



494550

Int. Cl. B 78 B
-----------------

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una PATENTE DE INVENCION por "Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción", a favor de Don Julián Arumi Sayrach, de nacionalidad española, domiciliado en Vich (Barcelona), Carretera de Ribas, s/n.

COMISIÓN DE LA CONSULTA DE PATENTES Y DE LAS CERTIFICACIONES



Conforme se indica en el enunciado, la presente invención hace referencia a unos perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción.

5. Según tales perfeccionamientos, el molde se halla básicamente constituido por una parte fija y otra amovible, basculable sobre aquélla, determinando entre ambas los costados laterales e inferior del molde, y presentando la parte fija al menos un brazo que, atravesando holgadamente orificios correspondientes en la parte amovible, es factible de recibir medios de bloqueo que mantienen la parte amovible enérgicamente aplicada contra la fija, definiendo un hueco intermedio que corresponde a la pieza fraguable a obtener,
10. permitiendo tales medios la ulterior liberación de la parte amovible para posibilitar la basculación, con lo que esta parte amovible queda suspendida de los brazos de la fija, realizándose el desmoldeo, y comprendiendo asimismo el molde una cubierta que lo completa superiormente.
- 15.

- En el propio molde, una de las partes actúa de soporte de al menos una pieza, que permaneciendo suspendida, su tramo inferior incide en el hueco del molde, para quedar luego parcialmente empotrada en el material que integra la pieza fraguada.
- 20.

La parte fija, la parte amovible o la parte de cu-

24 ABR 1973

3.

bierta, en el propio molde, son susceptibles de actuar como sostén de cajas que, correspondiendo originariamente en el hueco del molde, determinan después cavidades practicadas en la pieza fraguada.

5. En cuanto a los brazos de retención y suspensión, se hallan preferiblemente resueltos definiendo en su extremo un agujero pasante que atraviesa la superficie externa de la parte amovible, para ajustarse allí una cuña que presiona esta parte amovible asegurando su aplicación contra la fija.

La basculación de la parte amovible sobre la fija, se realiza preferentemente sobre puntos inferiores de coincidencia y apoyo.

15. Para el mejor entendimiento de cuanto antecede, se hace referencia seguidamente a la hoja de dibujos que forma parte de esta memoria, y la cual, dado su fin explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba.

20. En el dibujo:  
- Figura 1 es una vista en perspectiva de un tramo de molde según la presente invención,  
- Figura 2 es una vista mostrando el despiece de los medios de soporte para una pieza a incidir en el hueco del molde,

4.



- Figura 3 es una vista seccionada indicando la forma de montaje para dichos medios de soporte,

- Figura 4 es una vista parcial y seccionada del molde, realizada a la altura de una caja-cavidad.

5. Dado que el dibujo adjunto sólo reproduce las partes del molde afectadas por la actual invención, no estará de más indicar que en este caso concreto se trata de obtener un cerco monopieza que sirva de marco para una ventana convencional, de manera que tal marco consta de cuatro costados. La figura 1 ilustra la consecución de uno de estos cuatro costados, pero una excepción puede producirse cuando el lado superior incluya un alojamiento capaz de contener una persiana arrollada, y soportándose en el mismo el eje correspondiente, ya que en este supuesto el costado superior tendrá una estructuración acorde con tal utilización y finalidad, discrepando así de los otros tres costados, que podrán adoptar una constitución del orden de la que se representa en la repetida figura 1.

10.

15.

El molde consta de la parte fija 1, la parte amovible 2 y la parte de cubierta 3. Entre los tres elementos se define un hueco, que debidamente cargado luego de material fraguable, ejerce su función de molde configurador de la pieza a obtener.

20.

En la parte fija 1 se integra el contorno de los

5.



cuatro costados del molde, sin perjuicio de que pueda formarse por una pluralidad de piezas, unidas convencionalmente, en forma practicable o no.

5. La parte amovible 2 comprende cada uno de los costados del molde, que se halla independizado de los restantes, aunque conjuntado en la disposición a que se destina. Esta parte amovible 2 (siempre conforme el caso concreto mostrado en el dibujo) queda situada en la parte externa del cerco que forma el molde.

