



285 840

*Memoria Descriptiva*

*para*

una patente de INVENCION por 20 años,

*a favor de*

la firma J. F. WERZ Jr. KG  
-soc. alemana-

*residente en*

Oberstenfeld bei Stuttgart -Alemania-

*por:*

-Procedimiento para la fabricacion de partes prensadas moldeadas y mejoras en la construccion de herramientas de prensa para la ejecucion del procedimiento..-



N o t a.

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

1.- Procedimiento para la fabricacion de partes prensadas moldeadas revestidas y sin revestir y de cuerpos prensados previamente con cavidades a modo de herraduras con angulos y cantos preferentemente reforzados, de materias fibrosas organicas trituradas provistas de un medio de trabazon endurecible al calor, caracterizado porque el material vaciable suelto que esta vertido en un molde de prensa abierto correspondientemente segun la deseada forma definitiva y condensacion de las partes a prensar, se comprime para formar una parte prensada, alrededor de una protuberancia correspondiente a la cavidad a modo de ranura, de una estampa lateral, movable en la direccion de la presion de apriete, preferentemente apoyada de modo muelleante, por medio de una estampa superior movil que comprime el material vertido sobre una parte inferior de herramienta fija bajo accion de calor o en frio, de modo que despues de la terminacion de la fase de prensado la protuberancia de la estampa lateral movil extraiga en la parte prensada la cavidad a modo de ranura, en lo que el material vaciado se condensa mas alrededor de la protuberancia y en que a eleccion la parte prensada o el cuerpo previo prensado simultaneamente o en una subsiguiente fase de prensado, en la misma o en una herramienta correspondiente, en la zona de la cavidad a modo de ranura, pueda revestirse



1963

con un papel impregnado de resina artificial o con otro material.

2.- Mejoras en la construcción de herramientas de prensa para la ejecución del procedimiento según la reivindicación 1, caracterizadas porque la herramienta se compone de una parte inferior fija, de una parte superior móvil, de una estampa lateral móvil preferentemente apoyada de modo muelleante, esta constituida por una protuberancia y de un listón guizador destinado para la parte lateral móvil, estando dispuesta de tal modo que en estado abierto, el material vaciable suelto puede ser recibido en la herramienta de acuerdo con la densación de formas deseada para la parte prensada, en vaciado plano y porque en el curso del prensado la parte superior móvil se propaga primeramente sobre el material vaciado y después sobre la estampa lateral móvil hasta que la misma se aplica sobre la estampa lateral y está a su vez sobre la parte de herramienta inferior de tal modo que al cerrarse la herramienta, limitada por las diferentes partes de la misma, se produzca una oquedad correspondiente a la parte prensada deseada, en lo que después de la apertura de la prensa la estampa lateral retorna a su posición básica por su apoyo muelleante, lo que posibilita una fácil extracción de la parte prensada.

3.- Procedimiento para la fabricación de partes prensadas moldeadas y mejoras en la construcción de herramientas de prensa para la ejecución del procedimiento.



Segun se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

La cual consta de 4 hojas, foliadas y escritas a maquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 8 MAR. 1963

CARLOS ROEB