



EB/. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción, por diez años, por: " Procedimien -  
to para la fabricación de cuerpos huecos comprimibles, especialmente  
de los muñecos de caucho llamados aplastables ". a favor de de la r.  
s. Ungarische Gummiwarenfabriks Aktiengesellschaft, residente en Bu -  
dapest /Hungria/. -

-----

Para los sonidos de los cuerpos huecos y aplastables de goma por  
ejemplo los muñecos, se han empleado hasta ahora pitos metálicos que  
se introducían en un agujero practicado para este objeto en el artí -  
culo de caucho. Un inconveniente de estos juguetes es el que el mate -  
5 rial del pito se separa del material del juguete, lo que estropea  
por completo el caracter individual de la apariencia de dicho jue -  
te.

Otra desventaja considerable se ha de ver en la posibilidad de que  
los niños se hieran facilmente con los cantos duros del pito metáli -  
10 co.

Para evitar estos inconvenientes se propone según el invento un pito  
de goma considerablemente más blando y flexible que el metálico em -  
pleado hasta ahora para producir el sonido. Caso de que el pito for -  
me una pieza individual junto con el material de goma del muñeco, se



1935

logra también la ventaja de que los pitos no pueden caerse del muñeco, ni tampoco pueden quitarse de él, con lo que se suprime el peligro de que dicho pito se quite por el niño y eventualmente pueda en un descuido llevarse a la boca, etc. El hacer el pito de una pieza con el material de goma de la muñeca, ofrece además de la indicada, la ventaja de un ahorro considerable de trabajo.

Naturalmente que dentro del campo de protección del invento caen también aquellos muñecos después descritos, en los que posteriormente se introduce el pito de caucho.

El invento comprende por lo demás el procedimiento para fabricar muñecos de goma provistos de pitos también de goma. La esencia del procedimiento se halla en que de láminas de caucho virgen se recortan del modo conocido piezas que siguen los contornos del muñeco y estas piezas recortadas a medida se vulcanizan después de introducir un medio activador o expansionador en un molde que presente el negativo del pito en la forma de un botón penetrante. Después, se perfora el punto del pito formado después de la vulcanización.

El adjunto dibujo presenta un juguete provisto de un pito de goma según una forma de ejecución del invento y permite también apreciar el procedimiento de fabricación.

La fig. 1, es una vista de frente. La fig. 2, una sección vertical del nuevo muñeco de goma, y la fig. 3, una sección vertical del molde de vulcanización.

El pito de goma 3, provisto del agujero 4, forma una pieza con la mitad 2, del muñeco hueco de goma 1, 2, -figs. 1 y 2-.

Al fabricar este muñeco se procede preferentemente introduciendo en un molde bipartido -5-6- en la forma conocida las placas I y II, de caucho virgen recortadas a medida, después de introducir el medio impulsor 7, o expansionador, saliendo de la parte 5, del molde un botón 9, correspondiente al negativo del pito que se ha de formar, y el cual puede por ejemplo meterse con auxilio del atacador 8.



1935

3. -

Por efecto de la temperatura de vulcanización el medio impulsor o expansión produce un cuerpo hueco y mientras las placas de caucho I y II, se adaptan a las superficies 5, 6, del molde, se forma también el punto 3, para el pito a lo largo del botón 9, El contorno del cuerpo hueco obtenido en el molde de vulcanización se designa por rayas. Después de desarmar el molde y quitar el muñeco 1, 2, se saca el tapón 9, y se perfora el punto del pito para producir el sonido en 4 -fig. 2-.

Como ya se ha indicado, el pito de caucho puede hacerse también de una pieza separada. Estos muñecos se hacen preferentemente de manera que sobre un punto correspondiente de un objeto semiacabado estampado de placas de caucho virgen, se coloque un núcleo de forma de lente y este núcleo se recubra de una pequeña lámina de caucho, oprimiéndose ligeramente sobre el objeto semiacabado los bordes de las placas de caucho, después de lo cual dicho objeto se vulcaniza del modo conocido en un molde conveniente, de suerte que la pared exterior se perfora sobre el núcleo, este se quite y se perfora igualmente la pared del cuerpo hueco opuesta a la primera perforación.

Otra forma de ejecución consiste en imprimir ligeramente antes de unir las dos partes del cuerpo hueco un núcleo lenticular en la pared interior de una de las partes, y luego recubrirla con masa de caucho. Después de efectuado el moldeado y la vulcanización, el núcleo se expulsa por un correspondiente agujero de la pared de la figura y la otra pared del espacio hueco formada por una masa de embutimiento, se provee de un agujero.

Naturalmente que el invento puede modificarse diversamente en sus detalles.

-----



1933

N O T A.

