

196432

196432

Memoria Descriptiva

de

PATENTE DE INVENCION

a favor
de

D^a FRANCISCA SIERRA PRESENCIA

-O-O-O-

OFICINA TÉCNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

J. LOPEZ

AGENTE OFICIAL

MADRID
Av. José Antonio, 66
Teléf. 31-14-54

VALENCIA
Pascual y Genís, 11
Teléf. 12-5-50

196432



196432

PATENTE DE INVENCION
por VEIN AÑOS
en ESPAÑA

solicitada a favor de D^a Francisca Sierra Presencia
de nacionalidad española, domiciliada en Valencia,
Gran Vía Marques del Turia, 72

p o r

=====
"NUEVO PROCEDIMIENTO CON SU CORRESPONDIENTE
DISPOSITIVO, PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE IN-
SIGNIAS, ESPECIALMENTE PARA LOS EJERCITOS, MARINA Y
CUERPOS ARMADOS, EN VARIOS COLORES" =====

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

La Patente de invención a que se refiere la pre-
sente Memoria Descriptiva y dibujos adjuntos, está
destinada a garantizar los derechos a la exclusiva ex-

196432

- 2 -



5 plotación en España, sus colonias y Protectorado, de un nuevo procedimiento de fabricación, llevado a cabo con un dispositivo especial, mediante el cual es posible fabricar insignias con motivos de varios colores y a base de materias plásticas.

10 Las insignias para los ejércitos de tierra, aire, marina y cuerpos armados vienen fabricandose metálicas mediante troquelado y posterior pintado de sus partes, Esta clase de insignias presentan unos inconvenientes bastante conocidos tal como la facilidad con que salta la pintura, el emnegrecimiento de las partes doradas y
15 la poca duración de las patillas de sujeción que se rompen despues que se handoblado algunas veces, esto aparte de que las puntas y aristas afiladas de las planchas metálicas producen rasguños en los usuarios y estropean las prendas de vestir.

20 Todos estos inconvenientes pueden quedar facilmente resueltos fabricando las referidas insignias de materias plásticas, pero a ello se opone la gran dificultad de que las insgnias tienen las figuras y fondos en varios colores y esto no se ha logrado fabricar hasta la fecha con plásticos y con resultados positivos,
25 pues no puede tenerse en consideración el sistema que algunas veces se ha utilizado para otras aplicaciones, de montar las piezas de diferentes colores unas sobre otras, uniendolas mediante pegado u otro sistema. Esta
30 dificultad es la que resuelve de manera eficiente el procedimiento y dispositivo objeto de la presente Patente, haciendo por tanto posible la aplicación de las



35 materias plasticas a la fabricación de insignias, para aprovechar las notables propiedades de dicha materia, que son de sobra conocidas para detallarlas aquí.

40 El procedimiento utiliza, como ya se ha indicado, dos cajas de moldeo y una pieza intermedia con las cuales se obtienen por inyección las insignias de que se trate. La pieza intermedia es una pletina que tendrá el mismo grosor que se quiera obtener en la placa de la insignia y en su centro tendrá, practicada una abertura que adoptará la misma forma que el contorno de la insignia, teniendo en dos extremos opuestos de dicha

45 abertura dos canales o rebajes que desembocan en la misma. La primera caja de moldeo consta de dos partes, una inferior en cuya cara superior presenta grabadas o esculpidas en relieve las figuras que hayan de aparecer también en relieve en la insignia, coincidiendo dichos relieves con la abertura o ventana de la pieza intermedia. La media caja o pieza superior tendrá un orificio

50 transversal coincidente con un canal de la pieza intermedia, disponiendo en su parte superior del correspondiente bebedero por donde entra el material o en estado plástico. Esta pieza o caja superior presenta la particularidad de que, en su cara interna y precisamente en el lugar apropiado recayente sobre los relieves de la media caja inferior, tiene un nervio continuo o a trazos aislados, que adoptará cualquier forma con tal de que cruce por varias partes a las figuras en relieve.

