315217

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION, POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON JUAN PINO BALLESTER, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Principe Viana, 6

s o b r e:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE TACHUELAS PARA GUARNICIONERIA Y TAPICERIA CON CABEZA MOLDEADA"

&&&&&&&&&&&&&&

Con la presente solicitud se pretende garantizar el derecho de explotación en exclusiva de un procedimiento para la obtención de tachas para guarnicioneria y tapiceria con cabezas moldeadas, que tiene por objeto la fabricación de tachuelas destinadas a guarniciones en general y tapiceria en particular, dotadas de la particularidad de presentar unas cabezas adicionales de material adecuado, más blando que el hierro de las mismas pero capacitado para recibir la acción del martilleo y sobre todo de adoptar, cualquier forma decorativa mediante el moldeo consiguiente.

315217

Con el procedimiento que se propugna, se consigue un perfeccionamiento en la transformación de las tachas, desde su aspecto del acero inicial hasta su forma definitiva, bajo la característica esencial de facilitar el deslizamiento y fijación de las resinas termoplásticas dentro del molde, dando un acabado perfecto, que no necesita de ulterior pulimentación de la pieza conseguida.

La característica principal del procedimiento es la consecución de todo el núcleo que constituye la cabeza de la tacha en un solo cuerpo o masa homogénea que no presenta a la vista ninguna arista de unión ni resquebrajadura alguna, a causa de que su forma semiesférica en líneas generales permite la división del molde o matriz en dos mitades cuyo punto de unión determina la única arista perceptible a la vista.

Aún en el caso de que la superficie del casquete esférico citado se halle decorado por salientes o relieves con sus correspondientes hendiduras y surcos o carenas, su proceso de concepción habrá sido estudiado convenientemente a fin de obtener la extracción sin producir defecto alguno, evitando como se ha dicho anteriormente, la operación de pulido que siempre encarece o entorpece toda industria de moldeo, ya sea prensado, inyección, fusión o fundición.

El procedimiento al que nos referimos comprende por órden correlativo: preparación preliminar de la base inferior del molde; colocación del clavo de hierro en la vaina correspondiente; el cierre del molde con la mitad superior; inyectado del material sintético de la cabeza; abertura y extracción y enfriado con desprendimiento de las diversas unidades en los casos de moldes múltiples.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjun-

315217

tan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1ª, representa el molde y la pieza resultante visto en sección por su línea diametral media.

La figura 2ª, representa la planta superior de la mitad inferior del molde.

Según lo diseñado, se aprecia que la particularidad más destacada, en órden a favorecer el desprendimiento de la pieza o unidad elaborada, es el hecho de presentar, la cara inferior (1) de la cabeza (2) dotada de un doble bordón circular (3) concéntrico al eje del clavo (4) lo cual, representa una mayor capacidad de adaptación de la cabeza de la tachuela a la superficie, generalmente blanda de la tapiceria contra la que experimenta la presión del clavado. Al propio tiempo que la presencia de dichos relieves, le dá a la masa de material de la cabeza una mayor resistencia, para recibir los golpes del martillo, que de ser lisa, dicha superficie, representaría una posibilidad de escisión en la masa o agrietamiento alrededor del orificio formado por la existencia del cuello del clavo.

El molde como se observa en el dibujo consta de las dos mitades obligadas, la inferior o base (5) y la tapa (6), de las que la primera presenta la vaina cilíndrica (7) equivalente en su grosor, al calibre del clavo que se pretende recubrir, pero ligeramente menor en longitud con el fin de que la cabeza del mismo, sobresalga, en una proporción adecuada y suficiente para que permanezca materialmente empotrada en el núcleo de la masa plástica que la rodeará sin posibilidad de separación. El tipo de molde dibujado y reseñado se halla esquematizado para simplificar su descripción, pero cabe advertir que su realización más generalizada, es la de poseer una tercera pieza intermedia, entre la ba-

315217

se y la tapa en la que se distribuyen paralela y equidistantemente las vainas u orificios de los clavos, lo que permite mayor rapidez y precisión en el trabajo estandarizado.