Descrita suficientemente la presente patente de introducción, se declara la misma como no divulgada ni practicada en España, son las siguientes reivindicaciones:

- 5 1. - Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos comprimibles, especialmente de los muñecos de caucho llamados aplastables, caracterizado porque simultaneamente a la fabricación del cuerpo hueco se conforma un pito de caucho de tal manera que forma con el cuerpo hueco un todo o pieza única y al comprimirlo, esto es, al expulsar y aspirar el aire, entre en actividad en el interior de dicho cuerpo hueco.
- 10 2. - Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque de placas de caucho virgen se recortan del modo conocido trozos que siguen los contornos del muñeco o cuerpo a realizar y estas placas de caucho recortadas a medida se vulcanizan introduciendo un medio expansor en un molde que presenta el negativo del pito en la forma de un boton entrante, después de lo cual se perfora el punto del pito obtenido en la vulcanización.
- 15 3. - Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque en un punto correspondiente de un producto semiacabado estampado de placas de caucho virgen, se introduce un nucleo de forma de lente y este núcleo se cubre con una pequeña placa de caucho, apretando debilmente sobre el producto semiacabado los bordes de las placas de caucho, después de lo cual dicho producto se vulcaniza del modo conocido en un molde correspondiente, de suerte que la pared exterior se perfora por el núcleo, este se quite y la pared del cuerpo hueco opuesta a la primera perforación, se perfora también.
- 20 4. - Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque para formar el pito se crea en la pared interior un espacio hueco mediante un casquete aplicado y firmemente vulcanizado de caucho y se perforan las paredes de este espacio hueco.
- 25 30



5. - "Procedimiento para la fabricación de cuerpos huecos comprimibles, especialmente de los muñecos de caucho llamados aplastables" según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

5 Consta esta descripción de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, á 22 de enero de 1935. -

Fig. 1.

Fig. 2.

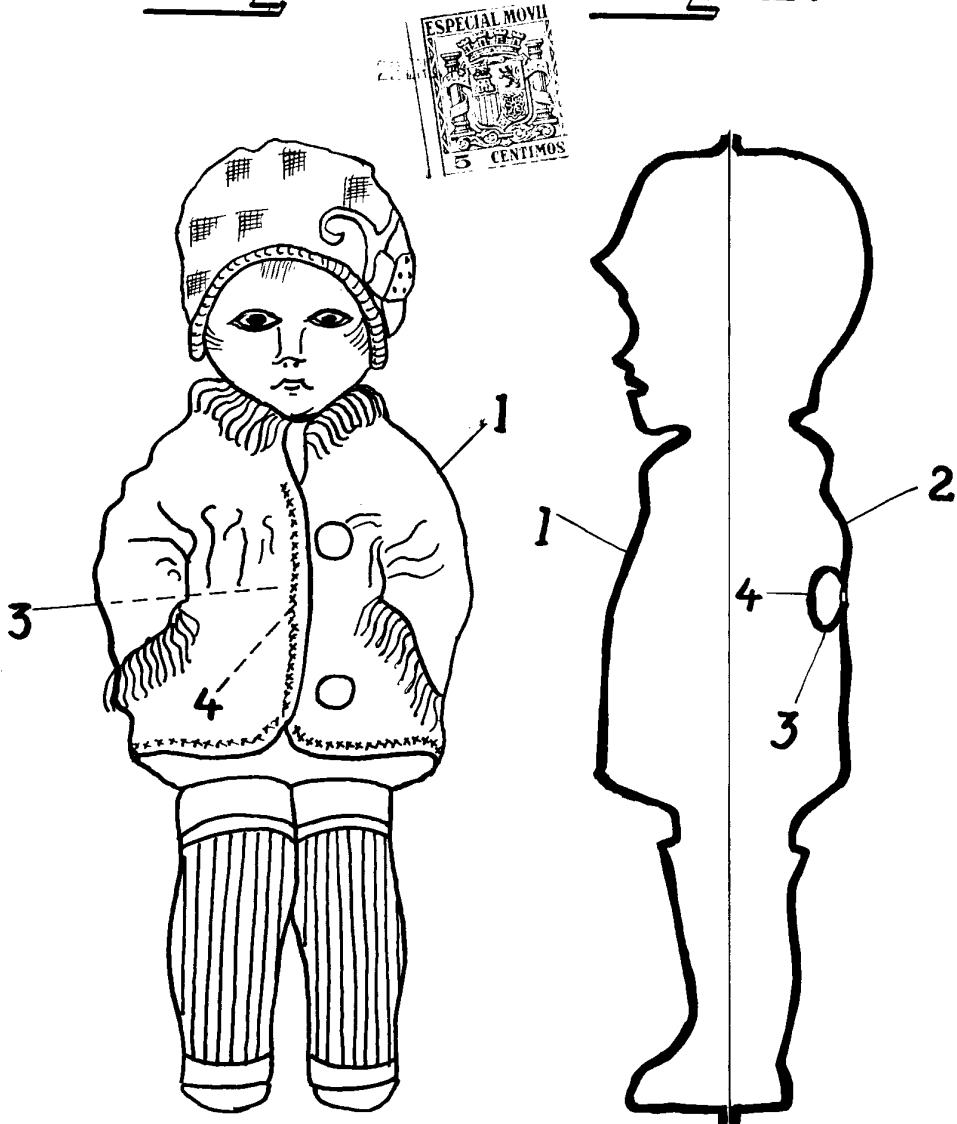


Fig. 3.

