



30 0358

MEMORIA DESCRIPTIVA

De la PATENTE DE INVENCION, que se solicita per
veinte años para España,

A favor de: Mr. Franco CERETTO, industrial

De nacionalidad italiana

Residente en Turín, Italia, via Gattico, 20

Por: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE FLORES DE
MATERIAL PLASTICO CON COROLAS SUPERPUESTAS Y MOLDES PARA
SU REALIZACION".

Reivindicano la prioridad de la Patente Italiana
num. PV. 7491/64 (24.190), de 4 de abril de 1964

De la que es inventor el solicitante.

- 1 En la fabricacion de las corolas de flores artificiales en materia plástica con molde, es necesario conferir un sobrante a la corola de pétalos para poderla extraer del molde.
- 5 Por esto no se pueden realizar de esta manera flores como, por ejemplo, tulipanes, capullos de rosa, cuyos pétalos se cierran de abajo arriba y cuya base de la flor resulta más ancha en la parte superior. Por otra parte, son ya conocidas los procedimientos de fabricacion y de moldeo de flores artificiales de materia plástica que subsanan
10 este inconveniente permitiendo realizar flores con pétalos



300358²

cerrades.

15 Según un procedimiento conocido, se crean en el interior de cada pétalo, o en su base, una o más nervaduras, e sobre espesor sobre las cuales se apoya, al proceder al montaje de la flor, una parte central de la misma, con el fin de producir el acercamiento de los pétalos, o bien se moldean corolas en una sola pieza dándoles un sobrante y efectuando un orificio central, que está en línea con la parte inferior de la corola; bien sea la base de otra corola, o el tallo central que puede, por ejemplo, constituir el pistilo de la flor. Las dimensiones de dicha base o de dicho tallo serán casi iguales a las del orificio de la corola, de manera que ésta se deforme provocando una tensión sobre las nervaduras, con objeto de cerrar los pétalos.

20

25

Otro procedimiento conocido permite fabricar corolas que tengan partes en forma de hueco o cavidad, y consiste en formar una corola en dos mitades, mediante un moldeo, y en volver a mano, o por medio de simples dispositivos conocidos, de forma que resulte los extremos de los pétalos unidos, al terminar la operación.

30

Tanto en el primero, como en el segundo procedimiento, el acercamiento de las puntas de los pétalos para formar capullos o flores artificiales de material plástico que requieran la parte más estrecha respecto a la inferior, se obtiene después del moldeo y la extracción del objeto del molde, bien manualmente o con el auxilio de simples dispositivos conocidos.

35

Constituye la presente invención un procedimiento de



300358

40 fabricación de flores de material plástico con corolas
sobrepuestas, cuya operación de vaciado de la parte central
de la corola a la cual se unen radialmente los pétalos,
está se obtiene con los mismos medios de moldeo a inyec-
ción después de efectuada la inyección y antes de la ex-
45 tracción de la corola del molde.

Esto es extremadamente interesante porque se eliminan
las operaciones de vaciado de la corola.

El procedimiento, según la invención, consiste en
inyectar con un molde a inyección dividido en dos partes,
50 las corolas de pétalos dispuestos en planos y unidos en el
centro por una ventosa, y separar una parte del molde, (la
destinada a formar la superficie externa de la corola de
la flor), hasta que un tope central dispuesto fuera del mol-
de proporcionando al extremo una pluralidad de puntales,
55 provocan la parcial expulsión de dicha superficie externa
de un cilindrito cóncavo, cuyo extremo contrasta sobre
la periferia de la base de la ventosa, a fin de producir
el vaciado de la parte central, y por lo tanto, de la co-
rola, para después, siguiendo el movimiento de dicha parte
60 móvil de molde, empujar otros puntales solidarios a un se-
gundo cilindrito situado coaxialmente en el interior del
primero, con objeto de provocar la salida y, en el auxi-
lio de este último, la expulsión de la corola.

El molde que permite la realización del procedimiento
65 citado es del tipo esencialmente constituido por una parte
fija y otra móvil, sobre cuyas superficies se sacan las
impresiones, respectivamente macho y hembra, que sirven
para la formación de una corola de pétalos y la parte fija



300358

- 4

70

presenta un orificio en el centro, que sirve de conducto de aducción del material inyectado, en correspondencia de cuyo orificio, en la parte móvil hay una cavidad destinada a recibir un cilindro corredizo con un extremo cónico, que sobresale de la impresión hembra, mientras en el otro extremo termina con una cabeza alojada dentro de una cavidad cilíndrica, a la cual están atornillados puntales que atraviesan una plancha fijada a la parte móvil y cuyos muelles de recuperación que lo circundan mantienen durante la inacción del molde la cabeza contra la plancha citada.

