

192195

192195



PATENTE DE INVENCION

Solicitante: D. JOAQUIN VAZQUEZ CERDA, residente en Madrid, calle de las Huertas N° 58.

Objeto: "Procedimiento de fabricación de figuras, a base de caucho regenerado, que pueden adoptar diversas aptitudes".

MEMORIA DESCRIPTIVA.

Sabido es que se han fabricado y se construyen figuras de juguete, a base de plomo u otros metales o aleaciones de los mismos, las cuales adolecen del inconveniente de que, a causa de su dureza, pueden ocasionar heridas o erosiones en los niños, durante los correspondientes juegos. Además, el elevado coste de aquellos materiales, significa que tales juguetes resulten de un costo anti-comercial.

Se ha pretendido eliminar aquellos inconvenientes, construyendo figuras macizas a base de caucho, pero también estos juguetes así fabricados resultan de la suficiente dureza para que, en determinadas circunstancias, lesionen a sus usuarios, aparte de que, debido a su construcción maciza, resultan poco agradables en su manejo ya que, no pudiendo variarse o cambiarse de posición, no pueden tampoco variarse los juegos y pronto dejan de interesar, por su invariable presentación.

Con el procedimiento a que se refiere la presente invención, se obvian todos aquellos inconvenientes, ya que se fabrican figuras que, siendo de caucho, son huecas y pueden adoptar diversas posiciones o aptitudes, permitiéndolo así hacer prácticamente múltiples aquellas figuras. Por ejemplo, tratándose de un



caballo, podrá presentarse este en actitud de reposo, o con la cabeza inclinada a uno u otro lado, o bien trotando o galopando.

Para fabricar las figuras, según la invención, se obtiene primeramente el molde-matriz, que puede ser de dos o
25. mas piezas, según convenga, y se procede al moldeado de la figura, con caucho regenerado, por moldeado a mano o por inyección.

En el moldeado a mano, se coloca el caucho regenerado sobre el molde caliente -al que previamente se ha impregnado con agua jabonosa, para evitar que la goma se adhiera al molde-, hasta
30. rellenar todo el grabado en cada una de las partes de la matriz y, seguidamente, se coloca en el interior de la figura moldeada unas cintas o tiras metálicas flexibles, al objeto de que dichas figuras puedan adoptar diversas posiciones, pasando a continuación al ajuste entre sí de las diversas partes del molde, y para que
35. dicho ajuste sea perfecto, lleva dicho molde un dispositivo que impide que en el interior quede mas caucho que el necesario para la figura que se desea obtener. Por último, se procede al cocido del caucho, en prensas a vapor y gran presión, hasta que haya adquirido la figura la suficiente dureza.

40. En el moldeado por inyección, se emplea una máquina provista de un espiral "sin-fin", en el cual se vá introduciendo la goma, y este espiral, al girar lentamente, vá embutiendo la goma en el interior del molde, para lo cual el orificio de salida de la máquina lleva una boquilla que ajusta al molde, al objeto
45. de evitar que pierda presión y que escape el caucho regenerado hacia afuera. Por último, se procede a colocar la cinta o tira metálica y luego se extrae la figura en crudo, cociendose en auto-clave, hasta que adquiriera el suficiente grado de dureza.

N O T A

=====

50. Descrita suficientemente la naturaleza del invento y



su forma de realización práctica, se hace constar que lo anteriormente mencionado es susceptible de modificaciones de detalle, en cuanto estas no alteren su principio fundamental, recayéndose la presente invención sobre las siguientes REIVINDICACIONES:

55. 1^a.- Procedimiento de fabricación de figuras, a base de caucho regenerado, que pueden adoptar diversas aptitudes, caracterizándose porque se obtiene primeramente el molde-matriz, que puede ser de dos o más piezas, según convenga, y luego se procede al moldeado de la figura, a mano o por inyección.
60. 2^a.- Procedimiento, según reivindicación precedente, caracterizándose porque, en el moldeado a mano, se coloca el caucho regenerado sobre el molde caliente, al que previamente se ha impregnado con agua jabonosa, hasta rellenar todo el grabado en cada una de las partes de la matriz.
65. 3^a.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque se colocan en el interior de las figuras unas cintas o tiras metálicas suficientemente flexibles para que las figuras puedan adoptar diversas posiciones.
70. 4^a.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque seguidamente se realiza el ajuste entre sí de las distintas partes del molde y para que dicho ajuste sea perfecto, lleva el molde un dispositivo que impide que ^{en} el interior quede mas caucho que el necesario para la figura a obtener, efectuándose después el cocido de la figura, en prensas a vapor y
75. gran presión.
80. 5^a.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, caracterizándose porque, en el moldeado por inyección, se emplea una máquina provista de un espiral "sin-fin", en el cual se introduce la goma y cuya espiral, al girar lentamente, vá embutiendo el caucho en el interior del molde, disponiéndose en el orificio de salida de la máquina una boquilla que ajusta al molde y que

192195



impide la pérdida de presión y que escape el caucho regenerado hacia afuera.

6ª.- Procedimiento, según reivindicaciones anteriores, 85. caracterizándose porque, colocada la tira o cinta metálica flexible, se extrae la figura en crudo, cociéndose en auto-clave, hasta que adquiriera el suficiente grado de dureza.

7ª.- "Procedimiento de fabricación de figuras, a base de caucho regenerado, que pueden adoptar diversas aptitudes".

Según queda substancialmente descrito en la presente memoria descriptiva, que consta de cuatro hojas, mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 20 de marzo de 1950.