



1931

MEMORIA DESCRIPTIVA que se acompaña a la solicitud de registro de una PATENTE DE INVENCION por VEINTE años, a favor de CARL KREUZEDER y ANTON STIGLER, Berchtesgaden (Alemania), sobre "PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR MECANICAMENTE Y POR ESTAMPACION, UN NERVIO HUECO DE FORMA APROXIMADAMENTE CIRCULAR EN SU SECCION TRANSVERSAL EN LAS CONTRA PLACAS PARA DIENTES ARTIFICIALES".-

El invento se refiere a un procedimiento para fabricar las contraplacas necesarias para los dientes artificiales. Estas contraplacas consisten en unas plaquitas de metal, provistas en una de sus superficies, de una especie de nervio acrocentado del lado más distante de la placa.- El respaldo de los dientes de porcelana, es completamente liso y lleva una ranura que en su forma corresponde exactamente a la del nervio de la contraplaca, pudiendo enchufarse el diente mediante esta ranura sobre el nervio citado resbalándose en sentido longitudinal 10.- (o sea vertical) y sujetarse con seguridad, mientras que la cara plana posterior del diente se adapta perfectamente contra la cara plana anterior de la dicha contraplaca.-

Hasta la fecha, la confección de estas contraplacas era bastante onerosa.- Aún hoy día, muchos dentistas construyen estas 15.- placas fundiéndolas, siendo para ello imprescindible construir antes el molde correspondiente.- Según otro procedimiento, se obtiene una barra perfilada (a guisa de los hierros perfilados) laminando tanto la placa como el nervio juntamente y cortando luego de dicha barra trocitos del largo correspondiente 20.- a las contraplacas deseadas.- Es preciso suprimir luego cortándola, una parte del nervio de la placa así obtenida.- Si bien es cierto que las placas así obtenidas son muy resistentes, no es menos verdad, que, puesto que los dientes varían mucho en cuanto a su tamaño, sería necesario tener un stock con-



- 25.-siderable de los diferentes tamaños de placas, so pena de verse obligado a confeccionar cada contraplaca individualmente, cortando el correspondiente trozo de una barra perfilada, única y grande, trabajándolo especialmente con el fin de adaptar la placa al diente respectivo.- Siendo así que dichas contraplacas suelen ser de oro de muchos quilates, claro está que el mantenimiento de un tal stock supondría una acumulación de un capital muerto de mucha consideración.- Además, este modo de confección produce muchos desperdicios en recortes y limaduras que pueden recuperarse en parte únicamente por refundición de los desperdicios.-

Es conocido además otro procedimiento consistiendo en construir las citadas contraplacas mediante unos alicates cuyo ancho de boca corresponde a la altura de la contraplaca y produciendo y llevando en una de las mandíbulas, y por cierto en sentido transversal, un nervio y en la mandíbula opuesta la ranura correspondiente.- Por medio de este artefacto conocido, se consigue solamente producir una especie de canal en la placa y por supuesto sobre todo el largo de la placa.- Esta canal se comprime luego lateralmente de manera a formar un nervio de sección circular.- Este modo de trabajar ofrece la desventaja de hacer necesario después la supresión de parte del nervio, produciéndose por ello en la placa una hendidura que es necesario soldar.-

Por medio del presente procedimiento, objeto del invento, y aclarado debidamente en el plano adjunto, quedan suprimidos todos estos inconvenientes.-

Consiste nuestro procedimiento en producir en la placa lisa completamente, primeramente un repliegue, realce o canal del mismo largo que ha de tener el nervio terminado, (según ilustrado en figura 1), quedando todas las demás partes de la placa, mientras que se efectúa este trabajo, fuertemente comprimidas y lisas.- La canal así obtenida se comprime luego por



1931

ambos lados y modo conocido, hasta obtener la forma definitiva, (según figura 2).- Con alguna practica y destreza, será facil
60.-y sea ejerciendo más o menos presión para producir una canal más o menos pronunciada, ya sea trincando o replegando los costados de dicha canal sobre sí, adoptar el nervio exactamente a la forma de la ranura del diente de esmalte.- Los trabajos de ajuste quedarán asi generalmente suprimidos.- De esta manera
65.-se puede construir en muy poco tiempo, la contraplaca completamente acabada y necesaria para cada diente que se ha de poner, no siendo por lo tanto necesario el mantenimiento de un stock siempre muy costoso, de estas contraplacas.-

Empleándose chapas de poco espesor, es decir hasta 0,3m/m
70.-aproximadamente, es conveniente insertar en la canal y antes de comprimir sus lados, un trocito de alambre de acero u oro, de manera que este alambre vaya formando núcleo del nervio una vez apretados convenientemente los lados de la canal en forma de U.-

