



288500

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a la solicitud de una

.....
PATENTE DE INVENCION
.....

por veinte años en España, por " PERFECCIONAMIENTOS
EN CAJAS DE MOLDEO PARA PIEZAS CERAMICAS ",
.....
.....

a favor de

CERAMICA DOMINGUEZ DE LEVANTE, S.A. (CEDOLESA),
entidad española

domiciliado en VALENCIA, Gobernador Vijeo, nº 9
.....
.....

Inventor: D. Andrés Amorrích Ramiro, Ingeniero
Industrial, de nacionalidad española.-



La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva por ella solicitado, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1930.

Puede producirse el moldeo de una pieza cerámica proveyendo como parte fundamental del cuerpo del molde un marco de montantes ajustables por aprieto de un medio de ensambladura, o dos perfiles antagónicos integrantes de un marco en función de molde que se asienta sobre la platina de una prensa y aloja la masa térrea destinada a recibir la percusión del punzón prensil que determina la formación de la pieza. De hecho, el moldeo de los elementos cerámicos se lleva a cabo por un sistema secular que, intrínsecamente considerado, no incorpora sensibles beneficios a la explotación industrial y, específicamente, a la rápida elaboración de los resultantes cerámicos moldeados.

La invención preconiza unos perfeccionamientos en cajas de moldeo para piezas cerámicas. Y al efecto preconiza proveer en un cuerpo macho de molde en función de base elementos radialmente proyectados hacia arriba que presentan, además, un sector perimetral inferior ventajosamente rebajado, disponiendo a la vez en el aludido cuerpo de molde, y al menos en dos lados opuestos del mismo, encajes receptores de los lados correspondientes del cuerpo de molde en función de hembra.

Y constituye verdadera novedad producir en un cuerpo hembra de molde una perforación que ocupe una notable ex-



35 tensión ventajosamente central de su superficie, resguardando simultáneamente aquella perforación a ras de uno cualquiera de sus bordes, y específicamente a ras de su borde perimetral superior, mediante un cuerpo al que se ha dotado de un número de vaciados pasantes coincidentes con el perímetro de todos y cada uno de los elementos salientes del cuerpo macho del molde.

40 Otra característica del invento consiste en enfrentar los cuerpos de molde integrantes de la caja, de manera que los elementos salientes del cuerpo macho se inserten, sustancialmente por su sector más elevado, en una parte de la oquedad de los vaciados comunes al cuerpo hembra para constituir un cajeadado múltiple donde se aloja la tierra a moldear que recibe la percusión del plato de la prensa.

45 Propugna la invención enfrentar asimismo los cuerpos de moldeo integrantes de la caja de manera que, habiendo penetrado los elementos salientes del macho en parte de la oquedad de los vaciados comunes al cuerpo hembra, los encajes previstos en dos lados opuestos del propio macho queden subsidiariamente separados de los lados correspondientes del cuerpo hembra un espacio sustancial o aproximadamente igual al espesor de las piezas a moldear, para que la bajada del cuerpo hembra determine la penetración de los elementos salientes del cuerpo macho en toda la oquedad de los vaciados de aquella y la disposición de las piezas moldeadas sobre la superficie superior de la aludida caja.

55 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta se ha confeccionado, a título explicativo y sin carácter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización de los perfecciona

60



mientos que nos ocupan.

La figura 1.ª nos ofrece una perspectiva seccionada de la caja de moldeo obtenida según el invento. Como puede observarse en un cuerpo de macho de molde -1- en función de base se proveen elementos -2- radialmente proyectados hacia arriba que presentan un sector perimetral inferior -3- sustancialmente rebajado. Dicho cuerpo macho de molde -1- dispone, al menos en dos lados opuestos -4- y -5- de encajes -6- destinados a recibir a los lados correspondientes -7- y -8- del cuerpo de molde -9- en función de hembra.

La perforación central común a dicho cuerpo -9- de molde, se halla resguardada, según es de ver, a ras de su borde perimetral superior, por un cuerpo -10- al que se ha dotado de un número de vaciados -11- pasantes, coincidentes con el perímetro de todos y cada uno de los elementos -2- salientes del cuerpo macho del molde -1-. Dichos elementos salientes -2- se hallan anclados al cuerpo de molde -1- mediante prisioneros de referencia -12-, cuyas respectivas cabezas -13- se alojan en oquedades -14- previstas en la cara inferior del cuerpo -1- de molde, para evitar el contacto de las aludidas cabezas con la platina de la prensa.

Según es de ver, el enfrentamiento de los cuerpos -1- y -9- de molde, determina la penetración de los elementos salientes -2- del primero en parte de la oquedad de los vaciados -11- comunes a la superficie del segundo. Semejante disposición engendra, como puede apreciarse, un cajeadado donde se aloja la tierra destinada a recibir la percusión del plato de la prensa. Obsérvese cómo los encajes -6- destinados a recibir a los lados -7- y -8- del cuerpo -9- del molde, observan, respecto de dichos lados una separación sustancial



o aproximadamente igual a la profundidad de los vaciados -11- que determina el espesor de la pieza a moldear.

95 Finalmente, la figura 2.ª corresponde a una sección parcial de la caja de moldeo, una vez producida la bajada del cuerpo superior de la misma. En efecto, los elementos salientes -2- del cuerpo macho -1- del molde penetran, sustancialmente por su sector más elevado, en toda la
100 oquedad de los vaciados -11- comunes al cuerpo -9- para establecer la disposición de las piezas moldeadas -15- sobre la superficie superior de la caja. El rebaje perimetral que el sector inferior -3- de los elementos salientes -2- del cuerpo -1- presenta practicado se destina, específicamente, a facilitar el deslizamiento hacia abajo, sobre la propia superficie del cuerpo -1- del barro que ocasionalmente se
105 desprenda por el intersticio perimetral entre salientes -2- y vaciados -11- de los cuerpos de molde -1- y -9-.