Como último punto ha indicar en las mejoras del sistema de fabricación que nos ocupa se hace constar, que el desprendimiento de las unidades logradas, puede efectuarse como en otros tipos de fabricación mediante extractores encaminados a evitar la posible deformación de las piezas manipuladas en caliente; aunque la realidad del procedimiento que nos ocupa, tolera efectuar dicho desprendimiento en frío como consecuencia del poco volúmen de cada unidad, y por los mencionados relieves existentes en la cara inferior del casquete esférico.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varia la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente nota, pudiéndose lograr con moldes individuales de una zola pieza, así como con moldes múltiples de varias unidades.

N O T A

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Un procedimiento para la obtención de tachuelas para guarnicioneria y tapiceria con cabeza moldeada, que se caracteriza esencialmente por someter al recubrimiento mediante una materia moldeable de la cabeza plana y metálica de un clavo previamente seleccionado, operación que se efectúa por moldeo en una matriz compuesta de dos mitades cuya separación es espontánea sin dificultad alguna por corresponder la pieza inferior a una superficie plana equivalente a la base de la cabeza de la tachuela en la que existen círculos concéntricos en relieve; y por presentar

315217

la mitad superior del molde la hendidura correspondiente al casquete semi-esférico que integra la citada cabeza de la tachuela y uniendo al círculo o perímetro de intersección de ambas partes el mismo nivel o punto de contacto de las dos mitades de la matriz.

2ª.-Un procedimiento para la obtención de tachuelas para guarnicioneria y tapicería con cabeza moldeada, según la reivindicación anterior, caracterizado porque comprende una selección de los clavos destinados a la conversión en tachas de guarnicioneria y tapicería, así como colocación de cada una de ellas en la vaina u orificio existente en la mitad inferior del molde, equivalente en diámetro y de longitud ligeramente menor, por lo que el clavo sobresale en una proporción suficiente para ser debidamente recubierta su cabeza metálica, cuya operación ha sido precedida de un lubricado pertinente del vástago del clavo para evitar, como consecuencia de la alta temperatura, la dilatación y enganche de la materia moldeable que penetra en el molde, procediendo a continuación al llenado del indicado volúmen a través del conducto receptor, por el sistema de inyección a presión, separándose finalmente de la superficie del molde mediante el uso de extractor para el desprendimiento.

3ª.-UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE TACHUELAS PARA GUARNICIONERIA Y TAPICERIA CON CABEZA MOLDEADA.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Firmada la presente memoria en Madrid, a diez de julio de

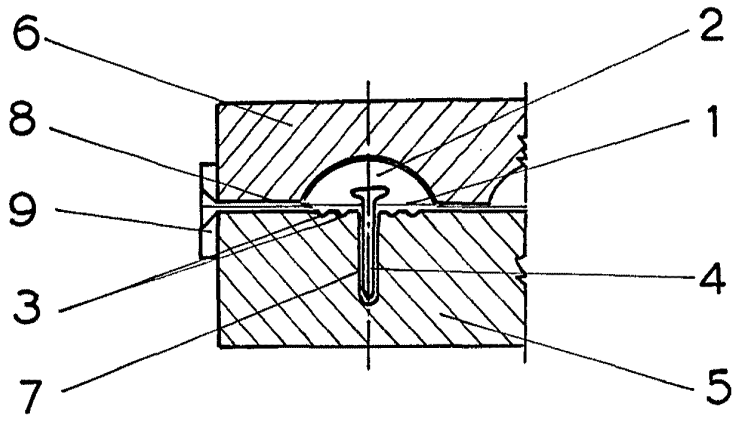
315217

mil novecientos sesenta y cinco.-

P.A. EL AGENTE OFICIAL

315217

FIG.1



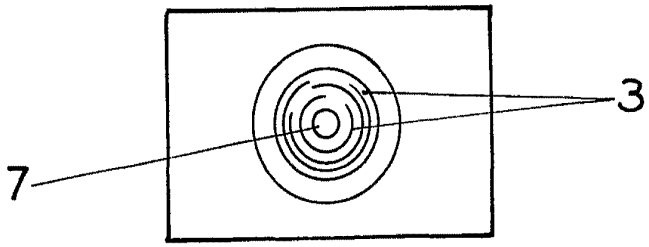


FIG.2

OFICINA VASCA
Madrid 10 JUL 1965