

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	21	NUMERO 464.373	10 A1
20	22	FECHA DE PRESENTACION 15 noviembre 1977	

20 NOV. 1978

Concedido el registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

20 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B28B	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCION

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE RECIPIENTES Y ARTÍCULOS SIMILARES DE BOCA ESTRECHA".

71 SOLICITANTE (S)

D. Pedro MORELL CANALS y Da María Luisa VALETA PERXACHS

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Barcelona, calle Providencia, 180, 6º 1ª

72 INVENTOR (ES)

los solicitantes

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Ignació PONTI GRAU

La presente invención se refiere a un procedimiento especialmente estudiado para la fabricación de recipientes y otros artículos similares, de boca estrecha, a base especialmente de materiales cerámicos o análogos.

5 Como es bien sabido, la alfarería ha evolucionado muy lentamente hasta el presente, dándose el caso de que es una de las pocas industrias que todavía conservan el sabor artesano puro, pues la mayoría de piezas de dicha industria son fabricadas todavía a mano y utilizando aparatos e ins-
10 trumentos que van desde el torno de pie al simple cordel para cortar las piezas terminadas.

Todo ello hace que la producción de piezas de alfarería sea lenta y con rendimientos escasos, en un momento en que se tiene la tendencia general de volver a utilizar
15 vasijas y recipientes de tierra cocida, lo que ha hecho estudiar el sistema objeto de la invención, el cual está especialmente concebido para la fabricación de vasijas y recipientes de boca estrecha que, precisamente por su forma intrínseca no son susceptibles de ser moldeados con los ele-
20 mentos de que se dispone hasta el presente.

El procedimiento objeto de la invención consiste esencialmente en partir de un molde, compuesto por dos o más partes, que reproducen en conjunto la forma externa completa del recipiente a formar, con sus asas y otros accesorios
25 (brocales, pitorros, etc.), abriéndose dicho molde por una zona que corresponde a la de conformación de la boca del recipiente o artículo.

En el interior de dicho molde, se deposita, luego

de acopladas sus partes, la cantidad de masa de arcilla u otro material apropiado, procediendo luego a introducir en el mismo y comprimiendo la masa en él colocada, un noyo o contramolde, de dimensiones inferiores a las de la boca del propio molde, mediante el cual se conformará en aquella masa un alveolo central, a la par que se estampará a la masa indicada contra las paredes y cavidades internas del molde.

Una vez lograda la compresión de aquella masa, que rellenará por completo todas las cavidades del molde, se extrae el noyo antes mencionado y se procede a recortar la masa interiormente, mediante un dispositivo cortador apropiado que tenga una forma correspondiente al perfil interno del recipiente o artículo de que se trate, mediante cuyo cortador se separará la masa central, a una distancia apropiada de las paredes del molde, para determinar así el grueso de la pieza obtenida.

Una vez recortada la masa se procede a la extracción simple de aquella masa desmenuzada por la propia abertura formada por el noyo, con lo que la pieza quedará lista para ser pasada a las operaciones de secado y cocido finales.

En una realización ventajosa del procedimiento de la invención, el noyo o contramolde está unido ventajosamente a un cabezal exterior, dotado de las necesarias cavidades para la conformación de la boca de la pieza, así como para facilitar la expansión final de la masa comprimida por el noyo al introducirlo en el interior del molde.

El dispositivo cortador está integrado ventajosamente por un alambre, flejeó similar, conformado con el per-

fil de la generatriz interior del recipiente o similar a formar, unido a un eje soporte de forma deslizante, a fin de que puede ser tensado a voluntad, para la introducción y extracción del mismo por la cavidad determinada en la masa por el noyo al comprimirla en el interior del molde.

Evidentemente, aun cuando dicho dispositivo cortador puede formar una unidad independiente del noyo, también podría integrarlo o formar parte del mismo, de forma que, combinando adecuadamente sus movimientos, en fases conjugadas y sucesivas, pueda realizarse la compresión, cortado y extracción mediante un solo elemento.

Finalmente, cabe señalar que las operaciones de compresión y cortado de la masa, pueden terminar con otras de alisamiento externo y/o interno de la pieza, según técnicas ya conocidas.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del procedimiento objeto de la invención.

