

320523



320523

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de Don Andrés FRAMIS SERRA

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Fraternidad, 32, 1ª

por:

"PROCEDIMIENTO PARA EL MOLDEO POR COLADA DE
CHUPETES MONOPIEZA"

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para el moldeo por colada de chupetes de látex monopieza, mediante cuyo procedimiento se consiguen varias e importantes ventajas prácticas y económicas, especialmente en lo que atañe a la supresión de varias de las operaciones necesarias en la fabricación normal de este artículo, el cual se obtiene siempre de varias piezas. Como es evidente, el montaje de este tipo usual de chupetes requiere tiempo y la pieza no resulta todo lo perfecta que es de desear.

- 5.
10. Los inconvenientes corrientes han quedado totalmente solucionados con el objeto de la demanda, como se deducirá de la descripción que sigue, que va acompañada de una hoja de dibujos



en la que, tan sólo a título de ejemplo no limitativo, se representa el proceso de fabricación de conformidad con lo que antecede.

En dichos dibujos,

5. La Fig. 1 es una vista, en sección longitudinal, de las dos piezas o mitades del molde utilizado.

La Fig. 2 muestra frontalmente una de tales mitades.

La Fig. 3 representa el molde cerrado, en posición de recibir la colada.

10. La Fig. 4 indica el momento de efectuarse la colada con el látex preparado.

La Fig. 5 es una vista de la fase de vaciado o descarga del látex sobrante.

15. La Fig. 6 es una vista frontal de una de las mitades con el chupete consolidado.

Las Figs. 7 y 8 son vistas en alzado lateral y frontal del chupete, la primera a la salida del molde y la segunda después de haber sufrido una operación de corte.

20. La Fig. 9 representa el chupete en el momento de eliminársele sus eventuales rebabas.

25. El molde utilizado para la fabricación del chupete consta de dos piezas o mitades de yeso (1) y (2), enfrentadas y simétricas, que, en conjunto, definen la forma del referido chupete. En tales mitades se prevén una región anular (3), un cuello (4), del que arranca una conducción oblícua (5) que transcurre casi totalmente por el interior de una de las mitades del citado molde (en este caso por la (2)), una zona circular a modo de valona (6) y una cavidad a manera de bulbo (7).

30. Una vez preparadas las dos mitades en la forma explicada, se procede a extender por el interior de toda la conducción (5)



una capa de barniz, que evitará que, en el momento de la colada, quede adherido a la pared de tal conducto un exceso de látex.

5. Se cierra a continuación el molde y por el conducto (5) se vierte el látex (8), el cual, para que sea más fluido o líquido que el normal, se ha estabilizado con un producto conveniente.

Dada la comunicación existente entre todas las cavidades del molde, las mismas quedan, en esta fase, totalmente llenas con el material.

10. A continuación (Fig. 5) se invierte la posición del molde (1-2), con lo cual el látex sobrante sale al exterior, quedando adherida a toda la cámara conformadora una capa más o menos gruesa de material. Ello da lugar a que la pieza hueca obtenida hasta este momento presente un anillo (3'), un cuello (4'), un tubo de entrada o de colada (5'), una valona o disco (6') y un bulbo (7').

15. Una vez abierto el molde (Fig. 6), la pieza sale con el tubo (5') y con eventuales rebabas (9). El primero se corta (Fig. 8) por el nacimiento del cuello (4') y las segundas se eliminan con una operación de acabado (Fig. 9).

20. Como puede verse, merced a la adopción del conducto de colada (5), es posible obtener un chupete de una sola pieza. Por lo que atañe a la condición tubular o hueca del artículo, la misma depende, en el aro (3') y valona (6'), del tiempo que permanezca el látex (8) dentro del molde, de modo que incluso pueden resultar macizas aquellas partes, lo que puede resultar beneficio en orden a su resistencia.

25. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los elementos utilizados para llevar a la práctica el moldeo por colada de chupetes de caucho monopieza según lo expuesto, siempre que las variaciones que se introduzcan no afecten a su esencialidad.

30.



