

64 MA



287689

287689

PATENTE DE INVENCION

Que por veinte años para España y sus posesiones de so-
licita, a favor de D. Vicente Gómez Saez, de nacionali-
dad española, domiciliado en Valencia (España), Chiva 37
por: "PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE PIEZAS MOLDEADAS Y
ELASTICAMENTE CERRADAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere, como su enuncia-
do indica, a un nuevo procedimiento para la obtención de
piezas moldeadas que han de disponer de una tensión de
cierre, con una cierta elasticidad, y que se moldean pre-
ferentemente en materias termo-plásticas.

287389



En diversidad de aplicaciones de las piezas moldeadas, estas han de presentar un grado de cierre que solamente es posible alcanzar mediante la fabricación en moldes de compleja estructura que encarecen totalmente el costo del artículo final, tanto por el mismo precio del molde, como por las operaciones necesarias para las aperturas, cierres y extracciones de los mismos de los productos alcanzados, dado que los angulos de resbalamiento entre las diferentes superficies de los mismos siempre han de disponer de inclinaciones de salida que permitan la extracción sin destrucción de los artículos obtenidos .

Por otra parte, cuando ha sido precisa la obtención de cuerpos dotados naturalmente hacia el cierre por elasticidad, se recurre a la superposición de piezas de diferentes obtenciones, para que en el conjunto, alcancen el efecto deseado.

La invención se refiere especialmente a aquellas piezas moldeadas en material termoplástico que determinan en la conjunción, artículos tales que flores artificiales y más especialmente a las mismas que representan elementos cerrados,

287689



tales que capullos de rosa, tulipanes y otras semejantes, sin que esta utilización sea limitativa, ya que los artículos moldeados en materiales termoplásticos alcanzar cada día mayor extensión.

30

La esencialidad de la invención radica en la creación de un cuerpo copular mediante moldeo directo, que posteriormente experimenta una inversión de forma previa a la colocación en el dispositivo o elemento que trate de ser alcanzado de manera que esta misma inversión de forma lleva consigo una tensión elástica del material moldeado siempre en materias semirígidas, para que la parte exterior proporcione el mismo cierre que se busca.

35

40

Debido a la anterior circunstancia, los moldes de obtención disponen siempre de angulaciones que permiten el escape del material sin arrastre en la apertura, por lo que las presiones empleadas en las máquinas en esta operación es prácticamente despreciable, a la vez que se reduce prácticamente a cero el número de piezas que han de ser deshechadas. Por otra parte, la elasticidad de cierre que llega a alcanzarse, determina el hecho de que

45

287389



las piezas comprendidas y abarcadas se cierran asimismo por la elasticidad impartida exteriormente, de manera que el efecto logrado siempre alcanza un grado de perfección totalmente imposible de alcanzar por procedimientos constructivos destinados al mismo fin y empleados actualmente en la industria.

La esencialidad de la invención trata precisamente de la obtención de piezas que posteriormente al desmoldeo experimentan un volteo en su estructura, de manera que la parte que quedaba, a la salida del moldeo, en la parte interna, se presenta posteriormente en la exterior, con lo que la lógica reducción de la sección útil exterior, tensiona elásticamente sobre la totalidad de la materia que interviene, ocasionando el efecto de cierre elástico que se busca.

En la aplicación de estos procedimientos en la construcción de flores artificiales, se llega a alcanzar un efecto decorativo de cierre en forma de capullo, precisamente por la tensión elástica de los elementos integrantes alcanzados de la manera que queda descrita, y que se apli-

287389



70

can especialmente a las piezas exteriores a las que forman el cáliz, de forma que esta misma pieza, que tiende, por las circunstancias anteriores, al cierre por elasticidad, arrastra consigo a las hojas de corolas y elementos accesorios que integran la totalidad de la flor.

Naturalmente, la invención se aplicará a diversidad de empleos en los que se utilizan elementos moldeados que han de disponer del mismo grado de cierre, sin que sea privativa la construcción de flores artificiales.

75

La invención que ocasiona el tensionado elástico se alcanza generalmente mediante medios manuales, debido a que la resistencia del material no llega a precisar el empleo de mecanismos de gran fuerza y precisamente porque los tamaños de los elementos en tratamiento son de reducidas dimensiones, lo cual facilita la operación para ser alcanzada por cualquier operario no especializado.

80

85

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera en que la misma puede ser llevada a la práctica, se hace constar que en la realización de la misma podrán ser variables los materiales, formas

287389



90 y dimensiones, y en general, cualquier detalle accesorio o secundarios siempre que ello no altere, cambie ni modifique la esencialidad propuesta, y de la misma forma las máquinas y utensilios empleados en el logro del producto industrial.

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

95 El inventor se reserva el derecho de obtención de los oportunos certificados de adición por aquellas mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

N O T A

100 La PATENTE DE INVENCION que se solicita, deberá recaer precisamente sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones.

105 1ª.- "PROCEDIMIENTOS DE OBTENCION DE PIEZAS MOLDEADAS Y ELASTICAMENTE CERRADAS", esencialmente caracterizado por la obtención de las mismas piezas en moldes de angulación abierta que evita el arrastre de material en la

287389



110 apertura consiguiente, cuyas piezas son posteriormente
sometidas a un tratamiento de reversión de forma, de
manera tal que la parte que ha quedado en contacto con
la parte macho del molde y por tanto en la zona interna
de la forma alcanzada, se manifiesta exteriormente y
comprendiendo en comprensión a la superficie que se pre-
sentaba en el desmoldeo en la parte exterior, ocasionan-
do por la misma extensión forzada un efecto elástico que
se incrementa sobre el mismo que presenta el material
115 de formación.

2ª.-"PROCEDIMIENTO DE OBTENCIÓN DE PIEZAS MOLDEA-

DAS Y ELASTICAMENTE GERRADAS"

Según queda descrito y reivindicado en la presen-
te memoria descriptiva que consta de siete hojas folia-
das y mecanografiadas por una sola cara,
120

Madrid,

CARLOS BALLESTERO