



417315

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía a
favor de:

MANUFACTURAS JOSE JOVER, S.A.

entidad española, domiciliada en Barcelo-
na, calle Pedro IV, núm. 492, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN EL MOLDEO DE PIEZAS
DE MATERIAL ESPONJOSO CON LAMINA DE REVES-
TIMIENTO INCORPORADA Y MOLDE PARA SU REALI-
ZACION"

=====
=====

417315



int. Cl.ª: B 29 J

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el moldeo de piezas de material esponjoso con lámina de revestimiento incorporada y molde para su realización, ideados con el objeto de que tales piezas posean elementos para su mutuo acoplamiento dos a dos, con facultad para proteger los orillos de la lámina de revestimiento y para ocultar la línea periférica de unión entre ambas piezas. - -

- 5.
- Los expresados perfeccionamientos se caracterizan
10. porque el moldeo de las piezas, en resinas sintéticas de tipo esponjoso preferiblemente flexible, se realiza con aplicación de una lámina elástica de revestimiento, correspondiente a la cara vista de la pieza, en el fondo de la caja del molde en el que se retiene por una acción de vacío realizada a través del propio fondo, mientras que la cara no vista de la pieza, carente de revestimiento, corresponde a la tapa del molde, siendo insertado periféricamente en el mismo molde, por entre la caja y la tapa citadas, un núcleo de moldeo que determina una oquedad alrededor de la pieza en su zona que delimita sus caras vista y no vista, cuya oquedad es apta para la oclusión
- 15.
20. de una zona marginal libre de la lámina de revestimiento y, eventualmente, para la colocación de un perfil para cierre de la propia oquedad, todo ello en orden al acoplamiento de dos piezas análogas en adosamiento por sus caras no vistas. - - -

497315



5. Eventualmente, las piezas a moldear son provistas de una armadura periférica de efecto rigidizante, que es introducida en el molde, siendo de perfil angular y situada abarcando la porción del núcleo periférico que penetra en el molde por entre la caja y la tapa, siendo extraído tras el desmoldeo el material esponjoso introducido en el perfil, en orden a que este último conforme la oquedad periférica. - - -

10. El molde para obtención de las piezas de material esponjoso, consta de una caja con un doble fondo interior que modela la pieza en su cara vista provista de la lámina de revestimiento que se adosa al propio doble fondo, el cual posee una multitud de orificios para ejercer el vacío en el molde a través del espacio entre sus fondos, y de una tapa lisa para la cara no vista de la pieza, habiendo una abertura periférica entre tapa y caja en la que asienta un núcleo anular que penetra en dicha caja para dar lugar a la oquedad periférica de la pieza en cuestión, de modo que previamente al moldeo se sitúa dentro de la caja y alrededor del referido núcleo la lámina para revestimiento parcial de la pieza objeto del moldeo.-

20. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos. - - - - -

25. Figura 1, representa parcialmente, en sección, un molde con la pieza esponjosa a obtener en el mismo, estando colocada en su interior una armadura rigidizante. - - - - -

Figura 2, es una vista análoga a la de la figura an-

17315



27 JUL 1953

terior, con exclusión de la armadura rigidizante. - - - - -

Figura 3, representa parcialmente, en sección, la pieza obtenida por moldeo, dotada de armadura rigidizante. -

Figura 4, es una vista análoga a la de la figura anterior, en que la pieza moldeada carece de armadura rigidizante. - - - - -

Esta invención tiene por objeto la obtención de unas piezas 1 en resinas sintéticas de tipo esponjoso muelle, con empleo de unos moldes 2 esencialmente compuestos por una caja 3, una tapa 4 y un núcleo periférico 5. - - - - -

Las piezas 1 se realizan para ser posteriormente acopladas dos a dos, a cuyo efecto se las provee de un revestimiento laminar 6, tal como un tejido, cuero o similar, que se aplica en la cara vista. Eventualmente, dichas piezas 1 poseen una armadura rigidizante 7 formada por un cerco en perfil metálico de tipo angular. - - - - -