En dichos dibujos, la figura 1 es una vista en perspectiva y despiece de un molde y contramolde, al iniciarse el proceso; la figura 2 corresponde a una vista en alzado del molde cerrado, con el contramolde al exterior, y la masa de barro o similar depositada en el interior del molde; la figura 3 es una vista análoga a la anterior, en que se ha realizado la compresión y estampado de la masa con el contramolde; la figura 4 muestra la pieza estampada, en el momento de introducir el cortador en el interior de

la misma; y la figura 5 corresponde al momento del recortado de la masa sobrante con el cortador; y la figura 6 corresponde a una vista en perspectiva de la pieza terminada.

De acuerdo con la invención, se parte en el ejemplo representado (que no tiene carácter limitativo alguno) de un molde formado por dos piezas complementarias -1-2- que reproducen en negativo la forma externa completa del recipiente R a formar, incorporando incluso las cavidades -3-4- complementarias para su asa A.

En el interior del molde -1-2- se introduce una cantidad apropiada de masa de arcilla, o similar, -5- (figura 2), pasando luego a introducir en el seno de dicha masa -5- el noyo o contramolde -6-, aprovechando para ello la boca -7-8- de las dos partes del molde -1-2-.

El noyo -6- comprime la masa -5-, estampándola interiormente contra las paredes del molde, incluyendo el paso por las cavidades -3-4- que determinarán el asa A.

Por su parte, el noyo -6- queda unido a un cabezal -9- dotado de una cavidad -10- que rodeará a las bocas -7-8- y determinará el borde de la boca B del recipiente R, sirviendo a la vez para absorber la expansión de la masa -5- al comprimirse (véase figura 3).

A continuación, se procede a recortar la masa interna sobrante de la masa -5- que se ha introducido y comprimido en el molde, para lo cual se utiliza un alambre o fleje -11-, unido por un extremo a un vástago -12- y libremente deslizante por el opuesto, cuyo alambre o fleje está conformado, como puede verse en la figura 5, siguiendo la

generatriz interna del recipiente R, a fin de recortar la masa -5- a una distancia apropiada de las paredes del molde, para determinar así el grueso de dicho recipiente. Haciendo girar, pues, el fleje o alambre cortador, se separará la masa sobrante, que podrá ser extraída, desmenuzada, por la propia boca B del recipiente formado.

Un alisamiento final del interior y/o del exterior, siguiendo cualquier técnica conocida, dará por finalizado el recipiente, que sale del molde completamente listo para las operaciones finales de secado y cocción.

Evidentemente, las operaciones citadas pueden ser completadas también, además, con otras de barnizado, lubricado de las paredes del molde, previo a la introducción y prensado de la masa, si bien estas operaciones, por ser en sí conocidas en el arte, no son objeto de la presente invención.

Aun cuando en lo que queda descrito y representado se hace alusión a un contra-molde y a un dispositivo cortador, independientes entre sí, es fácilmente imaginable un noyo que fuera portador del dispositivo cortador incorporado al mismo, de forma que por actuación sucesiva, se lograría la estampación de la masa y su cortado.

Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales tratados, sean de alfarería u otros, piezas elaboradas, y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

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

1. Procedimiento para la fabricación de recipientes y artículos similares de boca estrecha, que consiste esencialmente en partir de un molde, compuesto por dos o más partes, que reproduce en conjunto la forma externa total del recipiente o artículo a formar, con sus asas y otros accesorios, abriéndose dicho molde por una cona correspondiente a la de conformación de la boca del recipiente o artículo, en el interior de cuyo molde se deposita la cantidad de masa apropiada, procediendo luego a introducir en el propio molde y comprimiendo la masa en él colocada, un noyo o contramolde de dimensiones inferiores a las de la boca del propio molde, mediante el cual se conformará en aquella masa un alveolo central, a la par que se estampará la misma contra las paredes y cavidades internas del molde, a continuación de lo cual se procede a recortar la masa interiormente, mediante un dispositivo cortador apropiado que tenga una forma correspondiente al perfil interno del recipiente o artículo de que se trate, mediante el cual se separará la masa central, a una distancia apropiada de las paredes del molde, para determinar el grueso de la pieza obtenida, procediendo finalmente a la extracción de la masa sobrante del interior por la propia abertura formada por el noyo, con lo que la pieza quedará lista para ser pasada a las operaciones finales.