10. La parte fija 1 está provista de brazos 4 salientes ortogonalmente, emplazados en su cara externa, correspondiendo con orificios en la parte amovible 2, que queda suspendida por ensartado de aquellos brazos 4, para luego ajustarse las cuñas 5 en el paso al efecto previsto en cada brazo 4. Usualmente, cada costado de la parte amovible 2 estará afectado por dos vinculaciones practicable integradas por un brazo 4 y una cuña 5.

20. La abertura que superiormente se forma entre las partes fija 1 y amovible 2, se obtura con la cubierta 3, a través de la cual se completa el molde.

En un molde de este orden, cerrado tal como esquemáticamente se ilustra en la figura 1, el hueco se rellena con material fraguable, para posteriormente realizarse un cómodo desmoldeo, bastando extraer primeramente la cubier-



ta 3, y seguidamente sacar las cuñas 5 y hacer bascular las partes amovibles 2, separándolas de las fijas 1, según indica la flecha lateral en la misma figura 1, y quedando así las partes amovibles 2 sostenidas inclinadas por los propios brazos 4, en la posición señalada a trazos en el dibujo. La basculación tiene lugar mediante apoyo en puntos superpuestos y concidentes, inferiores en estas partes 1 y 2, no representados en el dibujo.

Es fácil comprender que una operación de desmoldeo en estas condiciones, resulta sumamente sencilla y segura. La completa separación de las partes que han intervenido en el moldeo, permite una ulterior limpieza, cayendo los residuos fuera del molde. Todo ello sin perjuicio de las medidas que se adopten, de tipo complementario, para la mejor realización de esta operación, como el pintado de las superficies del molde que hayan de estar en contacto con los materiales fraguables, a fin de evitar toda incrustación.

Otro aspecto importante en el molde objeto de la actual invención, queda detalladamente ilustrado en las figuras 2 y 3 del dibujo.

También la parte fija 1 se emplea para sostener una pieza que está provista de la regata 6, teniendo también el tabique 7 con el agujero 8, y luego el paso 9,

7.



terminando en la pared 10 que tiene la abertura 11. Otra pieza está formada por la pletina 12 bifurcada en un extremo en las patas 14, mientras en el otro se encuentra el taladro 16. Una nueva pieza es la horquilla formada por el anillo 20 terminado en las patas 21 y 22. Y, finalmente, el pasador 17 con los dos orificios 18.

Todo ello configurado y dimensionado adecuadamente para establecer un conjunto según la figura 3, en el que la pletina 12 se introduce inferiormente por el paso 9 hasta quedar su taladro 16 alineado con el agujero 8 y la abertura 11, hecho lo cual se procede a introducir el pasador 17, que cruza sucesivamente el agujero 8, el taladro 16 y la abertura 11, en cuyo momento se coloca la horquilla cabalgando sobre el tabique 7, con las patas 21 y 22 atravesando los orificios 18.

La sustentación de este conjunto en la parte fija 1, se efectúa de un modo practicable, que también se expresa en la figura 3. En el plano encimero de esta parte fija 1 se halla unido el eje 24 en el que se sostiene el extremo del espárrago 23 fileteado, y el cual, en la situación activa, queda incorporado cruzando la regata 6, en forma que en su extremo superior se ensarta la arandela 25 y luego se asegura la palomilla 26, que con su presión ejerce sujeción sobre tal conjunto. Para su liberación, se afloja



suficientemente la palomilla 26 hasta permitir la baculación del espárrago 23 en el sentido de la flecha en la figura 3, siempre en la regata 6, y con lo cual dicho conjunto podrá ser desplazado a voluntad, sin perjuicio de la finalidad y utilización que seguidamente se comentarán.

Pero antes conviene mencionar dos elementos que, aunque complementarios, tienen importante papel en la consecución del correcto posicionado de aquel conjunto. Por un lado, el tornillo 28 que, atravesando una pestaña de la parte fija 1, presiona a voluntad la cara inferior junto a la regata 6, determinando una inclinación adecuada del conjunto, que se asegura con la tuerca 29 de bloqueo. Y por otro lado la junta de goma 27.