60

N O T A

R E I V I N D I C A C I O N E S

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:

5. 1ª.-Procedimiento para el moldeo por colada de chupetes monopiezas, que consiste esencialmente en partir de un molde elemental constituido por dos mitades de yeso simétricas, ajustables y dotadas de los oportunos vaciados que determinarán la cámara conformadora, la cual se divide en una zona anular, en un
10. cuello del que se deriva una conducción que atraviesa oblicuamente una de aquellas mitades y sale al exterior de la misma, en una región en valona y en una parte a manera de bulbo, efectuándose el moldeo de la pieza ajustando las citadas mitades y vertiendo en el interior de la referida conducción oblícua látex debidamente
15. estabilizado para su debida fluidez, el cual pasa a llenar todas las cavidades hasta el momento en el que, con la inversión en la posición del conjunto, se da salida al sobrante de aquel líquido para obtener una película o capa adherida a todas las paredes de la cámara conformadora, después de lo cual, una vez consolidado
20. el material, se abre el molde y se extrae el chupete, que presenta, además de sus partes propias perfiladas, el tubo resultante de la colada por la conducción inclinada de entrada y salida de la materia, cuyo tubo se corta a nivel del nacimiento del cuello, finalizándose el proceso con la eliminación de las eventuales rebabas que pueda presentar el chupete.
25:
30. 2ª.-Procedimiento para el moldeo por colada de chupetes monopieza, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que para impedir la formación de un excesivo grueso de pared en el tubo de látex que resulta dentro del conducto de colada, a éste se le aplica, antes de iniciarse la ope-



ración del moldeo, un barnizado con un producto apto para reducir la adherencia entre el yeso y el látex en la mencionada región.

- 3ª.-Procedimiento para el moldeo por colada de chupetes monopieza, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que la sección del aro del chupete y de la valona o disco del mismo son las adecuadas para que en un proceso normal de fabricación ambos queden huecos, previéndose, sin embargo, el conseguir macizas aquellas partes retardando lo suficientemente la salida del líquido para que las paredes lleguen a unirse, en cuyo caso se consigue un artículo hueco únicamente en la zona correspondiente al bulbo.
5. 10.

4ª.-PROCEDIMIENTO PARA EL MOLDEO POR COLADA DE CHUPETES MONOPIEZA.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de una hoja de dibujos aclarativos.

Madrid, 9 Diciembre de 1965

P.A.