25 2. Procedimiento para la fabricación de recipientes y artículos similares de boca estrecha, según las

reivindicacion anterior, que se caracteriza por el hecho de que el noyo o contramolde está unido ventajosamente a un cabezal exterior dotado de las necesarias cavidades para la conformación de la boca de la pieza, así como para facilitar la expansión final de la masa comprimida por el noyo al introducirlo en el interior del molde.

3. Procedimiento para la fabricación de recipientes y artículos similares de boca estrecha, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que, como dispositivo cortador se utiliza ventajosamente un alambre o fleje, conformado con el perfil de la generatriz interior de la pieza a fabricar, unido a un eje soporte de forma deslizante, a fin de que pueda ser tensado a voluntad para la introducción y extracción.

4. Procedimiento para la fabricación de recipientes y artículos similares de boca estrecha, según las reivindicaciones 1 a 3, que se caracteriza por el hecho de que, en una realización ventajosa de la invención, el noyo o contramolde y el dispositivo cortador de la masa interna forman un conjunto, adecuadamente combinado para actuar conjuntamente y en fases sucesivas, durante la introducción y extracción de aquel noyo.

5. Procedimiento para la fabricación de recipientes y artículos similares de boca estrecha, según las reivindicaciones 1 a 4, que se caracteriza por el hecho de que las operaciones de compresión y cortado citadas, se conjugan eventualmente con otras de alisamiento interno y/o externo de las superficies de la pieza conformada.

6. Procedimiento para la fabricación de recipientes y artículos similares de boca estrecha.

La presente memoria descriptiva consta de nueve hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