La repetida figura 3 permite apreciar cómo un considerable tramo inferior de la pletina 12, el que tiene las patas 14, queda así en el hueco conformado en el molde, hueco que luego se rellenará con el material fraguable, tal como ya se ha dicho, de manera que una vez obtenida la pieza, esta pletina 12 permanecerá firmemente anclada en la misma, aunque asomándose exteriormente en una buena porción, en la que se halla el taladro 16.

En la operación de desmoldeo, la extracción de este dispositivo no puede ser más simple, procediendo en sentido inverso al señalado, o sea sacando sucesivamente



9.



la horquilla, el pasador y la pieza general.

Pasando al comentario de la figura 4, puede verse que la parte amovible 2 actúa aquí como soporte de la plataforma 30, asegurada practicablemente en la superficie superior de aquella parte amovible 2 por medio del tornillo 31, determinando la plataforma 30 una aleta sobre el hueco del molde, en la cual se encuentra inferiormente prevista la caja 32, que así queda incidiendo en tal hueco. El asidero 33 ( en forma de puente, del que el dibujo sólo comprende una parte) permite un fácil traslado de este conjunto, con el que se consiguen entrantes en la pieza moldeada, destinados, por ejemplo, a alojar el arrollamiento para la cinta de una persiana en el marco general de la ventana.

Por supuesto que estos entrantes se prevén sólo en los casos que se considere conveniente, pudiendo excluirse cuando las piezas a obtener tengan un destino en el que tales entrantes carezcan de efectividad. Pero nada impide que, en el caso concreto mencionado del arrollamiento para cintas de persiana, la pieza moldeada se obtenga con dos entrantes, uno en cada costado lateral, sabiendo que luego en la práctica sólo será empleado uno de ellos, el que mayor interés ofrezca en la instalación en la obra, en forma que el otro entrante quede inservible y definitivamente ocluido en la misma obra, al realizar el montaje de la pieza.



Cuanto se ha expuesto no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que los perfeccionamientos objeto de la actual invención, puedan ser realizados con modificación de alguna de las partes descritas y representadas. Lógicamente, en cada caso de realización concreta habrá de ajustarse al resultado que se desee obtener, incorporando cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en el número de piezas integrantes, en los materiales empleados, en la relación y vinculación mutua, y en cuantas circunstancias accesorias no desvirtúan su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes.

15. N O T A.

Se declara de novedad y propiedad, para España y sus territorios, las siguientes

REIVINDICACIONES.

1. Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción, caracterizados porque el molde se halla básicamente constituido por una parte fija y otra amovible, basculable sobre aquélla, determinando entre ambas los costados laterales e inferior del molde, y presentando la parte fija al



11.

menos un brazo que, atravesando holgadamente orificios correspondientes en la parte amovible, es factible de recibir medios de bloqueo que mantienen la parte amovible energicamente aplicada contra la fija, definiendo un hueco intermedio que corresponde a la pieza fraguable a obtener, permitiendo tales medios la ulterior liberación de la parte amovible para posibilitar su basculación, con lo que esta parte amovible queda suspendida en los brazos de la fija, realizándose el desmoldeo, y comprendiendo asimismo el molde

5. una cubierta que lo completa superiormente.
- 10.

2. Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción, según la reivindicación anterior, caracterizados porque una de las partes actúa de soporte de al menos una pieza que, permaneciendo suspendida, su tramo inferior incide en el hueco del molde, para quedar luego parcialmente empujada en el material que integra la pieza fraguada.

15.

3. Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción, según la reivindicación 1, caracterizados porque la parte amovible, la parte fija o la parte de cubierta, son susceptibles de actuar como sostén de cajas que, correspondiendo originariamente en el hueco del molde, determinan después cavidades practicadas en la pieza fraguada.
- 20.



4. Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción, según la reivindicación 1, caracterizados porque los brazos se hallan preferiblemente resueltos definiendo en su

5. extremidad un agujero pasante que atraviesa la superficie externa de la parte amovible, para ajustarse allí una cuña que presiona esta parte amovible, asegurando su aplicación contra la fija.