75

80

Al cilindrito corredizo se le produce una cavidad interna cilíndrica, en la cual se aloja también, corredizo, otro cilindrito con el extremo vuelto hacia la impresión hembra que sobresale de ella y forma la continuación del correspondiente extremo del cilindrito externo; mientras el otro extremo termina con un engrosamiento que está dentro de la cabeza y al cual están fijados otros puntales, circundados por muelles de recuperación de menor longitud que los otros; centralmente, la plancha de dicha parte móvil está atravesada por un perno que corre longitudinalmente a lo largo del cilindrito interno, y termina sobre la cara de la impresión hembra, formando el centro de los extremos de los dos cilindritos coaxiales destinados a formar la ventosa central de unión de los pétalos.

85

90

95

Para facilitar el vaciado de la muestra que no está aún bien fría, inmediatamente después de la inyección de la corola, el molde puede tener previstos punzones auxiliares, situados en correspondencia con los pétalos que



300358

entran en acción simultáneamente a los punzones más largos del cilindrito externo, con el fin de producir el apartamiento completo de los pétalos de la impresión hembra.

100

El dibujo adjunto ilustra, a título de ejemplo esquemático no limitativo, una forma preferida de la realización del invento, en la cual:

105

La fig. 1 muestra, en sección axial, el molde en cuestión con la parte móvil separada de la fija e indicando a trazos la corola moldeada;

La fig. 2, representa, en vista perspectiva, una corola de pétalos de orisantemo;

La fig. 3 representa, en perspectiva, un capullo de rosa.

110

Con referencia a la fig. 1 en la cual está representado el molde para conseguir corolas de pétalos de material plástico, se indica con el n° (1) la parte fija del molde y con el (2) la parte móvil, sobre cuyas superficies están sacadas las impresiones 3 y 4, respectivamente, macho y hembra, que sirvan para formar una corola de pétalos (5). La parte (1) presenta en el centro un orificio pasante (6) que sirve de conducto de entrada del material de inyectar.

115

120

En correspondencia del conducto (6), en la parte móvil (2) hay una cavidad (7) destinada a recibir un cilindrito corredizo (8) con un extremo cónico que sobresale de la impresión (4) mientras el otro extremo termina con una cabeza (9), alojada dentro de una cavidad cilíndrica (10), a la cual están atornillados puntales (11), que



300358

125 atraviesan una plancha (13) fijada a la parte (2) y cuyos muelles de reclamo (11) que la circundan, mantienen la cabeza (9) contra la citada plancha.

130 Al cilindrito corredizo (8) se le practica un orificio cilíndrico interior, en el cual se introduce otro cilindrito también corredizo (14), con el extremo vuelto hacia la impresión (4) saliente, en forma de cono, y que forma la continuación del extremo cónico de (8), mientras el otro extremo termina con un abultamiento (15), que se aloja dentro de la cabeza (9), al cual están atornillados
135 otros puntales (16) que atraviesan la plancha (13) circundada por muelles (17), pero de menor longitud respecto a los (11). Centralmente, en la plancha (13) está fijado un perno (18) que atraviesa longitudinalmente el cilindrito (14) y termina sobre la cara (4), formando el vértice de
140 los extremos cónicos de los dos cilindritos coaxiales destinados mutuamente a formar la ventosa central (19) de unión de los pétalos (5).

Según el procedimiento dicho, cuando la corola de pétalos está inyectada, la parte móvil (2) del molde adherido con ella a la cara (4) se aleja de la (1) en la dirección de la flecha F hasta el tope central (20), pu esto
145 fuera del molde, golpeando en los puntales más largos (11) provoca la expulsión parcial del cilindrito (8) por la superficie (4), cuyo extremo cónico oprimirá la periferia externa de la base de la ventosa, produciendo el vaciado
150 de ella, y por lo tanto de la corola que tomará la forma de la fig. 2, o sea, con el extremo de los pétalos aproximados. Siguiendo el molde 2 su recorrido, los extremos



300358

155 de los otros puntales (16) serán tocados sucesivamente por el tope (20) y serán empujados fuera provocando en unión de los otros puntales la eyección de la corola formada.

160 A las corolas así formadas se les quitan los pedúnculos (21) y después de ser agujereadas centralmente en la copilla (19) se reagrupan sobrepuestas y metidas sobre un tallo (22), según la clásica disposición conocida.

