

441476

CONCEDIDA

17 DIC. 1976

441476

Int. Cl. B29F1/00 // B23K —

RESUMEN DE INVENCIÓN

por 20 años por

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MATERIAS PLASTICAS Y LACRES CON UNA RESINA, A BASE DE ESTERILEZ GENERALIZADA ", a favor de S. JOSE DOMESTICO MARTINEZ, su encubridor legal, domiciliado en Avda. (Alfonso), C/1. Guajalote, SF.

DESCRIPCION DESCRIPTIVA

Debido a la importancia que cobra día a día en la industria o manufactura del plástico, se exige cada vez mayor calidad y perfección en el producto manufacturado a un tiempo las cualidades de elasticidad y estabilidad, lo que ha llevado a las industrias dedicadas a la fabricación de tales objetos a la imperiosa necesidad de una evolución constante, destinada a la consecución de superiores calidades y perfeccionamientos. No es una excepción la industria dedicada a la fabricación de calzas y productos afines, que muy espe-

5.-

10.-

BAD ORIGINAL

15.- El inventista ha de buscar nuevas formas y efectos para el logro de superiores condiciones de utilidad, efectividad, resistencia y durabilidad, como cualidades inherentes a los objetos que está destinado a producir, dado que por su función están en relación a un desempeño superior a otros cualesquiera de cualquier del restante de esta parte.

20.- De todos es conocido el privilegio de que goza la industria española del acceso en el marco de internacional, privilegio otorgado y que debe ser conservado gracias a la constante evaluación, copia de técnicas así como y ejecución de creaciones e innovaciones de todas clases.

25.- Hasta el momento presente los diversos tipos de unidades orientadas deben su existencia a la necesidad de utilización de una estructura y elemento especializado como de obra, cuya especialización es fundamentalmente debida a la dificultad de unión de las diversas piezas que constituyen el cuerpo del aparato; dificultad que en el tiempo causa de la superior de los efectos de fabricación, por ello, cada una de ellas tienen sus estructuras, procedimientos de fabricación, y distribución de partes, fabricación, mantenimiento y esfuerzos todos concentrados en propia carga del sistema.

30.- Pero todos ellos presentan el gran inconveniente del montaje de las diversas piezas que los constituyen, realizándose algunos por medio del uso de un único sistema que iría pagando los distintos materiales; otros por medio de la inserción de resortes constituidos de partes de aluminio etc, entre las partes del cuerpo del aparato, que posteriormente se ensam-

ría, encerrando totalmente el producto concluido por el costo de la masa de obra calificada.

45.-

La oficina de refuerzos y constitución de puntaron, triloneros, laterales etc, a los supases, se viene haciendo por inserción de un material flexible entre las paredes del cuerpo del edificio, cuyo material está provisto en sus caras superior e inferior de una sustancia adhesiva con lo que se fija solidamente a las partes constituyentes del cuerpo, quedando convenientemente unida a ellas y incluido de puntaron, trilonera o refuerzo lateral por la presión a que dicho material está sometido en virtud de la aplicación y utilización de presiones débiles, presentando no obstante el inconveniente derivado del precio de estas máquinas, empleo de una obra calificada y mantenimiento imposible que causó al alance de cualquier economía por no poder adquirir el fabricante como los ácidos y máquinas capaces de elevar, insertar y unir los materiales a los supases para dotarlos de flexibilidad al tiempo que de resistencia.

50.-

55.-

60.-

70.-

Como estos inconvenientes se obvian con el procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, consiguiéndose una pieza constituida a base de materiales termoplásticos y termorígidos, de las configuraciones adecuadas para su posterior colocación entre las paredes del cuerpo del edificio que se desea, constituyendo puntaron, trilonera o refuerzo lateral, cuyo unión se efectúa por la fusión de los materiales integrantes en su colocación en virtud de la aportación de calor de las máquinas convenientes, por lo que no requiere mano de obra especializada, consiguiéndose un ritmo de pro-

77.-

disolución sucesiva rápida, con lo que, como es natural, se reduce considerablemente el costo del producto, al tiempo que pueden ser controladas las placas correspondientes para que los fabricantes de unidades puedan emplearlas a sus productos, por simple fusión de una materia constituyente y la oportuna aportación de color con las máquinas térmicas.