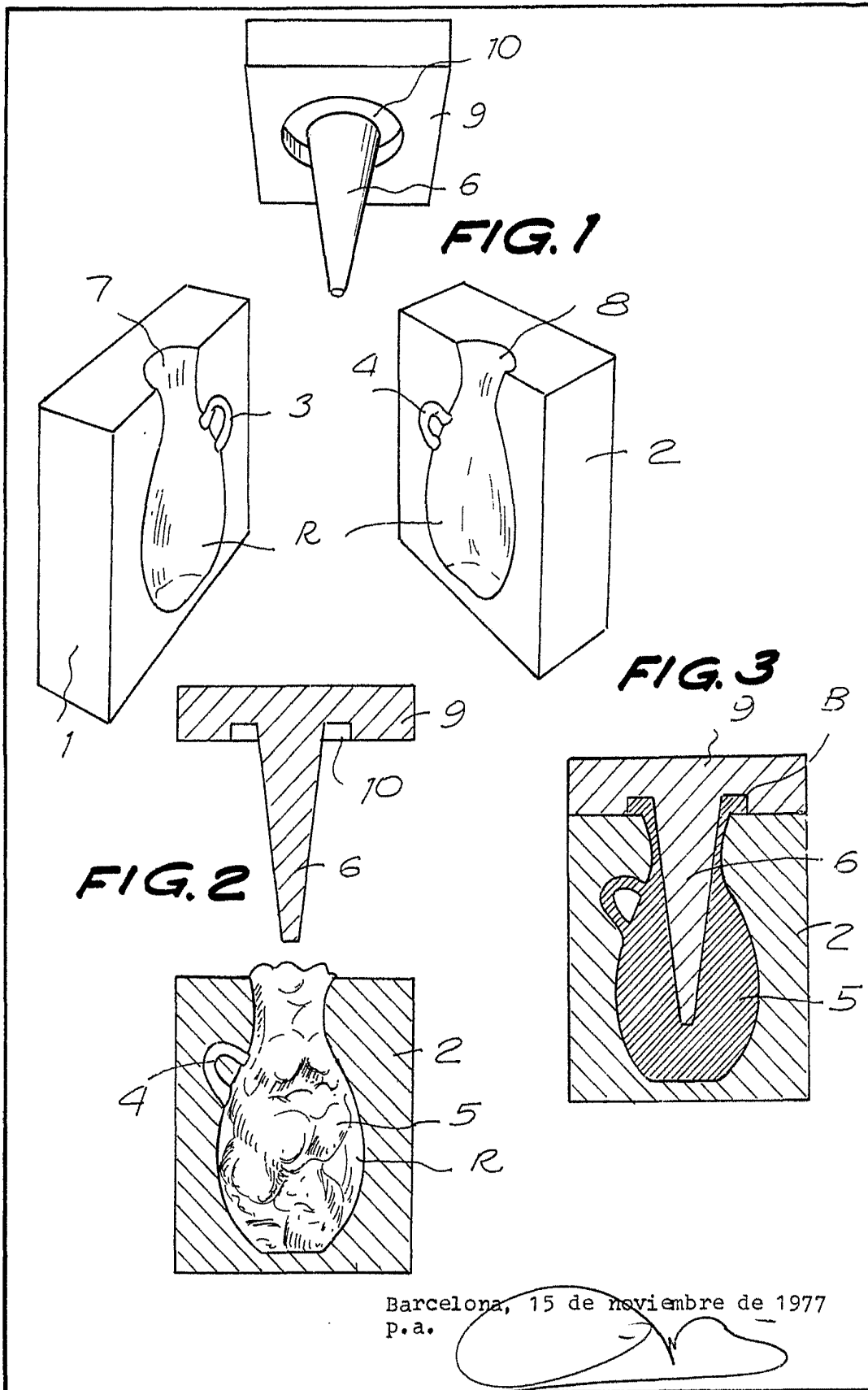
Barcelona, 15 de noviembre de 1977

Pedro MORELL CANALS y
María Luisa VALETA PERXACHS

p. a.



28241/2



Barcelona, 15 de noviembre de 1977
p.a.

28271/2

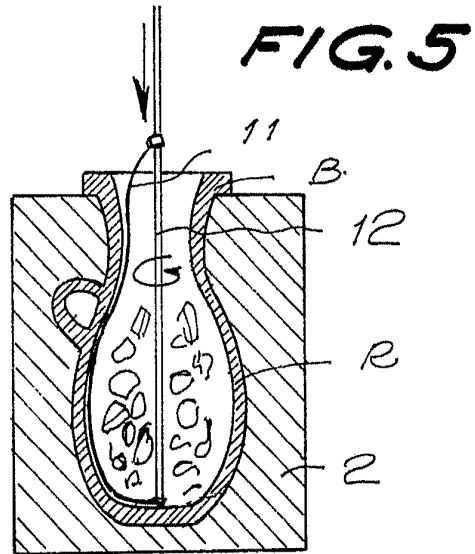
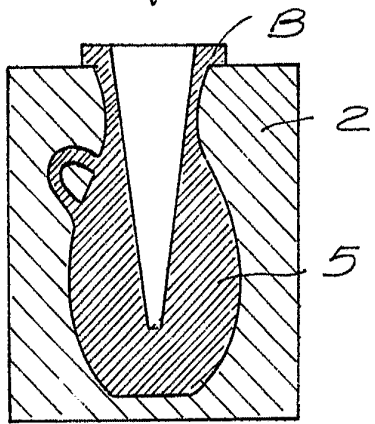
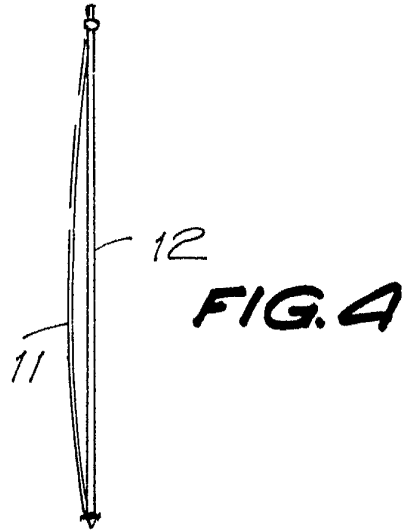
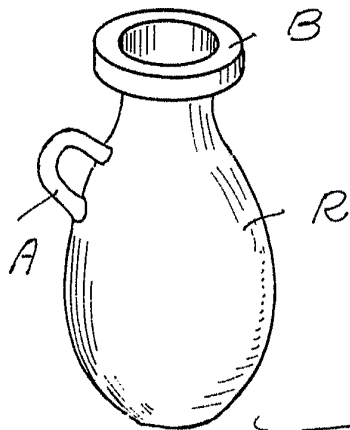


FIG. 6



Barcelona, 15 de noviembre 1977
P.a.