165 Es evidente que la copilla (19) pedrá asumir formas diversas de la descrita e ilustradas, para permitir una fiel imitación de las flores verdaderas y con este objeto, los extremos de los dos cilindritos se pondrán adecuadamente; así también, para facilitar el vuelco de los bosquejado aún no bien enfriado, inmediatamente después de la inyección de la corola, se puede preveer para el molde, puntales auxiliares, situados en correspondencia de los pétalos, que entran en acción simultáneamente a los puntales más largos del cilindrito externo, de modo que producen el completo apartamiento de los pétalos de la impresión hembra, sin salirse con esto del presente modelo.

170 Reivindicándose con arreglo a las siguientes,

NOTAS

175 la.- "Procedimiento de fabricación de flores de material plástico, con corolas superpuestas y moldes para su realización", consistente en inyectar con un molde de inyección dividido en dos partes, las corolas de pétalos dispuestas en un plano y unidas al centro por una copita, alejando una parte del molde, la destinada a formar la superficie exter-

180



300358

na de la corola de la flor, hasta que un tope central situado fuera del molde al chocar con el extremo de un gran número de puntales, provoca la parcial expulsión de dicha superficie externa, de un cilindrito cóncavo cuyo extremo contrasta sobre la periferia de la base de la copilla de tal modo, que produce el vuelco de la misma, y por lo tanto de la corola, para después, siguiendo el movimiento de dicha parte móvil del molde, chocar con otros puntales solidarios de un segundo cilindrito situado coaxialmente en el interior del primero, provocando la salida y con el auxilio de este último, la expulsión de la corola,

2a.- "Procedimiento de fabricación de flores de material plástico, con corolas superpuestas y moldes para su realización", según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la operación de vuelco de la parte central de la corola, se obtiene con los mismos medios de moldeo de inyección inmediatamente después de efectuada la inyección y antes de la extracción de la corola del molde.

3a.- "Procedimiento de fabricación de flores de material plástico, con corolas superpuestas y moldes para su realización", según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado esencialmente por estar constituido por una parte fija y otra móvil, sobre cuyas superficies sobresalientes se obtienen las impresiones, respectivamente macho y hembra, que sirven para la formación en plano de una corola de pétalos, en cuya parte fija presenta centralmente un taladro transversal que sirve de conducto de llamada del material inyectado, caracterizado por el hecho de que en correspondencia con el taladro citado en la parte móvil,



- 210 hay un orificio destinado a recibir un cilindrito corre-
dizo con un extremo que sobresale por la impresión hembra
mientras el otro extremo termina en forma de cabeza, alo-
jada dentro de una cavidad cilíndrica, a la cual están fi-
jados puntales cuyos muelles de retracción circundantes
- 215 mantienen durante el reposo del molde la cabeza contra la
placa citada; el cilindrito corredizo, que tiene un ori-
ficio interior cilíndrico destinado a recibir otro cilindri-
to también corredizo con el extremo vuelto hacia la impre-
sión hembra que sobresale de ella y forma la continuación
- 220 del correspondiente extremo del cilindrito exterior, mien-
tras el otro extremo termina en un engrosamiento situado
dentro de la cabeza y al cual están fijados otros puntales,
rodeados por muelles de retracción de longitud inferior a
los otros; la parte móvil del molde es atravesada contral-
- 225 mente por un perno que corre longitudinalmente a lo largo
del cilindrito interno y termina sobre la cara de la impre-
sión hembra formando el centro de los cilindritos coaxia-
les destinados a formar la copita central de unión de los
pétalos.
- 230 4a.- "Procedimiento de fabricación de flores de mate-
rial plástico, con corolas superpuestas y moldes para su
realización", según las reivindicaciones 1 y 2, caracte-
rizado esencialmente por el hecho de que para facilitar el
vertimiento del esbozo aún no bien frío inmediatamente des-
- 235 pués de la inyección de la corola en molde, están previstos
puntales auxiliares, situados en correspondencia con los
pétalos, que entran en acción simultáneamente con los pun-
tales más largos del cilindro externo, capaces de producir

300358

- 10

la completa separación de los pétalos y la impresión hembra.

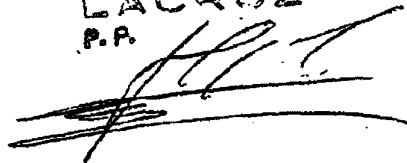
5a.- "Procedimiento de fabricación de flores de material plástico, con corolas superpuestas y moldes para su realización".

Tal y como se describe en la presente Memoria, reivindica en las anteriores Notas y queda representado en los diseños que se adjuntan.