60 La segunda caja de moldeo está integrada también por dos partes: una inferior que presenta en su cara superior interna, representadas la huella o vaciado



de la o las figuras que deben aparecer en relieve
en la insignia, vaciado que ha de coincidir también
65 con la abertura de la pieza intermedia antes citada.
La caja superior tiene en uno de sus lados un orifi-
cio vertical y en el opuesto otro orificio con un be-
bedero, coincidentes también estos orificios con los
canales de la pieza intermedia. Esta media caja superior
70 presenta finalmente un alojamiento con la forma hueca
del botón, gancho o dispositivo de fijación de que se
quiera proveer a la insignia y si la forma de este lo
requiere, dicho hueco estará practicado entre dos pie-
zas desmontables para poder dar salida a la pieza mol-
75 deada.

Para facilitar la comprensión de las característi-
cas generales de los elementos empleados, que se han
descrito anteriormente, se cree conveniente acompañar
una lámina de dibujos representando un caso práctico
80 del dispositivo, tomando como ejemplo los elementos ne-
cesarios para la fabricación de una insignia de infan-
teria y aunque no se cree imprescindible, es convenien-
te dejar sentado que los referidos dibujos no deben in-
terpretarse con carácter limitativo, sino en su forma
85 más amplia.

Según dichos dibujos, la figura 1 representa una
vista en planta y una sección de la pieza intermedia
o marco -1- que presenta en su centro la abertura -2-
y los canales -3- que desembocan en la abertura o ven-
90 tana. En la figura 2 podemos ver una sección de la pri-
mera caja moldeadora y dos plantas de las medias cajas.
En esta figura -4- es la media caja inferior o base



95 que en su superficie o cara interna -5-, presenta grabada en relieve la figura -6-, en este caso dispuesta en el centro para que ocupe también el centro de la ventana o abertura -2- de la pieza o marco intermedio -1- que se situará sobre la pieza -4-. Sobre dicha pieza -1- se montará a la vez la otra media caja superior -7- que tiene en uno de sus lados el orificio bebedero -8- y en su cara inferior o base presenta el nervio -9- (en el caso de este ejemplo de forma triangular).

100

La figura 3 representa la segunda caja moldeadora integrada también por dos medias cajas -10+ y -11- situadas a ambos lados del marco intermedio -1-. La pieza -10- tiene el vaciado o huella de la figura -12- que ha de aparecer en la insignia y la pieza superior -11- tiene a ambos lados los orificios -13- y -14-, este último con bebedero. También presenta en la cara inferior el hueco -15- formado con las piezas -16-.

105

110

Finalmente en las figuras 4 y 5 podemos ver la insignia ya moldeada en dos fases de fabricación, y representadas por el anverso y reverso y una sección.

Con los elementos descritos, el desarrollo del procedimiento es como sigue: dispuesta la primera caja de moldeo en la forma representada en la figura 2ª, con la correspondiente pieza intermedia descansando unas piezas sobre otras y debidamente sujetas por cualquier medio, se inyecta el material termoplas-

115



120 tico de un determinado color por el bebedero -8-,
pasando por el canal -3- a rellenar el espacio de-
limitado por la abertura -2-, con lo cual, al soli-
dificarse queda conformada la placa -17- de la insig-
nia de un determinado color. Es de hacer notar que
125 en una cara de dicha placa -17- queda impresa la hue-
lla o vaciado -18- Fig. 4, debido a los relieves -6-
y por la otra cara resulta la huella del nervio -9-
que se convierte en un canal -19-. Debido a que el
nervio -9- tiene contacto en algunos puntos con la
130 figura o grabado -6-, la materia no puede ocupar es-
tos puntos de contacto que se convierten en unos
orificios que atraviesan la placa -17-.

