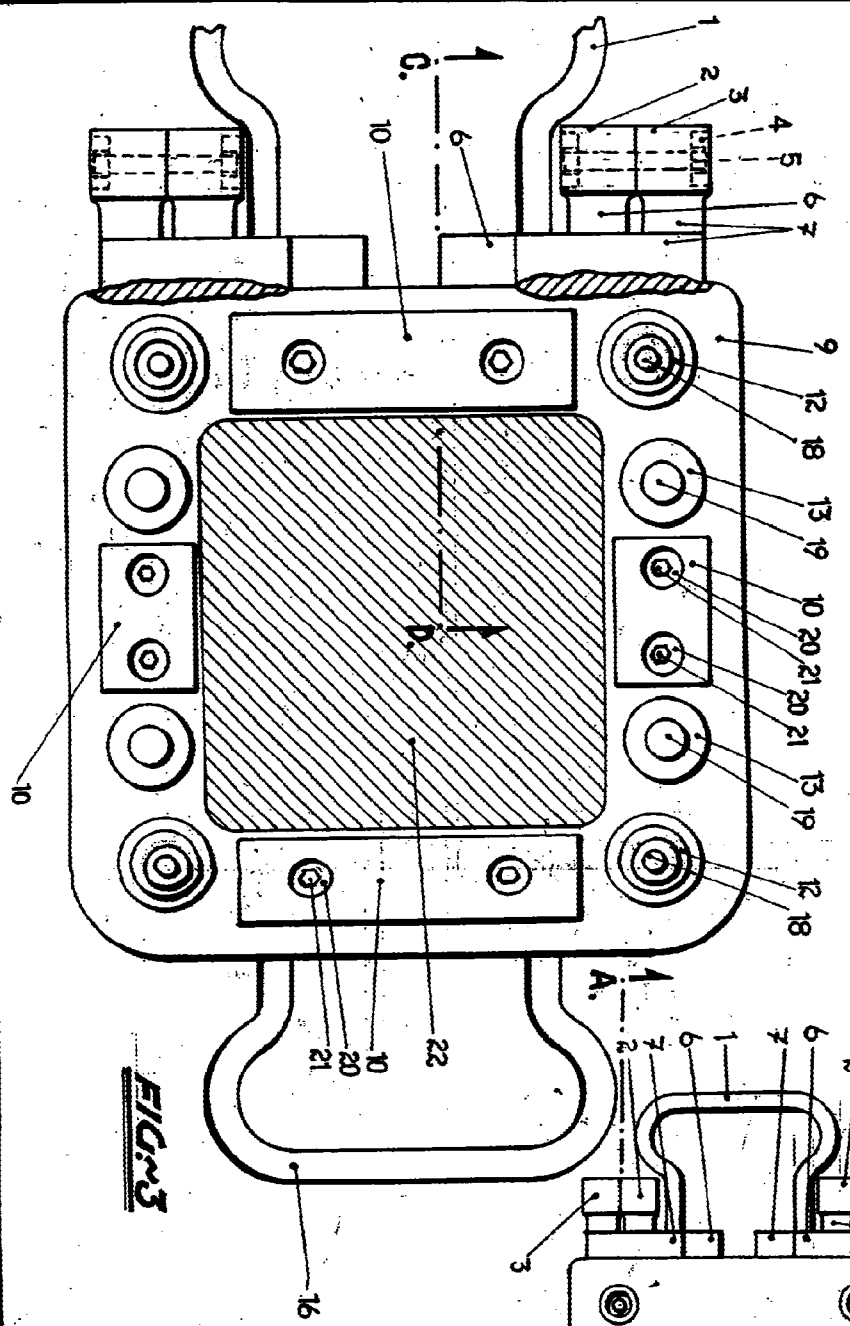



FIG. 2

FIG. 3

ESQUEMA DE FIG. 3


 CARLOS ROSAS

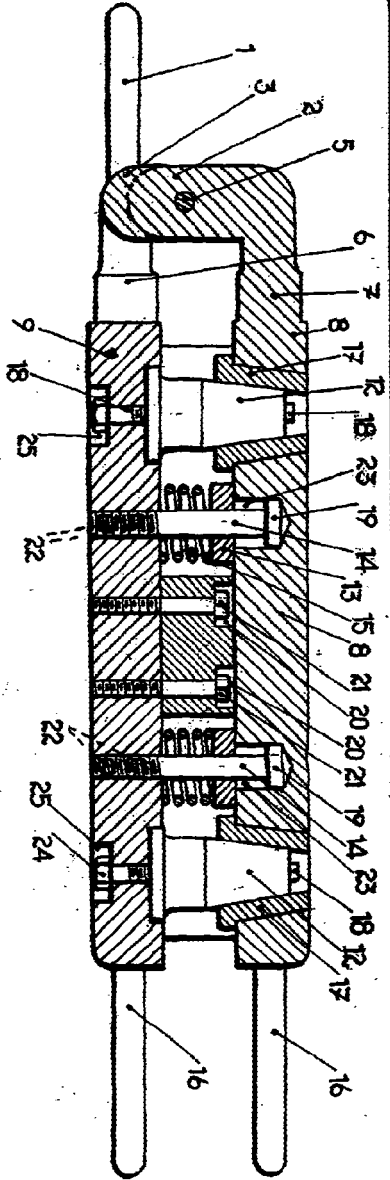


FIG. 4

285357

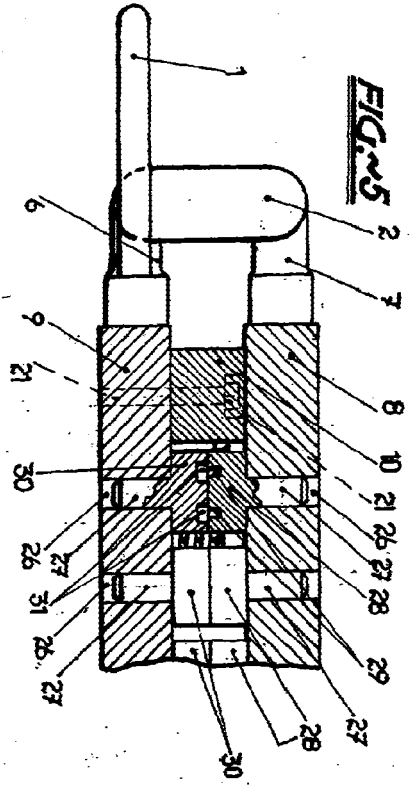