Dichas piezas 1 presentan zonas de distinto espesor y, en su periferia, una oquedad 8 a obtener en el acto del moldeo; la lámina de revestimiento 6 tiene una zona marginal suelta 9, o sea que excede al molde 2. - - - - -

El molde 2 consta de la caja 3 que tiene un fondo exterior 10, un fondo interior 11 y una pared 12; dicho fondo interior 11 es el propiamente moldeador y posee una multitud de orificios 13 para acciones de vaciado a través de la cámara 14, dotada de una abertura 15 para relación con la bom



27 JUL. 1955

ba aspiradora. Dicho vaciado permite la adaptación de la lámina de revestimiento 6. - - - - -

La tapa 4 es plana para conferir superficie lisa a la cara no vista 16 de la pieza 1. - - - - -

5. El núcleo periférico 5 es un cuerpo que forma un apéndice anular 17 que penetra por entre la caja 3 y la tapa 4 del molde 2, cerrando la abertura que existe entre ambas. El molde 2 se completa con un dispositivo 18 que presiona el núcleo 5 a través de la zona marginal 9 de la lámina 6, y que

10. consta de un cuerpo 19 alojando parcialmente una bola 20 empujada por un resorte. El propio molde 2 contiene unas juntas 22. - - - - -

La operación de moldeo proporciona la pieza 1 que consta de un cuerpo 23 con su cara vista dotada de la lámina de revestimiento 6 y su cara no vista de superficie lisa 16; además, el cuerpo 23 tiene la oquedad periférica 8. En el caso de que dicha pieza 1 posea armadura 7, el espacio 24 entre la misma y el apéndice 17 del núcleo 5 es total o parcialmente ocupado por el material plástico, el cual es extraído

15. después del desmoldeo, con lo que se completa la oquedad 8 en la que posteriormente se aloja la zona marginal 9 de la lámina de revestimiento 6 con el fin de cerrar su orillo y evitar el desprendimiento espontáneo o provocado de la lámina con respecto a la pieza 1. Así, al quedar adosadas dos piezas

20. 1, por su cara plana 16; la oquedad en cuestión admite ambas zonas marginales 9 de la lámina 6 y, además, la inserción de un perfil tapajuntas que retiene dichas láminas y oculta

25.



27 JUL 1931

la línea de unión. - - - - -

5. Si la pieza 1 carece de armadura 7, la oquedad 8 es la resultante únicamente del apéndice 17 del núcleo 5 una vez extraído, permitiendo no obstante ejercer las funciones antes mencionadas. - - - - -

10. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

15. 1.- Perfeccionamientos en el moldeo de piezas de material esponjoso con lámina de revestimiento incorporada y molde para su realización, caracterizados porque el moldeo de las piezas, en resinas sintéticas de tipo esponjoso muelle, se realiza con aplicación de una lámina flexible de revestimiento, correspondiente a la cara vista de la pieza, en el fondo de la caja del molde en el que se retiene por una acción de vacío realizada a través del propio fondo, mientras que la cara no vista de la pieza, carente de revestimiento, corresponde a la tapa del molde, siendo insertado periféricamente en el

25. *B*



mismo molde, por entre la caja y la tapa citadas, un núcleo de moldeo que determina una oquedad larededor de la pieza en su zona que delimita sus caras vista y no vista, cuya oquedad es apta para la oclusión de una zona marginal libre de la lámina de revestimiento y, eventualmente, para la colocación de un perfil para cierre de la propia oquedad, todo ello en orden al acoplamiento de dos piezas análogas en mutuo adosamiento por sus caras no vistas. - - - - -

5.