Despues de la primera fase descrita, se sepa-
rarán las piezas -4- y -7- y la placa de la insig-
nia resultará toda de un color según se represen-
135 ta en el anverso, reverso y sección de la figura
4, sin embargo ésta placa -17- no se separa de su
marco -1- y junto con él se sitúa entre las piezas
-10- y -11- de la segunda caja de moldeo, introdu-
ciendose el tetón - 20- producido por el bebedero,
140 en el orificio -13-. A continuación, por el bebede-
ro -14- se inyecta plastico de otro color diferen-
te al primero, y esta masa plastica penetra por el
canal -3- y de aquí sigue penetrando por el canal
145 -19-, pasando a la parte inferior de la placa -17-
a traves de los orificios existentes en dicho canal
-19- y de este modo se rellena, no solamente la hue-
lla -18- de la placa, sino el vaciado -12- resultan-
do de ello una figura en relieve -21- sobre la pla-

196432 - 7 -



150 ca -17- y de diferente color que aquella, pero a
la vez perfectamente encajada y unida una con otra
y sostenida por el armazón triangular del dorso
según puede apreciarse en la figura 5, en la que
encontramos además al botón -22- que se formó al
155 entrar el plastico en el espacio -15- de la caja
superior.

Descrito suficientemente el objeto de la pre-
sente Patente, se hace constar que podrán ser varia-
bles las dimensiones, forma y materiales del dispo-
160 sitivo cantidad de colores, clases de insignias y
figuras y formas de las mismas, clases de plasti-
cos y el hecho de que se efectúan las operaciones
mecánica o manualmente y que en general se consi-
derará incluida en este registro cualquier varia-
165 ción que no altere esencialmente los fundamentos
en que se basa que se especifican en las siguien-
tes

REIVINDICACIONES
=====

170 Los puntos nuevos y de propia invención que
se presentan para que sean objeto de reivindicación son:

175 1º.- Nuevo procedimiento con su correspon-
diente dispositivo, para la fabricación de toda
clase de insignias especialmente para los ejerci-
tos, marina y cuerpos armados, en varios colores,
caracterizado por la utilización de una placa del
grosor de la placa de la insignia, con una ventana
central de la forma y contorno de la referida
placa de la insignia y dos canales que desembo-

180432



180 can a dicha abertura o ventana.

185 2º.- El procedimiento y dispositivo de la reivindicación anterior caracterizado por la utilización de dos medias cajas o piezas de moldeo con la placa de la reivindicación anterior intercalada entre ambas, teniendo la pieza inferior grabada o esculpida en relieve la o las figuras que se han de representar en la insignia a diferente color y disponiendo la pieza superior de unos o varios nervios en relieve de cualquier forma y de trazos continuos o no, siendo dicho nervio de suficiente relieve para que al superponer las tres piezas, el nervio se mantenga en contacto con la figura en relieve de la pieza inferior, a través de la abertura de la pieza intermedia, disponiendo además la pieza superior de un bebedero cuyo orificio desemboca sobre uno de los canales de la repetida pieza intermedia.

190 3º.- El procedimiento y dispositivo de las precedentes reivindicaciones, según el cual se inyecta la materia plastica de un color, en el bebedero de la caja de moldeo citada en las dos primeras
200 reivindicaciones y pasando a través de un canal de la pieza intermedia, llenan el espacio delimitado por la ventana o abertura central de dicha pieza, formandose al solidificarse una placa que tiene por
205 una cara una huella o vaciado de la figura a representar y por la otra un canal, (huella del nervio de la reivindicación anterior) que presenta varios orificios que atraviesan la placa, los cuales ocupan el lugar de los puntos de contacto del nervio
210 con el relieve.

4º.- El procedimiento y dispositivo de las an-

196432

- 9 -



215 teriores reivindicaciones, según el cual despues de separar las piezas superior e inferior de la primera caja de molde, la pieza o marco intermedio se intercala entre otras dos piezas de una segunda caja de moldeo, sin separar de su alojamiento la placa de un color ya solidificada.

