



289997

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de Don Francisco GUILLAMÓN Navarro, de nacionalidad española, residente en ALICANTE calle Orión núm. 10,

por :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ARTÍCULOS LAMINARES CON DIVERSIDAD DE MOTIVOS, A PARTIR DE MOLDE UNIDO".

.....

La presente invención se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento de fabricación que permite la obtención de productos laminares, preferentemente en forma de planchas de goma o de otros materiales vulcanizados o vulcanizables, provistos, al menos en una de sus ca-



289997

ras, de motivos realizados diversos y a partir de un molde único que estructura el enmarcamiento del resultado industrial y al que se dota de inscripciones o dibujos adecuados al uso particular a que se destinen.

10 Son muy numerosos los artículos laminares de materiales vulcanizables o incluso polimerizables para utili-
zaciones concretas que se usan en diferentes industrias en las que una misma forma básica, ha de ser completada con alegorias, signos o leyendas particulares, correspondien-
15 tes a la identificación por parte del usuario, o para distribución propagandística, realizándose estos artículos en una sola factoría. Es sabido, por otra parte, que los mol-
des empleados en la fabricación de tales artículos, precisan del empleo de aceros especiales de alto costo y difícil
20 mecanización, por lo que resulta económicamente imposible la realización de series cortas o de número reducido de
ejemplares, siendo así que, en la práctica, lo único que varía en los artículos obtenidos son las inscripciones o
dibujos, ya que la forma exterior suele ser la misma dentro de los modelos de empleo más corriente.
25

 La anterior circunstancia se produce en multitud de artículos entre los que se pueden citar esterillas de aplicación a vehículos, protectores de salpicaduras de ruedas o faldillas de guardabarros, e infinidad de productos
30 para empleos industriales y domésticos. Este tipo de fabricados precisa de moldes aún mas complejos en los casos en que el material en tratamiento ha de presentar coloraciones de contraste entre el fondo, los enmarcamientos y especialmente las alegorias, signos o leyendas alusivas a
35 marcas o productos, de manera que incluso para series con-

289997



40 siderables, el solo costo de amortización de los moldes repercute considerablemente en el producto obtenido, de forma que su adquisición se restringe, creando un círculo vicioso entre el número de fabricación, el costo de los mismos y la venta alcanzada.

45 Precisamente por la circunstancia de que en cada aplicación de los productos laminares moldeados se presenta una configuración idéntica en la manifestación externa y las aplicaciones comunes de realce y enmarcamientos, se proporciona una gran facilidad para obtener estas configuraciones con un molde único y resistente, al que se adicionan medios que permiten la creación específica de cada tipo de fabrica-
50 do, y que en las series cortas o realizaciones individuales, se alcanzan en materiales de bajo costo y especialmente de fácil mecanización, ya que en ellos no se exige una resistencia exhaustiva mecánicamente y otro tanto ocurre con la inatacabilidad de los materiales integrantes por parte del cuerpo en tratamiento o por el procedimiento empleado y en el que sustancialmente interviene una aportación de calor.

55 La esencialidad de la invención que se preconiza, consiste en la creación de un molde resistente en materiales de alta calidad, en los que se disponen unos cajeados para el alojamiento de cuerpos de intercalación en cuyos cuerpos se practican, en negativo, las inscripciones o dibujos que
60 se consideren precisos o necesarios para cada uso, quedando estos cuerpos de intercalación ajustados en las paredes de los cajeados del molde y retenidos a los mismos por los procedimientos usuales de uniones amovibles, tales que tornillos que se calan por la parte exterior para afirmarse en el
65 cuerpo intercalado.

La anterior disposición permite que mediante la



289997

70 normalización de dimensiones en los alojamientos cajeados en el molde, se puede realizar cualquier cuerpo de intercalación siguiendo la misma medida normalizada sin necesidad de ajustes de control de prueba, por lo que el molde, puede estar produciendo mientras, en talleres auxiliares, se realizan diferentes tipos de matrices variables y que, en un momento determinado, son sencillamente intercambiadas con la simple extracción de los medios de retención, 75 tornillos o semejantes, a la vez que para la salida del cuerpo anteriormente empleado se usa un extractor que acciona a través de perforaciones pasantes de la pared de la estructura del molde.