2.- Perfeccionamientos en el moldeo de piezas de ma-

10.

terial esponjoso con lámina de revestimiento incorporada, según la reivindicación anterior, caracterizados porque, eventualmente, las piezas a moldear son provistas de una armadura rigidizante periférica, la cual es introducida en el molde, siendo de perfil angular y situada abarcando la porción del núcleo periférico que penetra en el molde por entre la caja y la tapa, siendo extraído tras el desmoldeo el material esponjoso introducido en el perfil, en orden a que este último conforme la oquedad periférica. - - - - -

15.

3.- Perfeccionamientos en el moldeo de piezas de ma-

20.

terial esponjoso con lámina de revestimiento incorporada y molde para su realización, según la reivindicación primera, caracterizados porque el molde para obtención de las piezas de material esponjoso, consta de una caja con un doble fondo interior que modela la pieza en su cara vista dotada de la lámina de revestimiento que se adosa al propio doble fondo, el cual posee una multitud de orificios para ejercer el vacío en el molde a través del espacio entre sus dos fondos, y de una

25.

AS

17315



tapa para la cara no vista de la pieza, habiendo una abertura periférica entre tapa y caja en la que asienta un núcleo anular que penetra en dicha caja para dar lugar a la oquedad periférica de la pieza en cuestión; de modo que previamente el

5. moldeo se sitúa dentro de la caja y alrededor del referido núcleo, la lámina para revestimiento parcial de la pieza objeto del moldeo. - - - - -

4.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL MOLDEO DE PIEZAS DE MATERIAL ESPONJOSO CON LAMINA DE REVESTIMIENTO INCORPORADA Y

10. MOLDE PARA SU REALIZACION". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cuatro figuras que la ilustran.

MADRID, 27 JUL. 1973

P. A. M. CURELL SUÑOL

M. Curell Suñol

PE

mts.

