

339138

11.2.1



339138

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de la firma "ALCHEMIKA, S.A.", residente en Barcelona, calle de Industria, nº 295, - - - - -

5.

p o r

"SISTEMA PARA LA PROYECCION DE DESMOLDEO DE PIEZAS PRODUCIDAS CON INSTRUMENTOS DE MOLDEO".

=====

Gracias al nuevo sistema de proyección de desmoldeo de piezas producidas con instrumentos de moldeo se elimina, completamente, el sistema de correderas laterales que deben disponerse en los moldes o matrices moldeadores las cuales por su existencia, además de encarecer el proceso de fabricación, resulta que son desgastadas por el natural trabajo de las mismas en los esfuerzos a que son sometidas

10.

15.



339138

durante los períodos de trabajo.

Para evitar estos inconvenientes se ha creado el objeto de la presente Patente de Invención.

5. Para una correcta interpretación se describe, a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema.

10. Consiste la invención en que para evitar la disposición de correderas laterales conocidas en la actualidad para la proyección de desmoldeo de piezas producidas con instrumentos de moldeo, se parte de la ligera conocida de desmoldeo de las piezas rígidas o móbidas a fabricar, realizándose orificios o aberturas laterales en las paredes verticales del cuerpo a desmoldear teniendo en cuenta que el cuerpo moldeador ajuste por contacto la parte en la que se desee producir orificios o aberturas y partiendo de las cotas correctas de la pieza macho se manipula la parte hembra hasta conseguir las medidas reales de la pieza menos en los puntos de contacto donde quedarán elaborados los orificios o cavidades que no tienen capacidad de extracción.

15. El moldeo de las partes en que se producen los orificios o cavidades se logra mediante deshoje de las piezas hembras hasta conseguir darle salida vertical.

20. Cuando así convenga en las partes coadyuvadoras en el desmoldeo de piezas producidas con herramientas de moldeo el contacto de ajuste entonces se efectúa a cota de pieza hembra y deshojándose el macho hasta las cotas correctas procediéndose luego a dar deshoje a las partes de contacto del mismo.

25. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constar que el mismo es susceptible de variaciones de deta-

30.



lle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

5. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

10. 1ª.- Sistema para la proyección de desmoldeo de piezas producidas con instrumentos de moldeo, caracterizado por el hecho de que para evitar la disposición de correderas laterales conocidas en la actualidad para la proyección de desmoldeo de piezas producidas con instrumentos de moldeo, se parte de la ligera conocida de desmoldeo de las piezas rígidas o móbidas a fabricar, realizándose orificios o aberturas laterales en las paredes verticales del

15. cuerpo a desmoldear teniendo en cuenta que el cuerpo moldeador ajuste por contacto la parte en la que se desee producir orificios o aberturas y partiendo de las cotas correctas de la pieza macho se manipula la parte hembra hasta conseguir las medidas reales de la pieza menos en los puntos de contacto donde quedarán elaborados los orificios o cavidades que no tienen capacidad de extracción.

20. 2ª.- Sistema para la proyección de desmoldeo de piezas producidas con instrumentos de moldeo, según la anterior reivindicación en los que el moldeo de las partes en que se produzcan los orificios o cavidades se logra mediante deshoje de las piezas hembras hasta conseguir darle salida vertical.

25. 3ª.- Sistema para la proyección de desmoldeo de piezas producidas con instrumentos de moldeo, según las an-

339138



teriores reivindicaciones, en el que cuando así convenga en las partes coadyuvadoras en el desmoldeo de piezas producidas con herramientas de moldeo el contacto de ajuste entonces se efectúa a cota de pieza hembra y deshojándose el macho hasta las cotas correctas procediéndose luego a dar deshoje a las partes de contacto del mismo.

5.

4^a.- SISTEMA PARA LA PROYECCION DE DESMOLDEO DE PIEZAS PRODUCIDAS CON INSTRUMENTOS DE MOLDEO.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas foliadas y escritas por una sola cara.

10.

Madrid, a 11 de Abril de mil novecientos sesenta y siete.

P. A. y
Antonio Afonso
p. p.