80 Conforme a lo expuesto, es perfectamente posible la fabricación de cualquier elemento, y como ejemplo ilustrativo se hace mención a planchas de goma del tipo protector de guardabarros en los que con un mismo enmarcamiento y normalización de medidas y dibujos o relieves de orientación para la circulación se llega a la variación 85 de las inscripciones características de la marca del vehículo en que se acople, o bien de la firma que realiza el acoplamiento en el anterior y generalmente a consecuencia de una transformación o reparación del mismo.

90 Según queda sucintamente indicado, se comprende que en el cuerpo resistente del molde, el número de alojamientos previsto puede ser variable y siempre con la particularidad de que en el caso de fabricaciones sin fines publicitarios, se cubren mediante simples placas de superficie activa lisa, de manera que enrasa con las del mismo 95 molde, o por el contrario, se dotan de motivos decorativos.

Todo lo anterior, conduce, como se ha indicado, a un abaratamiento del producto final, destinado a ampliar



289997

100 el ámbito de uso por la mayor facilidad de adquisición, y que al alcanzar determinados límites, entra en el alcance del obsequio, con lo que sobre la mayor utilización, repercute favorablemente en la industria creadora.

105 Como ejemplo típico de fabricación con moldes dotados de piezas de intercalación, se señala el empleo de cuerpos de aluminio en los que mediante herramientas normales se alcanzan los grabados precisos en un tiempo limitado, siendo por otra parte este cuerpo de gran adaptación, lo que permite el ajuste perfecto en los cajeados en evitación de la formación de rebabas que pudieran desmerecer en el aspecto final del conjunto alcanzado.

110 Todo aquello que sea accesorio en la realización del procedimiento descrito, podrá ser objeto de modificaciones en las cuestiones de formas, dispositivos y máquinas utilizadas en la ejecución de la invención que deberán tomarse como de orden secundario, pudiéndose emplear aquellos que mejor convenga en tanto no alteren fundamentalmente las particularidades características.

115

N O T A :

La PATENTE DE INVENCION que se solicita deberé recaer precisamente sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

120 1ª.- Procedimiento de fabricación de artículos laminares den diversidad de motivos a partir de molde único, c a r a c t e r i z a d o por realizarse un cuerpo de material de alta resistencia integrante de la estructura del molde propiamente dicho en el cual se disponen unos ta
125 llados para el fabricado normalizado y unos cajeados sus-



289997

ceptibles de alojar piezas de intercalación provistas de unos grabados en negativo sobre los motivos particulares a cada tipo de aplicación de un mismo elemento laminar.

130 2ª.- Procedimiento de fabricación de artículos laminares con diversidad de motivos a partir de molde único, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de realizarse los cuerpos de intercalación en los cajeados del cuerpo resistente del molde, partiendo de materiales de fácil mecanizado y resistencia proporcionada al número de operaciones previstas.

135 3ª.- Procedimiento de fabricación de artículos laminares con diversidad de motivos a partir de molde único, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque los cuerpos de intercalación citados, se unen al molde base de manera amovible mediante calado posterior de medios de fijación apropiados, pudiéndose ejecutar en la misma pared del cuerpo resistente del molde unas perforaciones para paso de extractores de impulsión para la renovación de dichos cuerpos de intercalación.

145 4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE ARTICULOS LAMINARES CON DIVERSIDAD DE MOTIVOS A PARTIR DE MOLDE ÚNICO".

Todo según queda sustancialmente descrito y rei-



289997

vindicado en la presente memoria, que consta de siete ho-
jas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

MADRID, 15 de Julio de 1.963.

P. A.

M. Moreno S. de