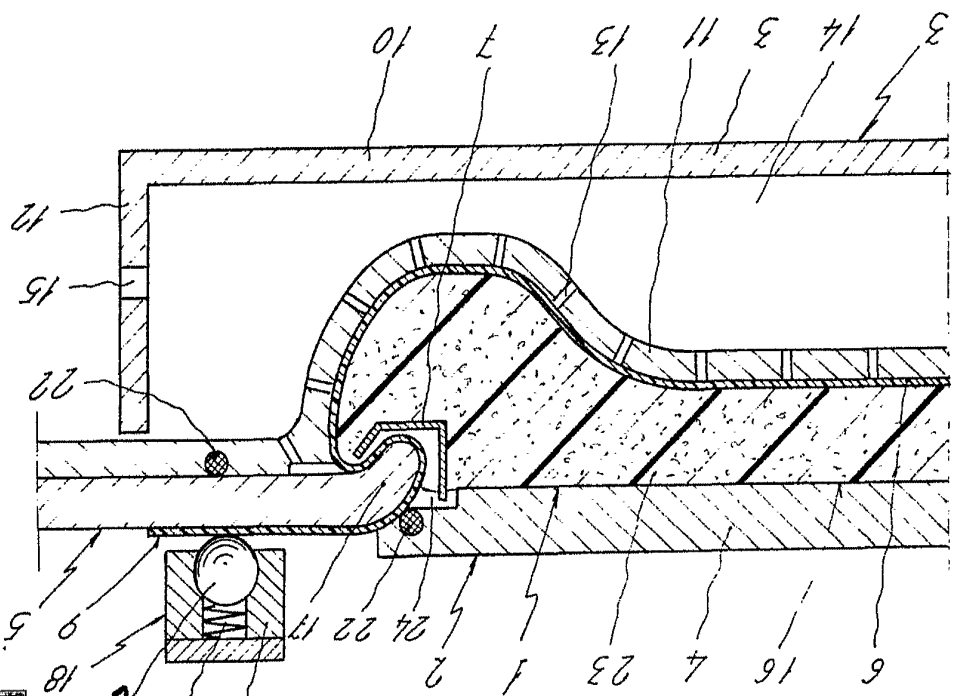


FIG. 1

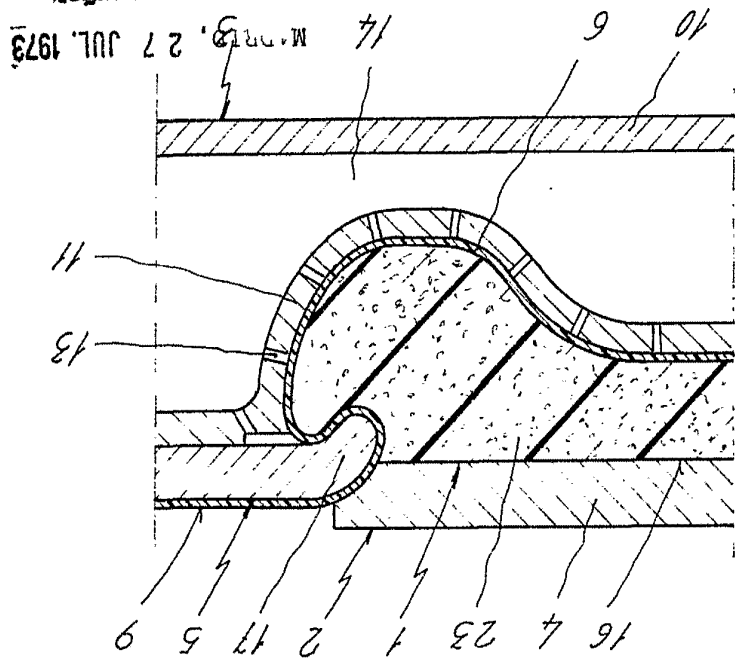


FIG. 2

M. A. M. CURIEL SUÑER
M. A. M. CURIEL SUÑER
27 JUL. 1973

Man. in the

FIG. 3

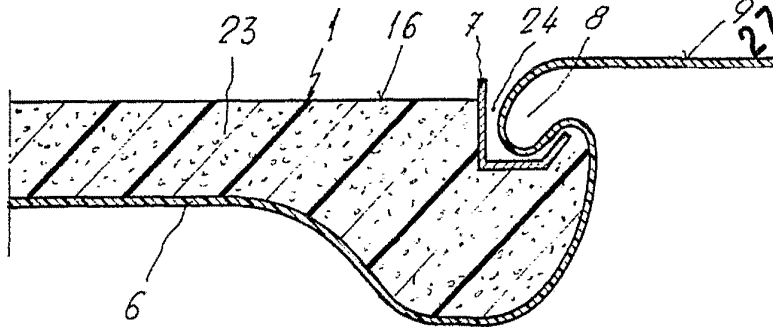
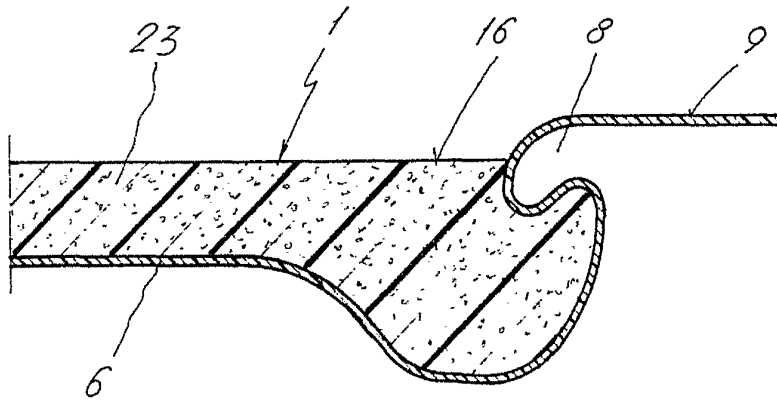


FIG. 4



27 JUL. 1973

CURELL SUÑOL

Man. in dia