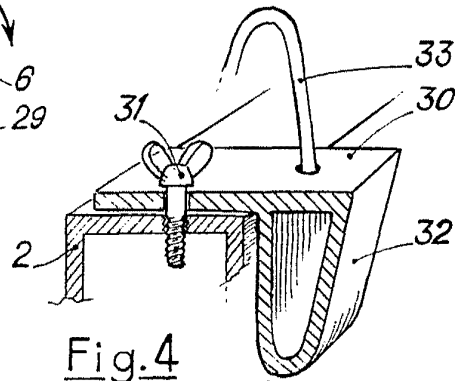
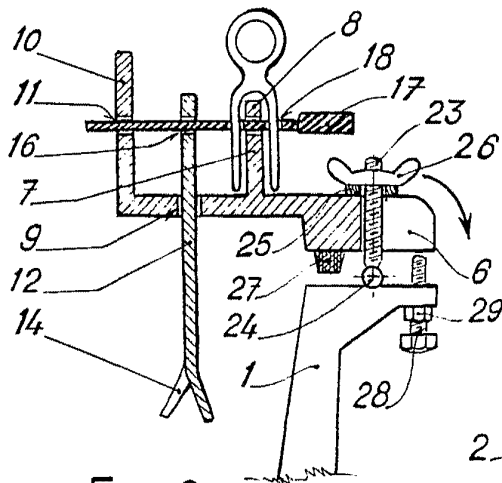
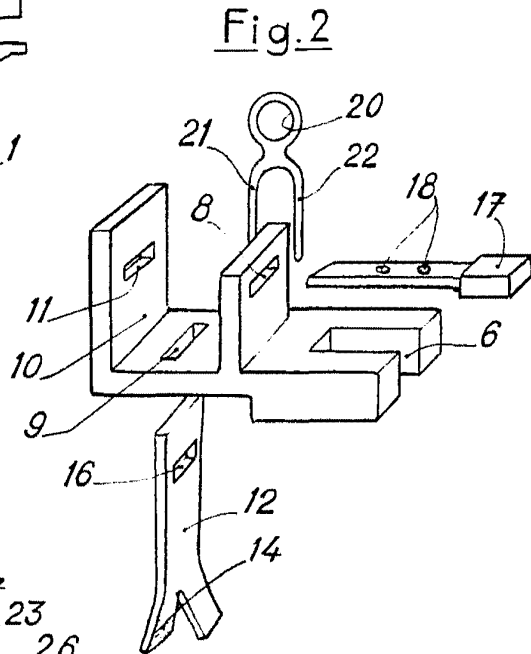
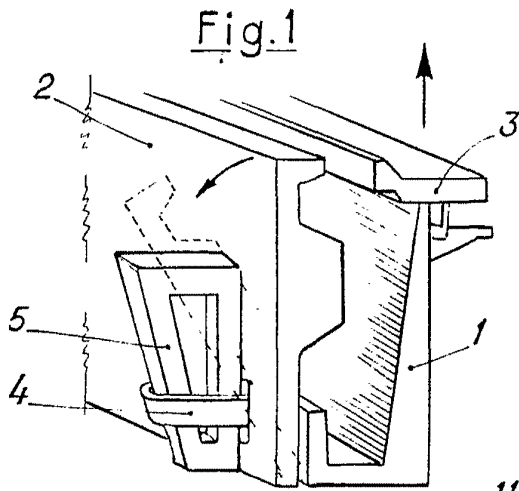
5. Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción, según la reivindicación 1, caracterizados porque la basculación de la parte amovible sobre la fija, se realiza preferentemente sobre puntos inferiores de coincidencia y apoyo.

15. 6. Perfeccionamientos en los moldes para la obtención de piezas fraguables, especialmente para la construcción.

Todo ello, tal y como se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de doce hojas foliadas y mecanografiadas por una cara, y de una hoja de dibujos.

20. Barcelona, 24 de abril de 1973.

24 ABR 1973



BARCELONA 24 ABR. 1973

Escala variable