

37251



37251^R

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de

Don Juan VALLS DEULOPEU

de nacionalidad española

residente en Mosqueroles-Afuera 17 FOGAS DE MONGLUS-Barcelona

P O R

"PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA CONFECION DE MUÑECAS DE TRAPO, CON MASCARILLA A PRESION".

MEMORIA DESCRIPTIVA

Consiste el objeto de la presente patente de invención, en un nuevo procedimiento industrial para la obtención de muñecas de trapo, con mascarilla a presión.

5 Si bien, la confección de las muñecas de trapo se ha venido efectuando casi de manera primitiva, que, al simple contacto su deformidad era visible y su duración limitada, sobre todo en los casos de entretenimiento de los pequeños, con éste nuevo procedimiento y siguiendo las normas de confección que se detallarán en las tres partes de que consta el mismo, se



10 consigue sin restar elasticidad ni movimiento a los miembros inferiores, dar dureza a la cabeza y que, la fisonomía de ellas puede ser tan perfecta, como cualquier otra muñeca que se construya de materias duras o plásticas, eliminando por tanto los defectos de construcción de anteriores procedimientos, que desprestigiaban a los fabricantes de muñecas.

Este procedimiento consta de tres partes:

1a El armazón de alambre.

2a Tronco y extremidades de serrín y

3a Cabeza confeccionada en un molde a presión, con serrín, corcho debidamente trabajado o materia similar.

Parte 1a. El armazón consta de cuatro alambres, uno largo que sirve a modo de columna vertebral, prolongándose hasta servir de extremidad inferior, otro que, arrollado al anterior en la parte de conjunción de las extremidades, sirve para la otra pierna. Dos más iguales, de diámetro algo más inferior que el armazón anterior, arrollándose para su fijación al alambre primero a la altura de los hombros y dando al cuello el grosor necesario. El alambre principal -A- Figs 1a en su parte superior termina en punta al objeto de atravesar la cabeza clavándose nuevamente en ella sujetándose en la posición que interese. Este alambre principal presenta dos vueltas o lazos, uno que cae a la altura de los hombros y otro en la conjunción de las piernas.

En -B- se aprecia el alambre de los brazos con su arrollamiento al principal -A-

En -B- se aprecia el alambre que se arrolla al alambre principal en su centro para formar una pierna.

Parte 2a. Tronco y extremidades rellenos de serrín o materia similar. Se cortan con patrones previamente diseñados



40 telas en las piezas que indica la lámina del expresado dibujo
 Figs 2,3,4 y 5 que son cuerpo y extremidades. Se hacen dos
 partes para unir las y coserlas conforme se aprecia en los
 entre-puntos.

Parte 3a. Cabeza. Despice. Molde -D- de la parte delatada
 45 de la cabeza o cara.

Pletina -F- a modo de embudo o símbolo destinado, primero
 a evitar que la tela colocada sobre el molde -D- se arbrugue.
 2a el cilindro sirve de guía al punzón o molde -E- en su re-
 corrido y 3a a manera de embudo para dar cabida a la materia
 50 que se emplee al efecto.

Mecanismo. Sobre el molde -D- se coloca la tela, luego
 la pletina -F- y el embudo de ésta, se rellena con serrín de
 madera, corcho o materia similar previamente mezclado con co-
 la al objeto de darle cohesión. Una vez lleno el cilindro des-
 55 ciende el molde -E- oblegando por la presión, a que la te-
 la descienda y ocupe las sinuosidades del perfil de la cara
 a la vez que, todas las partículas de serrín quedan apretadas
 entre sí, obteniéndose un conglomerado duro y compacto que
 evita la posterior alteración de los rasgos fáciles.

60 CONFECION. Se arrollan los alambres de la manera que indi-
 ca la figura de conjunto expresada en el dibujo. Confecciona-
 da ya de tela el tronco y extremidades inferiores, se rellena
 de serrín o materia similar, colocando a continuación el
 alambre en su interior y cosiendo la parte superior del tron-
 65 co por encima de la vuelta o lazo que presenta el alambre
 principal-A- , evitando así que, el amazón se salga.

Los brazos se rellenan a parte y una vez colocado el alam-
 bre en su interior, se cosen al lugar correspondiente, arro-
 llando los alambres alrededor del cuello, quedando así tronco



70 y extremidades terminados.

Posteriormente se coloca la cabeza, atravesándola a lo largo con el extremo del alambre principal A, clavándose nuevamente dicha extremidad en la cabeza para evitar toda movilidad.

75 Descrito suficientemente el objeto de la presente patente de invención, solamente cabe hacerse constar que, podrá ser objeto de mejoras, siempre y cuando no se altere la esencialidad de la misma, no desvirtuándola el cambio de forma ni materiales a emplear en su obtención o confección.

80

REIVINDICACIONES

Reivindica el recurrente la propiedad y el derecho exclusivo de fabricación en España y sus Dominios del objeto de la presente patente de invención, caracterizada en las siguientes reivindicaciones:

85 1a. Procedimiento industrial para la confección de muñecas, con mascarilla a presión, caracterizado esencialmente por un armazón metálico y alámbrico de dos partes una de ellas la que forma el cuerpo una extremidad inferior y la cabeza con
90 dobles para evitar movimientos de la misma así como en su otra extremidad. La otra parte se enrolla al cuerpo del primer alambre para formar la otra extremidad inferior.

2a. Procedimiento industrial según reivindicación anterior caracterizado esencialmente, porque al armazón alámbrico anterior se le añade otro alambre en su parte que correspon-
95 de a los hombros, por enrollamiento para formar las extremidades superiores o brazos.

