

335964



335964

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a

PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: D. JULIAN IRAZU AZPIROZ

RESIDENCIA: SONDICA (Vizcaya)

ENUNCIADO: MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE PORTILLOS Y VENTANAS ESTANCAS PARA CONSTRUCCIONES NAVALES

Prioridad: Patente n.º del

Fuente de Origen: Establecimiento Gardella, S.A. -
Rue de la República, 96 MARSELLA
(Francia)



335964

1 La invención a que se refiere la presente memo-
ria constituye una novedad industrial con características y
ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explota-
ción exclusiva que para ella se solicita, de acuerdo con las
5 prescripciones del vigente Estatuto sobre la Propiedad Indus-
trial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publi-
cado el 30 de Abril de 1.930.

 La invención a que se refiere la presente memo-
ria, se contrae, como su enunciado indica, a una serie de me-
10 joras, que introducidas en los procedimientos de fabricación de
portillos y ventanas estancas, de las utilizadas en las cons-
trucciones navales, dan como resultado la consecución de mejo-
res acabados, a más económicos costos.

 Dichas mejoras hacen referencia, de una manera
15 esencial, a los moldes a emplear en la fabricación de ventanas
estancas, a los moldes a emplear en la fabricación de porti-
llos, a la mecanización de los portillos moldeados, y a la fa-
bricación de los agarradores roscados que se emplean en ambos
elementos. A todos estos emencionados puntos, nos referiremos
20 segúidamente por separado, para su mejor comprensión.

 1º.- Mejoras introducidas en el moldeo de las
ventanas estancas.

 El molde empleado hasta ahora, solía ser de una
sola pieza, que se rellenaba de aluminio u otro material ade-
25 cuado, y que luego había que soltar para sacar la pieza ente-
ra. Tenía el inconveniente de que la pieza se agarraba a la
pared, y que, como consecuencia, a menudo se rompía, al sol-
tarla, total o parcialmente.

 Para este caso, se ha ideado el procedimiento
30 de hacer los diversos objetos mediante dos medios moldes que



335964

1 se complementan, y que conforman la pieza de que se trata,
juntándose en unión el uno sobre el otro y rellenándose en
el centro.

5 Esto ofrece entre otras, la ventaja de que al
ser en realidad dos moldes, cada uno de ellos no profundiza
nada más que hasta la mitad de la pieza, por lo que es mucho
más fácil soltarlos cuando esta está terminada, evitando las
roturas o imperfecciones que tenían lugar hasta ahora.

10 De una manera fundamental, la mejora introduci-
da en este caso, consiste en que cada una de las partes del
molde es creadora de la mitad del objeto fabricado, siendo
complementada por la otra parte, que realiza una idéntica la
bor.

15 2º.- Mejoras introducidas en el moldeo de los
portillos:

20 Con frecuencia, hasta ahora, los moldes emplea-
dos para fundir portillos de construcciones navales, eran
objetos complicadísimos formados, aparte de la base, de di-
versas piezas, atornilladas, que debían de tener unas medidas
determinadas.

25 Para evitar esto, en el caso que ahora nos ocu-
pa, se ha creado un modelo de una sola pieza, a base de ha-
cerlo previamente moldeado en arena, que da como resultado
un acabado sin uniones, resquebrajaduras, etc., que de otra
forma siempre quedan marcadas y que con este modelo de molde
se eliminan, sin que quede ninguna señal ni borde, de mane-
ra que la pieza fabricada se pueda considerar perfecta.

30 3º.- Mejoras introducidas en la mecanización
de los portillos moldeados:

Hasta ahora, la mecanización de los portillos,



335964

1 después de fundidos, se hacía casi manualmente, a base de li-
mas, taladros y labor de fresadoras, y las imperfecciones que
podieran resultar, al salir la pieza del molde, se estudiaban
deteñidamente, cada una de ellas, y se corregían particular-
5 mente por el método más adecuado.

Estudiado el asunto, se comprobó que utilizando
un determinado molde, las imperfecciones que resultaban eran
prácticamente las mismas y esto hizo concebir la idea de bus-
car una solución en serie para todas las imperfecciones y co-
10 rregirlas mediante la mecanización adecuada.

De esta forma, se creó un modelo, en el que la
parte superior lleva una zona roscada, que sirve para que el
portillo sea roscado sobre el mismo, de forma que adaptado y
calentado éste a unas determinadas medidas, distancias, pro-
15 fundidades, etc., en los recorridos de las diversas máquinas
empleadas en la mecanización, saque todas las piezas mecaniza-
das en las mismas dimensiones y exactamente iguales.

Esto da como resultado, el que los diversos ac-
cesorios del portillo, se puedan realizar independientemente
20 de las piezas bases, puesto que como éstas son siempre igua-
les, aquellos serán intercambiables en todos los casos.