FIG. 5

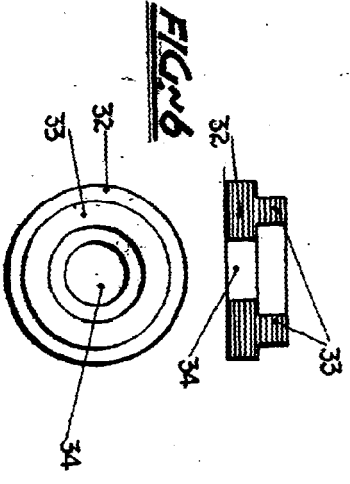


FIG. 6

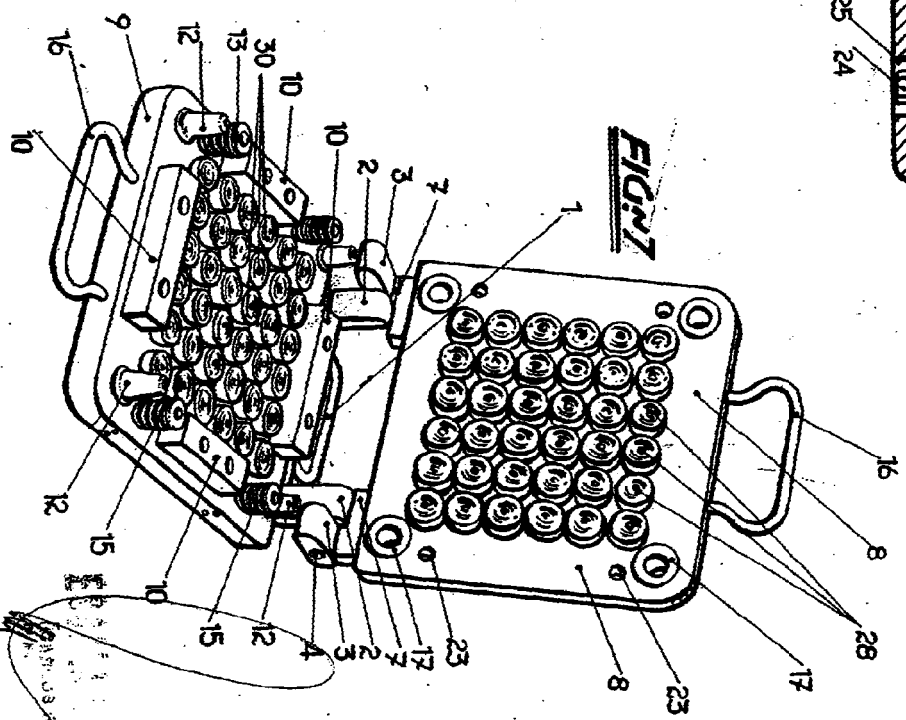


FIG. 7

PATENT OFFICE
 U.S. DEPARTMENT OF COMMERCE
 WASHINGTON, D.C.