75.- Para ejecutar el trabajo según nuestro invento, sirven ventajosamente unas tenazas, según representado en figura 3,-
La cuña o realce (a) formando parte de una de las dos mandíbulas, encaja, respetando el juego necesario para el espesor de la chapa a trabajar, en la ranura (b) practicada en
80.-la mandíbula opuesta, de manera a producir en la chapa puesta entre estas dos mordazas, y al oprimirlas fuertemente, una canal o nervio en forma de U, según ilustrado en la figura 1, En uno o bien en ambos lados, las mandíbulas de las tenazas tienen, y por cierto a determinada distancia de los bordes laterales, una
85.-ranura o canal (i).- Introduciendo la placa, conformada previamente según figura 1, lateralmente entre las mandíbulas de las tenazas y opprimiéndolas luego, las aristas (c) comprimen fuertemente los lados de la canal U, formándose al mismo tiempo en el hueco dejado en ambas mandíbulas el nervio de forma aproxi-



90.- madamente circular (en su sección transversal) según demuestra la figura 2.-

REIVINDICACIÓN DE PATENTE

1º.- Procedimiento para estampar mecánicamente un nervio hueco de forma esencialmente circular en su corte transversal, en
95.- las contraplacas, para dientes artificiales con la correspondiente ranura (formando hembra para dicho nervio) en su plano lingual o sea posterior, distinguiéndose en la producción de un nervio hueco esmaltado en una chapa plana y en sentido longitudinal (o sea vertical) y por cierto, extendiéndose dicho
100.-nervio únicamente sobre una parte del largo total de la contraplaca, quedando todas las demás partes de la chapa que sobresalen de dicho nervio, bajo una presión plana y sin alteración de forma, y siendo luego los dos costados del nervio hueco así producido, comprimido por medios conocidos de por sí, de mane-
105.-ra que la sección transversal del nervio acabado afecta poco más o menos la forma de un anillo casi cerrado.-

2º.- Herramienta compresora o tenazas para la ejecución del procedimiento según reivindicación primera, con macho en una de las mandíbulas y hembra correspondiente en la otra, distin-
110.-guiéndose en que el macho y la hembra no se extienden sobre todo el largo del plano interior de las mandíbulas, sino que al contrario, dejan libre una parte sirviendo esta última a sujetar fuertemente la parte sobresaliente de la contraplaca que se halla más allá de la extensión del nervio, obligando esta
115.-parte de la chapa a quedar completamente plana.-

3º.- La presente patente debe recaer sobre "PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR MECANICAMENTE Y POR ESTAMPACIÓN UN NERVILO HUECO DE FORMA APROXIMADAMENTE CIRCULAR EN SU SECCIÓN TRANSVERSAL? EN LAS CONTRAPLACAS PARA DIENTES ARTIFICIALES".-

120.- Sean cuales fueren las circunstancias especiales que concu-



MAYO 1931

rran con la esencialidad de la pñente definida en las anterio-
res reivindicaciones.-

Madrid 19 de mayo de 1931.-

EL INGENIERO-AGENTE.-

Francis Helgerson

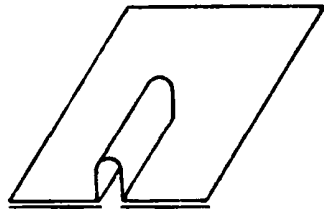


Fig. 1

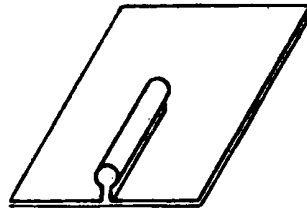


Fig. 2

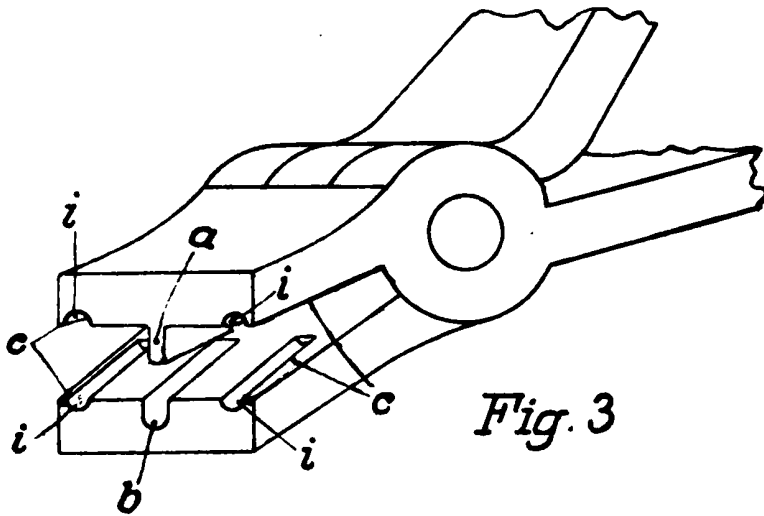


Fig. 3

Esca la Variable.

Madrid - 19 - Mayo - 1934

El Ingeniero - Agente

Manlio Helguera