R. VOLART PCNS

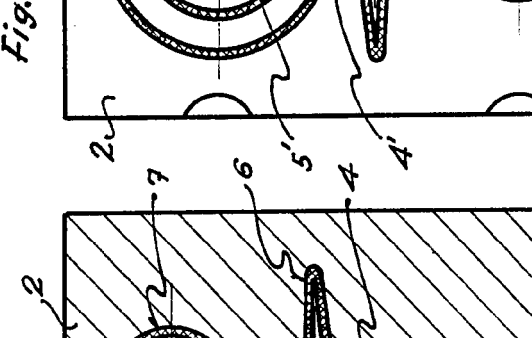
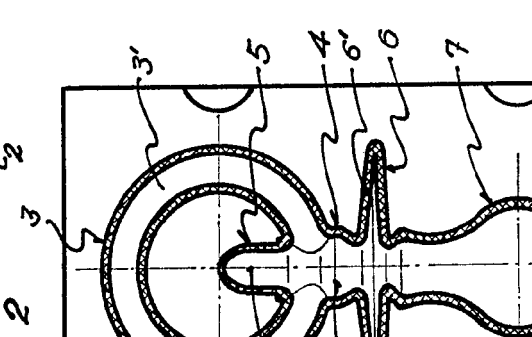
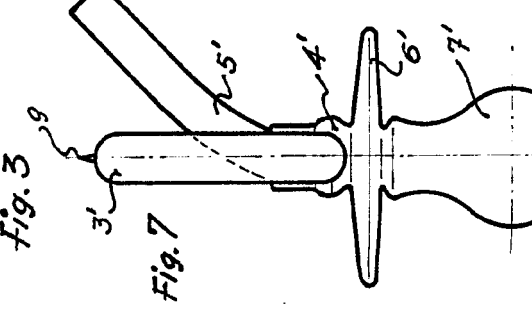
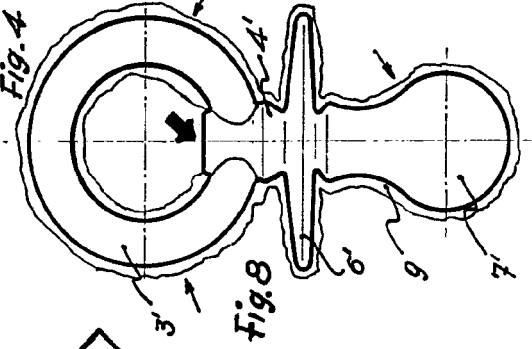
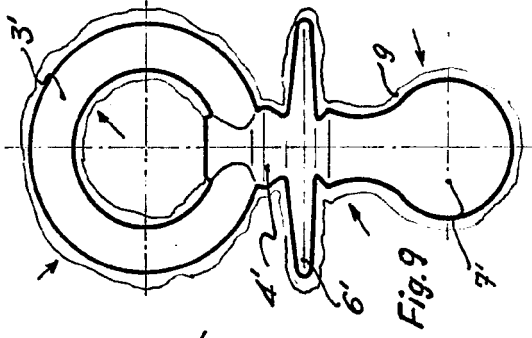
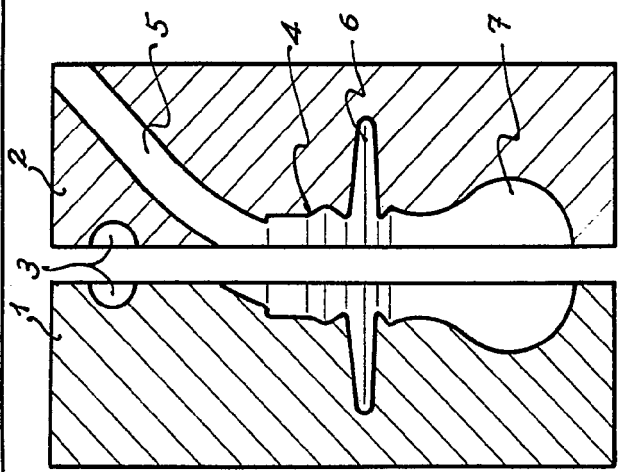
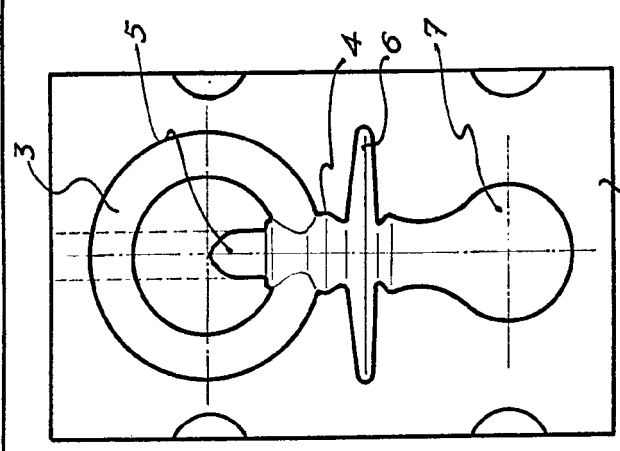
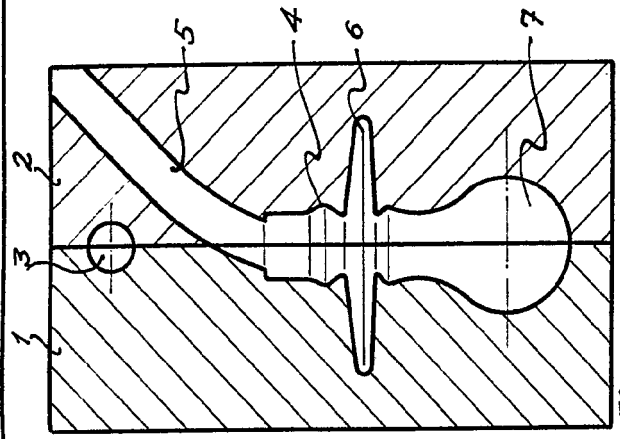
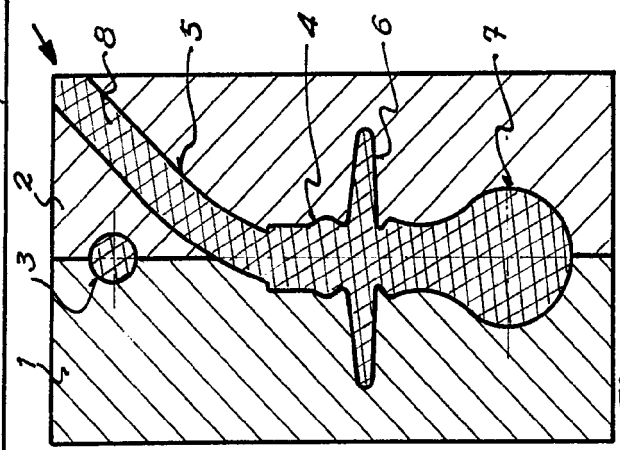
P. P.

