

316888



316888

316888

MEMORIA DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. Pedro Colomer Vila, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Prats y Roqué, 30

p o r :

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS POR MOLDEO Y SOPLADO".



27 AGO

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención, conforme a la legislación

5.- vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un nuevo procedimiento para la fabricación de objetos por moldeo y soplado.

La finalidad del presente invento es la de aplicar un nuevo procedimiento para la fabricación de macetas, juguetes, cubos y otros utensilios domésticos, principalmente de materia plástica, consiguiendo con el mismo una mayor vistosidad en los objetos fabricados, mayor resistencia y un perfeccionamiento de acabado.

El procedimiento consiste en esencia en fabricar mediante el molde correspondiente, por inyectado, de un armazón, formado por dos mitades independientes con un dibujo caprichoso formando una retícula calada, las cuales se colocan en otro molde para soplado, de manera que se rellenen los calados del armazón, y al realizarse esta operación los terminales se unen quedando soldados por su parte interior, lográndose que quede totalmente terminada la pieza, la cual puede presentar, por ejemplo, apariencia de un trabajo de mampostería, cuyo armazón representa el llagueado habitual de este tipo de construcción.

Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición, se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

30.- En este plano:



La fig. 1ª, representa en perspectiva las dos mitades de un armazón calado con una retícula caprichosa.

La fig. 2ª, un detalle en sección del moldeo por soplado.

La fig. 3ª, un detalle en sección del acabado de un objeto.

- 35.- Como se desprende de la detenida observación del referido plano, se presenta, a título de ejemplo una aplicación práctica del procedimiento objeto de la presente memoria en la fabricación de una maceta, si bien, como se ha dicho anteriormente, son múltiples los objetos que pueden construirse por este procedimiento.
- 40.- En primer lugar, mediante el molde correspondiente, por inyectado, se hace el armazón formado por dos mitades (1 y 1') independientes con un dibujo caprichoso formando una retícula calada, cuyos nervios (2) son de sección mediacaña, con la cara curvada hacia el exterior, y el borde del fondo (3) y por la parte
- 45.- interior lleva una serie de resaltes (4) en toda su periferia. Seguidamente estas dos mitades (1 y 1') se colocan en otro molde (5) y por soplado, a través de la correspondiente cánula se rellenan los calados del armazón con la materia correspondiente (6) cubriendo toda la superficie interior y fondo, saliendo al exterior de manera que los nervios quedan abarcados por su borde, al realizarse esta operación los terminales de los dos armazones
- 50.- (1 y 1') se unen quedando soldados por su parte inferior; el fondo queda así mismo formado por la materia soplada y firmemente adherido por medio de los resaltes (4) situados en la periferia
- 55.- interior del reborde inferior (3) de los armazones (1 y 1'), lográndose que quede totalmente terminada la pieza, dando una apariencia de obra de mampostería, en la que los nervios que conforman los armazones (1) y (1') representan el llaguedo habitual de este tipo de obra.



69.-

REIVINDICACIONES 27 APT.

1a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS POR MOLDEO Y SOPLADO" que se caracteriza porque mediante el moldado correspondiente por inyección se hace el armazón formado por dos mitades con un dibujo caprichoso formando una retícula calada cuyos extremos terminales coinciden.

65.-

2a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS POR MOLDEO Y SOPLADO" según la anterior reivindicación, que se caracteriza porque las dos mitades del armazón se colocan en un molde adecuado, y por soplado de la materia a aplicar se rellenan los calados del mismo, cubriendo interiormente la superficie y fondo de la pieza, quedando así mismo unidos y soldados los terminales por su parte interior.

70.-

3a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE OBJETOS POR MOLDEO Y SOPLADO".

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de setenta y siete líneas, incluidas éstas.

Madrid, 27 de agosto de 1.965.-

P. A. el Agte. O. 4
La Propiedad Industrial
AUTÓNOMA ESPAÑOLA
E. A.

316888

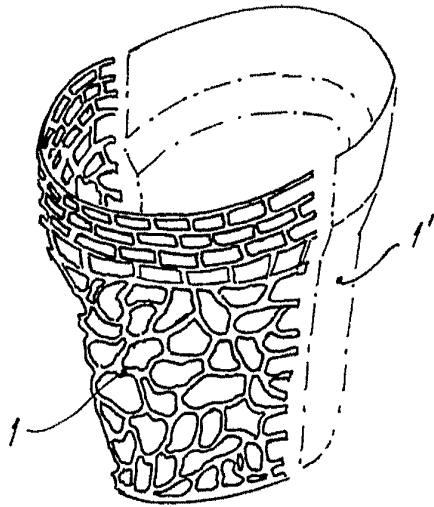


Fig. 1

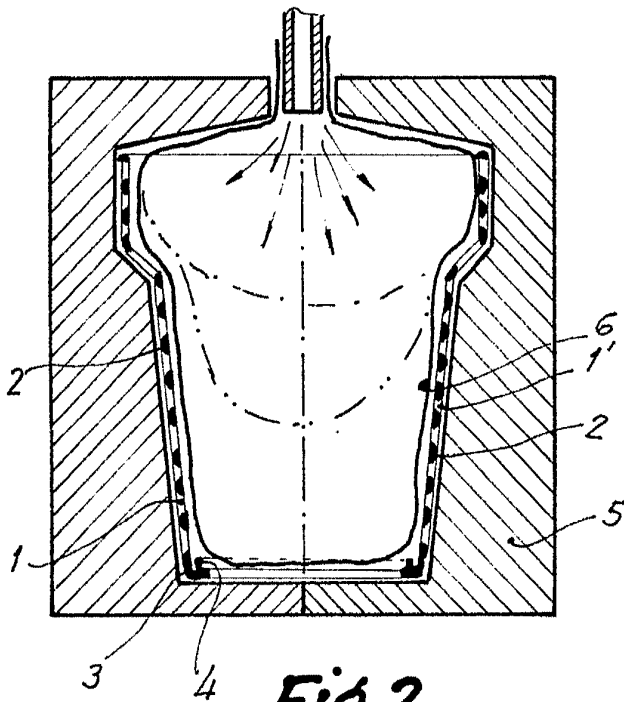


Fig. 2

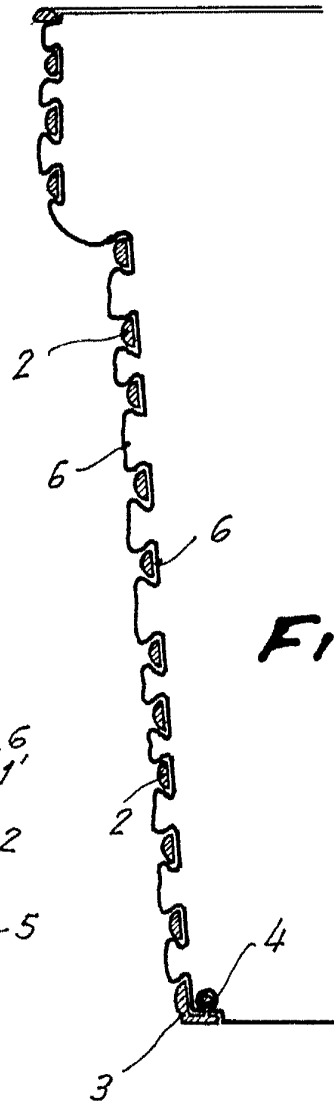


Fig. 3

Madrid, 2 de Agosto de 1965
P.A.

Escala variable