Esta Memoria consta de diez hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, y de una hoja de dibujos.

Madrid, 29 de mayo de 1964

LACRUZ
P.P.



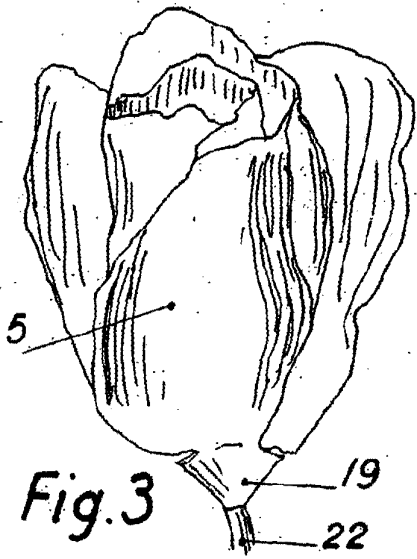


Fig. 3

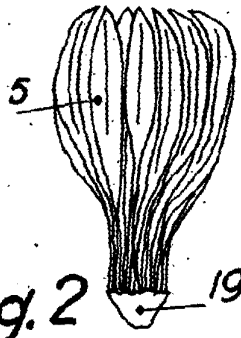


Fig. 2

300358

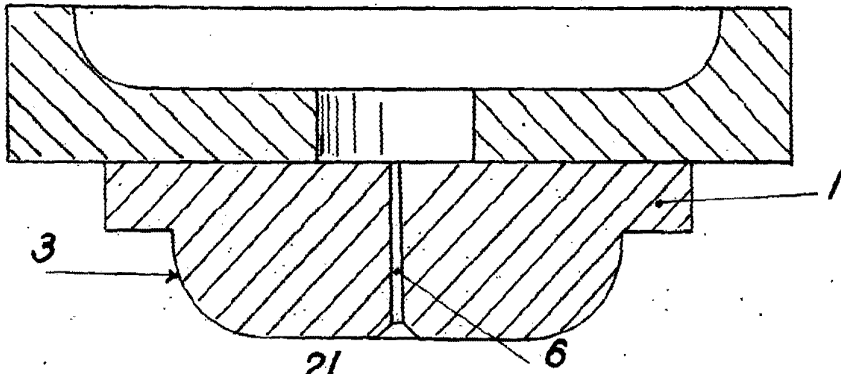
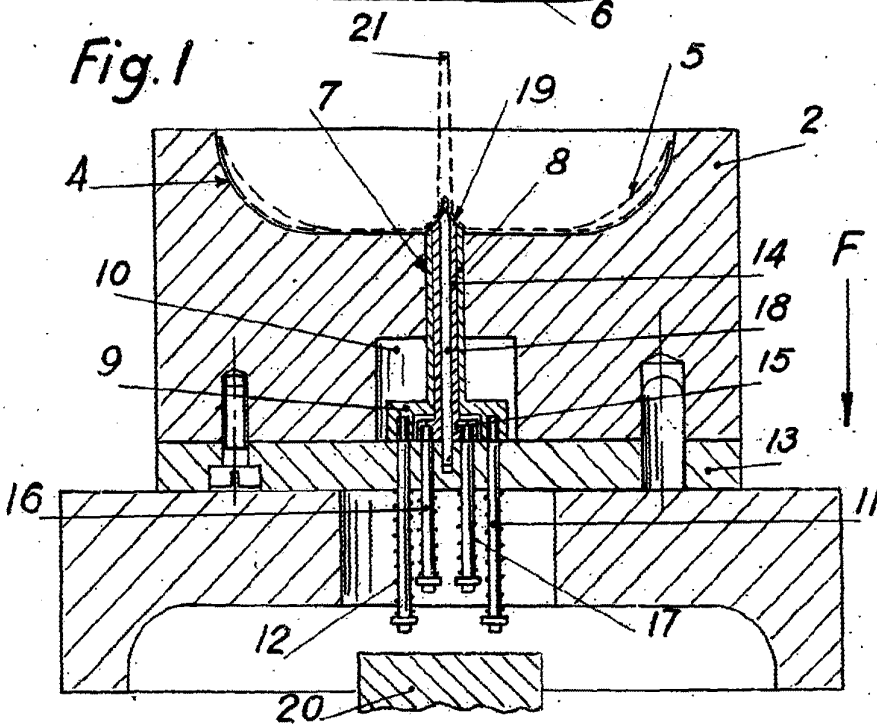


Fig. 1



1964

FRANCO CERETTO