

129505

129405



PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de DON ARTUR FISCHER, de nacionalidad alemana, residente en TUMLINGEN (ALEMANIA), Kreis Freudenstadt, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE CONSTRUCCION DE PLASTICO PARA LA CONFEC--
CION DE MODELOS".-

Memoria descriptiva

La invención concierne a un procedimiento para la fabricación de elementos de construcción de plástico dotados de ranuras y resortes mediante los cuales son acoplables con otros elementos de construcción para la confección de modelos.

5 Se ha propuesto ya la fabricación de elementos de construcción dotados de ensambles por ranura y resorte en que el pezón de ensamble y el propio elemento de construcción son de materiales de distintas durezas, estando unidos para formar una unidad.

10 Ha resultado ahora en elementos de construcción de forma y sección mas pequeña, o sea, en elementos de construcción con condiciones de pared muy finas, que ya no es posible una introducción posterior de pezones de ensamble en los propios elementos de cons-



15 trucción. En consecuencia se propone en la invención dotar los elementos de construcción que pueden tener forma y sección diferentes, de pezones de ensamble en cuatro superficies iguales para ajuste - obtenido por embutido, los cuales están rebajados por todos sus lados, y fabricarlos en el curso del procedimiento junto con el elemento de construcción en una pieza mediante inyectado.

20 Otra ventaja de la invención estriba en el hecho de que se hace el pezón de ensamble de sección circular que sobresale del elemento de construcción hecho de una pieza, rebajándolo por todos sus lados, siendo fabricada ventajosamente la unidad del elemento de construcción formado por el pezón de ensamble y el propio elemento de construcción de un plástico elástico.

25 En el plano están ilustradas varias formas de realización del objeto de la invención, mostrando:

-fig. 1, un elemento de construcción, preferentemente en forma de prisma triangular;

30 -fig. 2, una vista en planta del elemento de construcción en dirección de la flecha "A" según fig. 1;

-fig. 3, otra forma de realización del elemento de construcción, y

-fig. 4, otra forma de realización de un elemento de construcción en forma de pirámide truncada.

35 El elemento de construcción en forma de prisma triangular 1 ilustrado, como ejemplo en fig. 1, lleva, al menos, en dos bases cuadradas 2 y 3 un pezón 4, mientras que la tercera superficie 7 está dotada de una ranura abierta 8 que sirve para el alojamiento de pezones de elementos de construcción contiguos. Los pezones 4 y 4a, como se vé en figuras 1 y 4, llevan rebajes circulares o cónicos 5 y 5a, teniendo preferentemente la superficie seccional o forma cuadrada - véase fig. 2 -, mientras que tienen en fig. 3 forma seccional circular 6b. El elemento de construcción 1a ilustrado en fig. 4, en la forma mas pequeña de una pirámide

40



45 truncada achaflanada, está dotado solo de una superficie lateral
2a de un pezón 4a y el lado opuesto 7a de una ranura abierta 8a
para el alojamiento de elementos de construcción contiguos. Los
propios pezones están formados en las figuras dibujadas aquí pre-
ferentemente achaflanados hasta la media altura de la mayor super-
50 ficie seccional 9, 9a 9b.

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la
presente invención, se hace constar que en la misma, podrán ser
variables los materiales, dimensiones y en general aquellos otros
detalles accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni mo-
55 difiquen la esencialidad propuesta.

Los términos en que queda redactada esta memoria son cier-
tos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en un sen-
tido mas amplio y nunca en forma limitativa.

REIVINDICACIONES

60^a Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y
explotación exclusiva de:

1^a.-Procedimiento para la fabricación de elementos de construcción
de plástico para la confección de modelos, caracterizado porque se
65 forma el pezón de ensamble con cuatro superficies laterales para
ajuste obtenible por embutido rebajándolo por todos sus lados, fa-
bricándose el pezón de ensamble junto con el elemento de construc-
ción en un proceso operatorio mediante inyectado.

2^a.-Procedimiento para la fabricación de elementos de construcción
de plástico para la confección de modelos, según reivindicación 1^a,
70 caracterizado porque el pezón de ensamble rebajado por todos sus
lados, es de sección circular.

3^a.-Procedimiento para la fabricación de elementos de construcción
de plástico para la confección de modelos, según reivindicaciones
1^a y 2^a, caracterizado porque el elemento de construcción de una
75 pieza es fabricado junto con el pezón de ensamble de un plástico
elástico.

129405 27 JUN



- 4 -

4ª.-"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE ELEMENTOS DE CONSTRUCCIÓN DE PLASTICO PARA LA CONFECCIÓN DE MODELOS".-

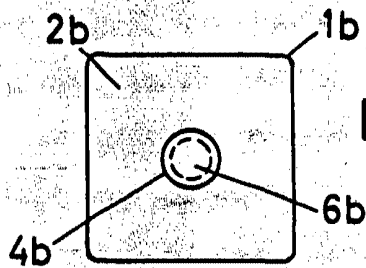
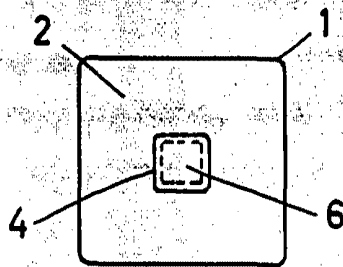
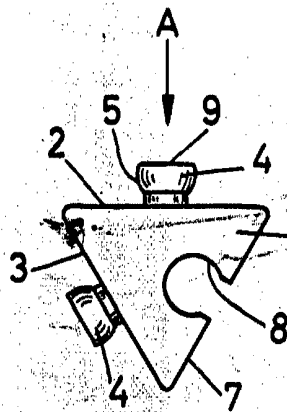
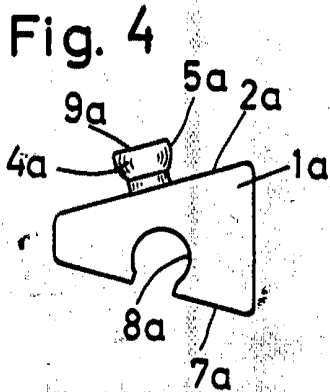
Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara a las que se acompañan un plano para su mejor comprensión.

MADRID, 27 DE JULIO DE 1.966.-

RODOLFO DE LA TORRE ROSELLO
P. F.


José Pérez Coliado

27



ESCALA VARIABLE

27 JUL 1966

RODOLFO DE LA TORRE ROSILLO
P. P.

[Signature]
José Pérez Collado