4º.- Mejoras introducidas en la fabricación de
los agarradores roscados, para los portillos y las ventanas es-
25 tancas:

Hasta ahora, dichos agarradores roscados, se ha-
cían en moldes a base de arena. Se ha pensado, sin embargo,
en que siendo la proporción de dichas piezas, en relación con
las ventanas o portillos, mucho más numerosa, y haciendo, a
poder ser, los agarraderos de los portillos y de las ventanas
30 intercambiables, si se hacen éstas piezas en coquilla se evita

335964



1 una pérdida grandísima de mano de obra, como es la de la per-
sona o personas, que se tienen que dedicar a crear los moldes
en la arena, preparar la arena convenientemente y soltar las
piezas fabricadas.

5 Posteriormente, se ha comprobado que todos es-
tos inconvenientes se pueden evitar ventajosamente, a base de
construir estas piezas en una coquilla metálica desmontable,
de tal forma que el número de piezas fabricadas puede variar
en un mismo espacio de tiempo, en la proporción de uno a tres.

10 Asimismo, es de sobra conocido, y de esta mane-
ra se evita, el inconveniente que supone una pieza fundida
en molde de arena, ya que luego hay que repararla para qui-
tarle la arena que tenga pegada.

15 Hecha la descripción precedente hemos de aña-
dir, que los detalles de realización de la idea expuesta pue-
den variar, sin que por ello cambie la esencia de la inven-
ción que es la que se desprende de los párrafos que anteceden
y que se reivindica en la siguiente

N O T A

20 En resumen, la Patente de Introducción que se
solicita recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

25 1ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIEN-
TOS DE FABRICACION DE PORTILLOS Y VENTANAS ESTANCAS PARA
CONSTRUCCIONES NAVALES, que se caracterizan esencialmente por
que en lo que respecta a las ventanas, se ha ideado el proce-
dimiento de hacer los diversos objetos mediante dos medios
moldes que se complementan, y que conforman la pieza de que
se trate juntándose en unión el uno sobre el otro, y rellé-
nándose en el centro, lo que ofrece, entre otras, la ventaja,
30 de que, al ser en realidad dos moldes independientes, cada



335964

23

1 uno de ellos no profundiza nada más que hasta la mitad de la
pieza, por lo que es mucho más fácil soltarlos, cuando ésta
está terminada, evitando las roturas e imperfecciones que te-
nían lugar hasta ahora.

5 2ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIEN-
TOS DE FABRICACION DE PORTILLOS Y VENTANAS ESTANCAS PARA
CONSTRUCCIONES NAVALES, según la reivindicación anterior, que
se caracterizan esencialmente porque para el moldeo de los
portillos, se ha creado un modelo de una sola pieza, a base
10 de hacerlo previamente moldeado en arena, que dá como resul-
tado un acabado sin uniones, resquebrajaduras, etc., que de
otra forma siempre quedan marcadas; y que con este modelo de
molde se eliminan, sin que quede inguna señal ni borde, de
manera que la pieza fabricada se puede considerar perfecta.

15 3ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS
DE FABRICACION DE PORTILLOS Y VENTANAS ESTANCAS PARA CONS-
TRUCCIONES NAVALES, según las reivindicaciones anteriores,
que se caracterizan esencialmente porque para la mecanización
de los portillos que se hayan elaborado en el mismo molde, y
20 que por lo tanto salen de él, con las mismas imperfecciones,
se ha creado un modelo, en el que la parte superior lleva una
zona roscada, que sirve para que el portillo sea roscado so-
bre el mismo, de forma que adaptado y calculado éste a unas
determinadas medidas, distancias, profundidades, etc., en los
25 recorridos de las diversas máquinas empleadas en la mecaniza-
ción, saque todas las piezas mecanizadas en las mismas dimen-
siones y exactamente iguales.

30 4ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS
DE FABRICACION DE PORTILLOS Y VENTANAS ESTANCAS PARA CONS-
TRUCCIONES NAVALES, según las reivindicaciones precedentes,



1 que se caracterizan esencialmente porque para evitar los in-
convenientes que supone la elaboración de los agarraderos ros-
cados de los portillos y ventanas, en arena, con la pérdida
de tiempo y de mano de obra, que ello significa, se ha ideado
5 construir estas piezas en una coquilla metálica demontable,
de tal forma que el número de piezas fabricadas pueda variar,
en un mismo espacio de tiempo, en la proporción de uno a tres.

5^a.- Se reivindica por último, como objeto so-
bre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se so-
10 licita: MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRI-
CACION DE PORTILLOS Y VENTANAS ESTANCAS PARA CONSTRUCCIONES
NAVALES.

15 Todo conforme queda descrito y reivindicado
en la presente memoria que consta de siete páginas mecanogra-
fías.

Madrid, 23 de Enero 1.967

BERNARDO UNGRIA

p.p.

20

25

30