80.-

Una vez indicadas las conveniencias del procedimiento de fabricación que es objeto de la patente de invención que nos ocupa, pasaremos a describirlo haciendo constar, que lo descrito lo es eficientemente a título de ejemplo y una de las diversas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos.

81.-

Se coloca una materia granulada, constituida a base de polímeros e similares en el depósito

90.-

de una máquina inyectora conveniente, provista de todos los elementos propios para efectuar la inyección del material pastoso.

85.-

Dicho material pastoso es depositado en una matriz o molde metálico, en dicho molde la configuración pretendida, preferentemente semi-cilíndrica y cualquier otra que intervenga en la elaboración del refuerzo del cable.

100.-

Una vez transcurrido el tiempo obligado de curado, y controlado por un termómetro, el molde se abre y se extrae automáticamente la placa inyectada.

101.-

Dicha placa por sus propiedades termoplásticas podrá utilizarse para la unión que se pretenda de refuerzos, con la aplicación de calor por medio de las máquinas convenientes, repartiendo gran fila.

bilidad a la zona de aplicación y constituyendo par-
tes, taloneras y internas de los cilindros.

118.-

Con todo lo que se consigue unas piezas
configuradas en taloneras, pistones y internas de cil-
indros que se insertan entre las paredes internas del
cuerpo del mismo a las que se les une por fricción de sus
superficies con la aplicación del calor pertinente.

119.-

Anteriormente descrito que nos es el
procedimiento de fabricación que es objeto de la pater-
te de invención que nos ocupa, que lo es solamente a
título de ejemplo, únicamente nos resta señalar se tra-
ta de una de las múltiples formas de realización a que
en la práctica puede llegarse con tal procedimiento
de fabricación, sin que las modificaciones de forma,
materiales empleados, localiza, composición de materia-
les, etc, disminuyan la esencialidad de tal invención

120.-

R E S U M E N

La patente de invención que nos ocu-
pa, tendrá pues, sobre los siguientes reivindicaciones:

121.-

1ª.- " PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN

DE PISTONES, TALONERAS Y INTERNAS PARA CILINDROS, A
BASE DE MATERIALES TERMOESTABLES ", caracterizado por
consistir en parte de pelinadas en estado granulado o
cristalino, que se colocan en el interior del depósito
de una máquina inyectora convencional, cuyo material
parte se deposita en matrices o moldes metálicos en
donde adopta la configuración que se pretende, prefe-
rentemente semi-oval y/o cualquier otra forma para
insertar las piezas obtenidas entre las paredes inter-
nas del cuerpo del cilindro a reforzarse; transcurrido el
tiempo de enfriamiento obligado, se procede a la apertura

122.-

123.-

ra del soldo, cuando o anticipadamente, y a la entrega
ción de la pieza terminada, instante por sus propie-
das terminada los para su unión al cuerpo del cilindro,
la apertura del canal necesaria para que se produzca
la salida de las materias constituyentes, con lo que
quedará unida al cuerpo confiriendo flexibilidad y so-
lidez al mismo y constituyéndose las punturas, co-
lunas y laterales de refuerzos pretendidos.

140.-

141.-

24.- * PROYECTO DE LEY DE 1913

DE FUSILAS, T. 1913 Y 1914. PAUL GILBERT, A
FIN DE HACER UN PROYECTO *

Fue ella, tal y conforme queda des-
crito y reivindicado.

142.-

Esta materia cuenta de una hoja,

recomendadas y foliadas por una sola de una carta,

143.-

contiene a su vez de cinco alfileres y dos líneas.

HECHO A 3 DE 1915 DE 1.915