D. ANDRÉS FRAMIS SERRA

32 0523

32 0523

Hoja única



Madrid, 9 Dicbre, 1965
P.A.

Escala variable

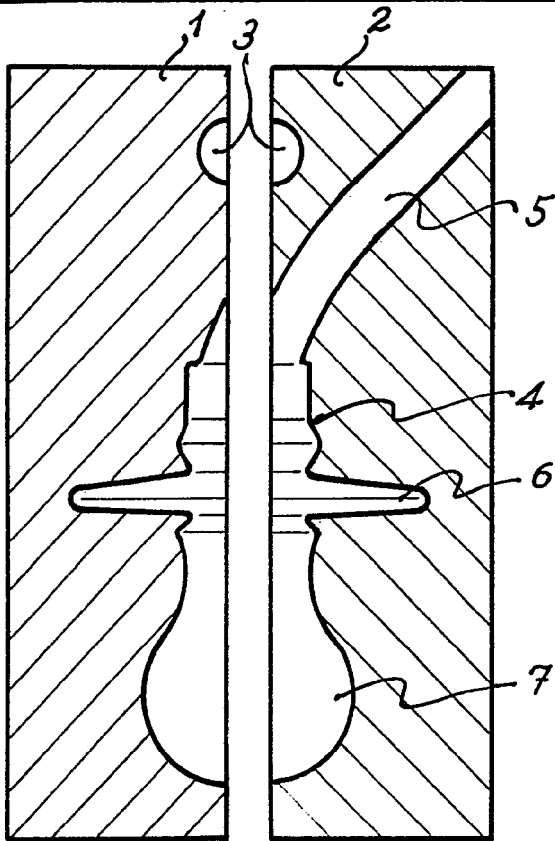


Fig. 1

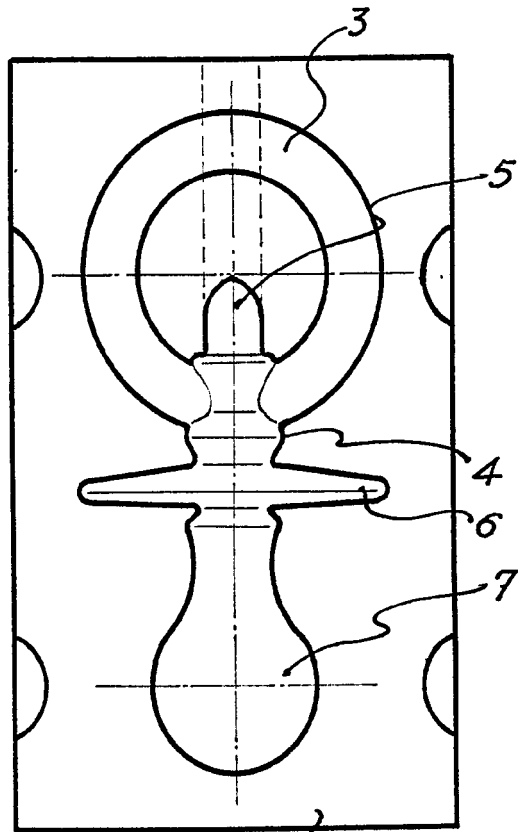


Fig. 2



Fig. 3