110 Los perfeccionamientos descritos incorporan una serie de positivas ventajas al moldeo de piezas cerámicas. Revisten una característica sencillez de cualidades funcionales y, en suma, modifican las condiciones esenciales de los procedimientos conocidos para llevar a cabo esta fundamental faceta de la industria cerámica.

115 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es lo que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

120 En resumen: La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:



125

1.ª PERFECCIONAMIENTOS EN CAJAS DE MOLDEO PARA PIEZAS CERAMICAS, esencialmente caracterizados por preveer en un cuerpo macho de molde en función de base elementos radialmente proyectados hacia arriba que presentan, además, un sector perimetral inferior ventajosamente rebajado, disponiendo a la vez en el aludido cuerpo de molde, y en el menos dos lados opuestos del mismo, encajes receptores de los lados correspondientes del cuerpo del molde en función de hembra.

130

2.ª PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicación primera, esencialmente caracterizados por producir en un cuerpo hembra de molde una perforación que ocupe una notable extensión ventajosamente central de su superficie, resguardando simultáneamente aquella perforación a ras de uno cualquiera de sus bordes, y específicamente a ras de su borde perimetral superior, mediante un cuerpo al que se ha dotado de un número de vaciados pasantes coincidentes con el perímetro de todos y cada uno de los elementos salientes del cuerpo macho de molde.

135

140

3.ª PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicaciones anteriores, esencialmente caracterizados por enfrentar los cuerpos de molde integrantes de la caja, de manera que los elementos salientes del cuerpo macho se inserten, sustancialmente por su sector más elevado, en una parte de la oquedad de los vaciados comunes al cuerpo hembra para constituir un cajeadado múltiple donde se aloja la tierra a moldear que recibe la percusión del plato de la prensa.

145

150

4.ª PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicación anteriores, esencialmente caracterizados por enfrentar los cuerpos de moldeo integrantes de la caja, de manera que, habiendo penetrado los elementos salientes del macho en parte de



288569

155

la oquedad de los vaciados comunes al cuerpo hembra, los encajes previstos en dos lados opuestos del propio macho queden subsidiariamente separados de los lados correspondientes del cuerpo hembra un espacio sustancial o aproximadamente igual al espesor de la pieza a moldear, para que la bajada del cuerpo hembra determine la penetración de los elementos salientes del cuerpo macho en toda la oquedad de los vaciados de aquella y la disposición de las piezas moldeadas sobre la superficie superior de la aludida caja.

160

5.º Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, " PERFECCIONAMIENTOS EN CAJAS DE MOLDEO PARA PIEZAS CERAMICAS ".

165

Todotal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 30 de Mayo de 1963

ALFONSO UNGRIA

170

P.P.

288569



figura 1ª

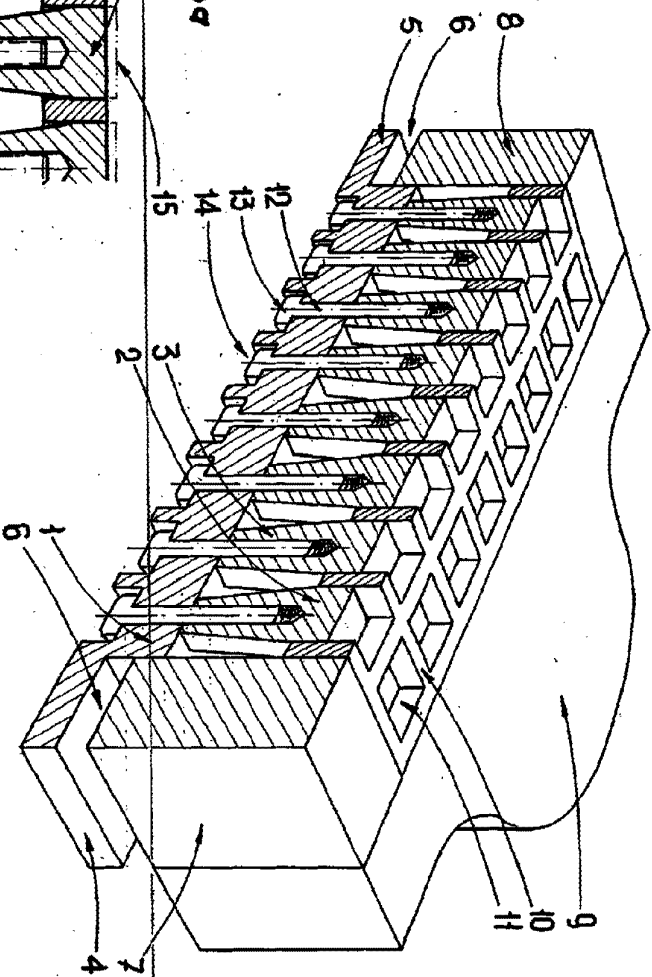
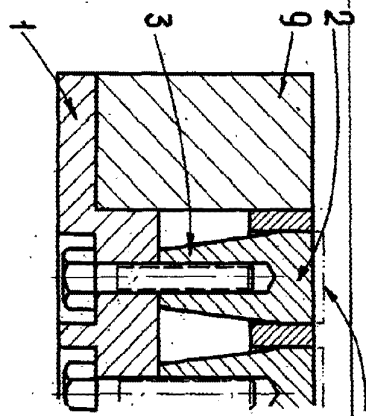


figura 2ª



ESCALA VARIABLE
Mod. 3ª de Mayo
ALONSO LUNORIA
de 1963