3a. Procedimiento industrial según reivindicación anterior caracterizado esencialmente porque una vez rellenas las extre-



midades inferiores y en el cuerpo y debidamente introducida
100 la parte alámbrica se cose su parte superior para evitar la caí
da de éste conjunto, procediéndose acto seguido a rellenar las
extremidades superiores o brazos y colocándose en un alambre
que, en su centro se enrolla en el cuello del muñeco o sea
encima de lo que se tiene confeccionado, evitando la caída de
105 las extremidades por dicha sujeción fija.

4a Procedimiento industrial según reivindicaciones anterior-
res caracterizado esencialmente porque la cabeza se forma po-
niendo la tela que forma la misma en un molde formado de dos
partes para que, una consiga la forma de la cara y la otra el
110 resto de la cabeza merced a que la cabeza es cogida por su par-
te superior y por su parte inferior por una pletina circular
con embudo y que otro molde empuja por dicho embudo o émbolo
para que, al presionar se forme la cabeza y la tela se ajuste
a las facciones de la propia cabeza y quede formada, ya que,
115 previamente el relleno tanto de su parte delantera como la
posterior se le ha puesto cola para que forme un conglomerado
compacto el serrín o materia similar y dicho pegamento, ob-
teniendo una homogeneidad en sus formas a la vez que rigidez
en las mismas.

120 5a Por "PROCEDIMIENTO INDUSTRIAL PARA LA OBTENCION DE
MUÑECAS DE TRUFO, CON MASCARILLA A PRESION"
Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esen-
cialidad de la presente memoria descriptiva.
Consta ésta memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas
125 por una sola cara, numeradas, foliadas y acompañadas de un pla-
no indicativo a título de ejemplo.

Madrid ocho de Agosto de 1952
P.A.

37251

FIG. 1ª

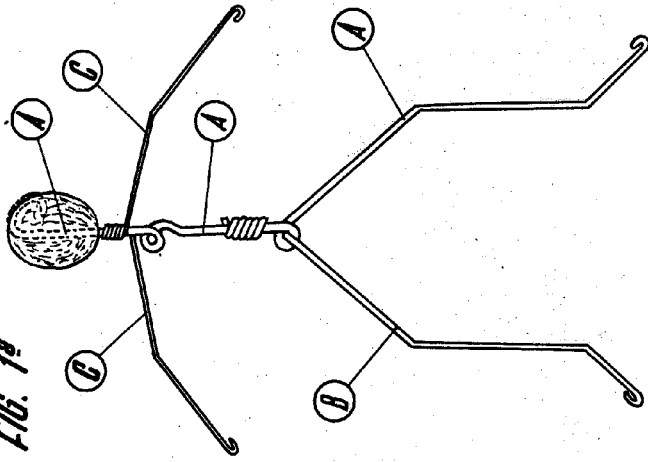


FIG. 2ª

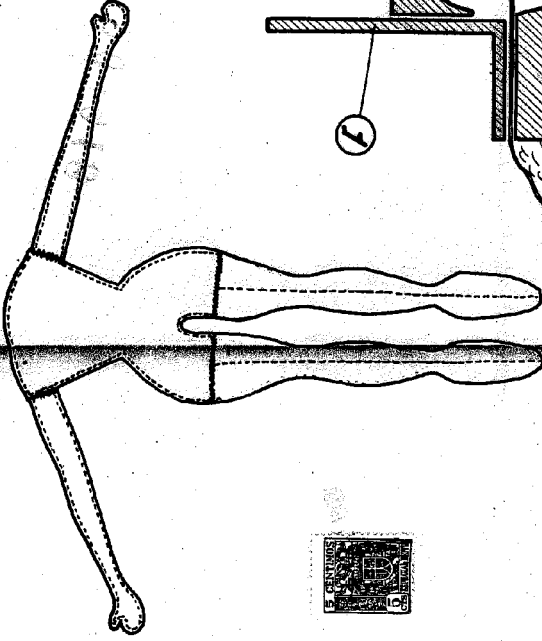


FIG. 8ª

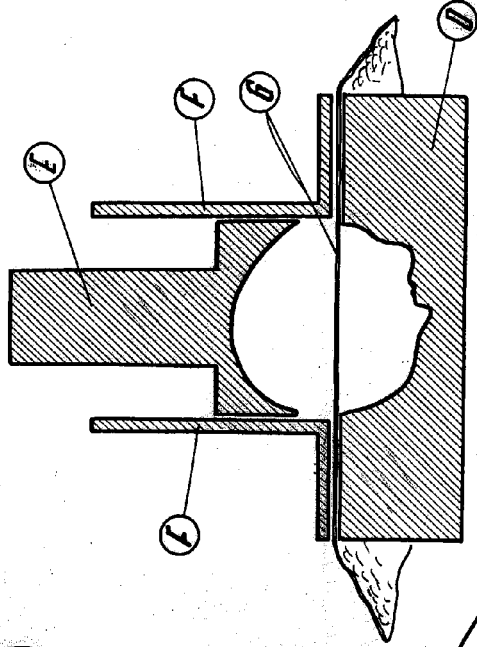


FIG. 5ª

FIG. 3ª

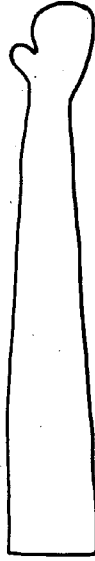


FIG. 4ª



Escala variable
Mod. 4 Agosto 1952.
P. G.