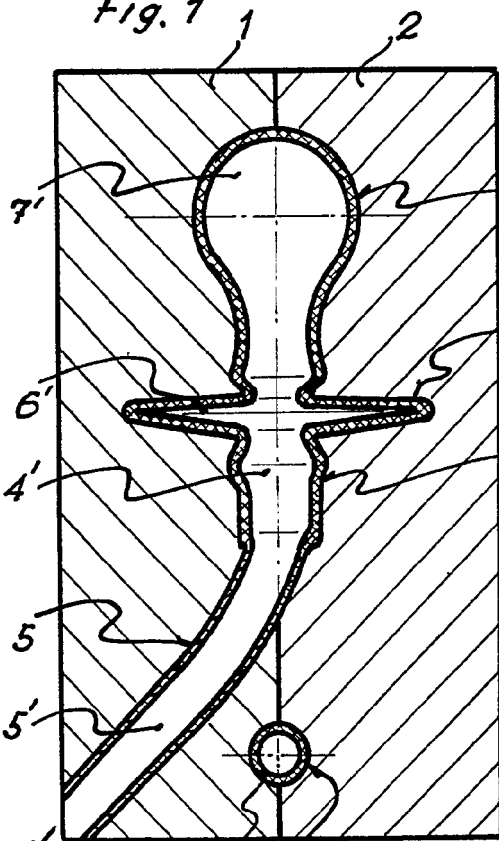


Fig. 5

Escala variable

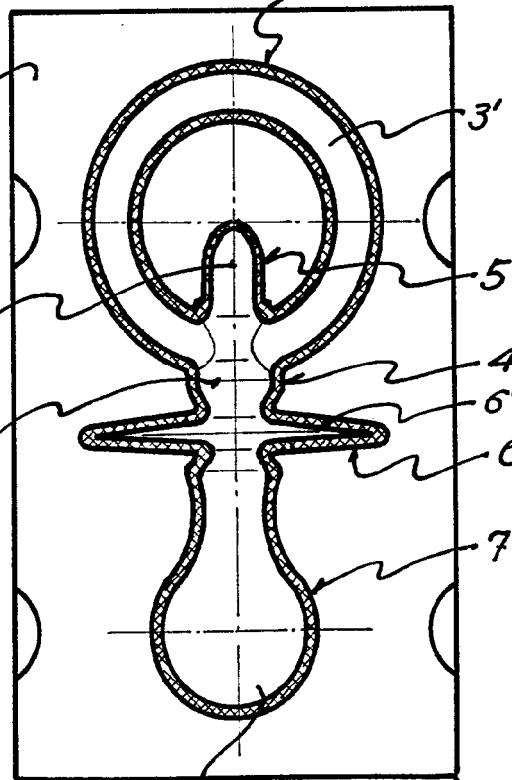


Fig. 6

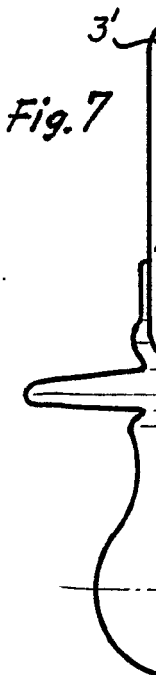


Fig. 7

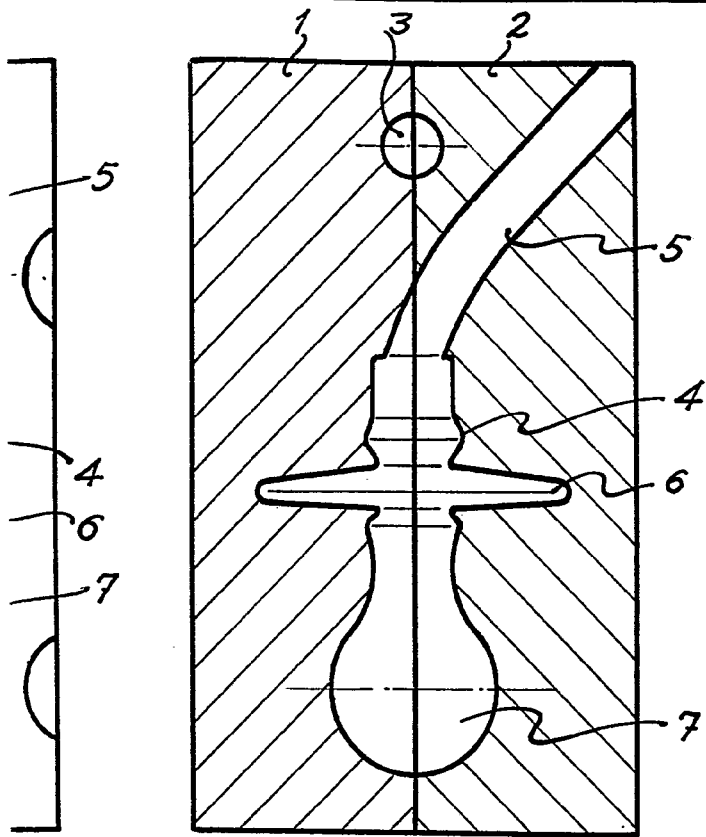


Fig. 3

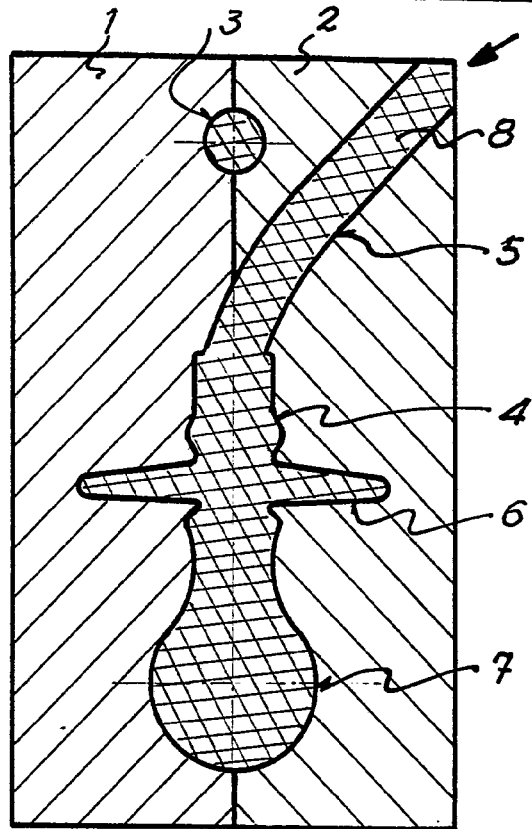


Fig. 4

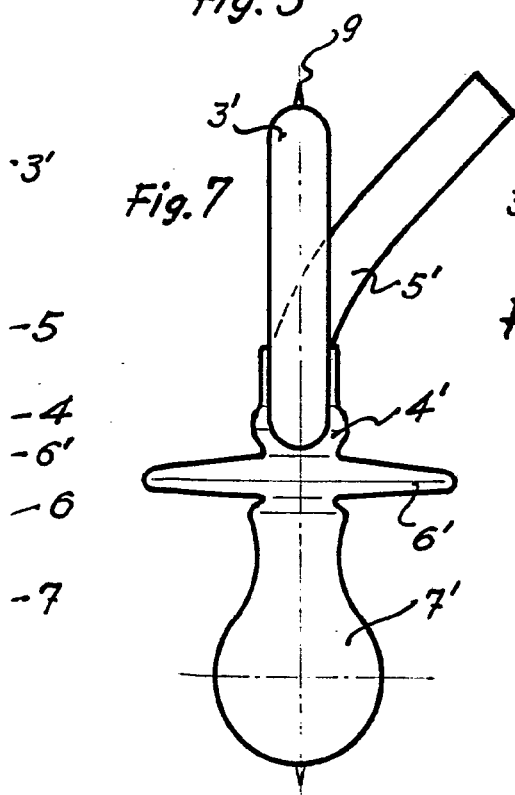


Fig. 7

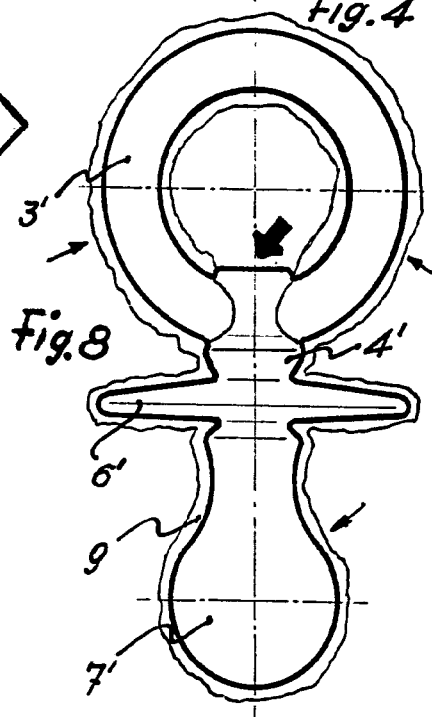


Fig. 8

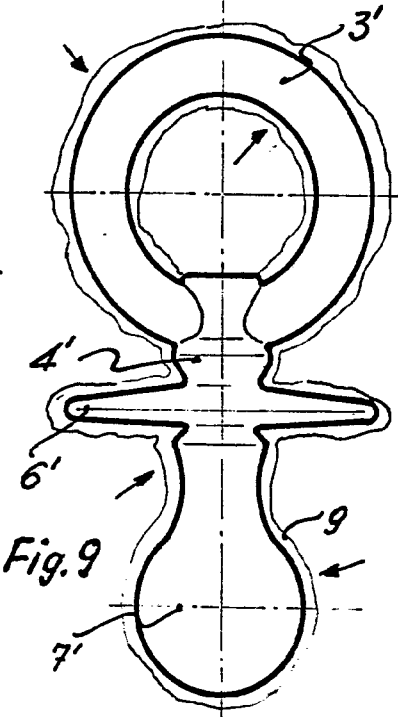


Fig. 9

Madrid, 9 Dicbre, 1965
P.A.

Handwritten signature or name