220 59.- El funcionamiento y dispositivo de las reivindicaciones que anteceden caracterizado, porque la pieza inferior de la caja de moldeo de la reivindicación anterior, presenta la huella o vaciado de la o las figuras a representar en diferente color en la placa de la insignia y la pieza superior, además de disponer del correspondiente bebedero de entrada, y de otro orificio para el alojamiento del tetón moldeado en el primer bebedero, tiene un hueco o huella de un botón gancho u otro medio de sujeción, que puede estar conformado con dos piezas desmontables si la posibilidad de darle salida a la pieza moldeada lo requiere.

230 60.-El procedimiento y dispositivo de las anteriores reivindicaciones según el cual una vez dispuesta la pieza intermedia en la segunda caja de moldeo se inyecta en el bebedero material plastico de diferente color que el primero, (o sea de aquel que la figura requiera), y esta masa penetra por el canal del dorso de la placa ya moldeada y a traves de los orificios de dicho canal pasa a la parte inferior llenando la huella o vaciado de la pieza inferior y la huella que existe en la placa de resina ya moldeada, formando-se así el relieve de la o las figuras que ha de llevar la insignia, cuyas figuras resul-

235

240

196432 - 10-



245

tan de diferente color que la placa formada primera-
mente quedando formando un solo cuerpo con ella y su
unión asegurada por la estructura del nervio del dor-
so, en el cual se ha conformado un botón, gancho o
dispositivo de sujeción, al llenar el plástico el
hueco correspondiente, cuya operación se repite una
vez para cada otro color que se desee, bien en el
mismo molde debidamente acondicionado, o en otro
adecuado . Y

250

7º.-# NUEVO PROCEDIMIENTO CON SU CORRESPONDIENTE
DISPOSITIVO, PARA LA FABRICACIÓN DE TODA CLASE DE
INSIGNIAS, ESPECIALMENTE PARA LOS EJERCITOS, MARINA
Y CUERPOS ARMADOS, EN VARIOS COLORES" - de conformi-
dad en un todo en lo esencial y fines industriales
a lo descrito en la presente memoria y graficamen-
te representado en las figuras del adjunto plano pa-
ra su mejor comprensión.

255

Esta memoria consta de 258 LINEAS escritas o
mecanografiadas en DLAZ hojas, por una sola cara y
a doble espacio.

Valencia, 6 de febrero de 1951

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ
P.P.

196432 Fig 2

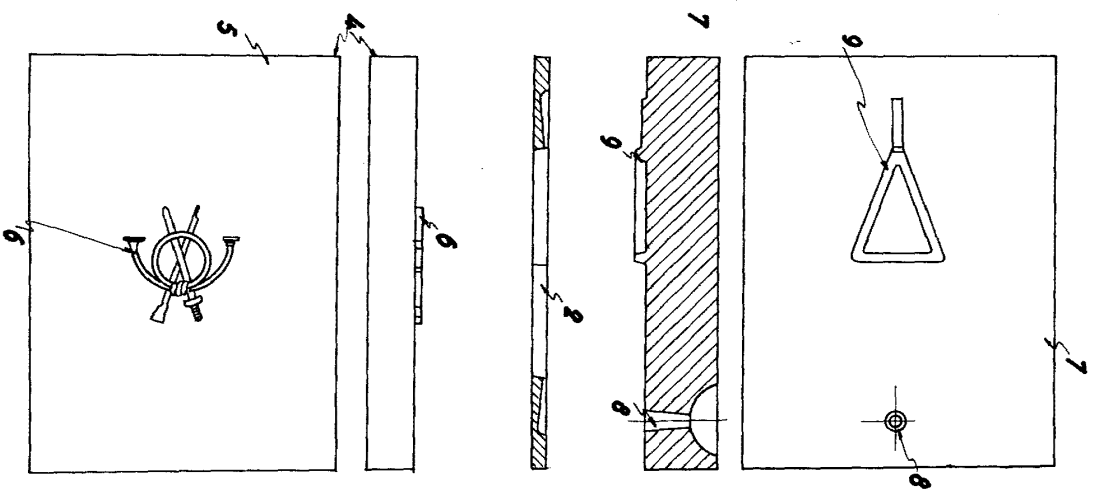


Fig 3

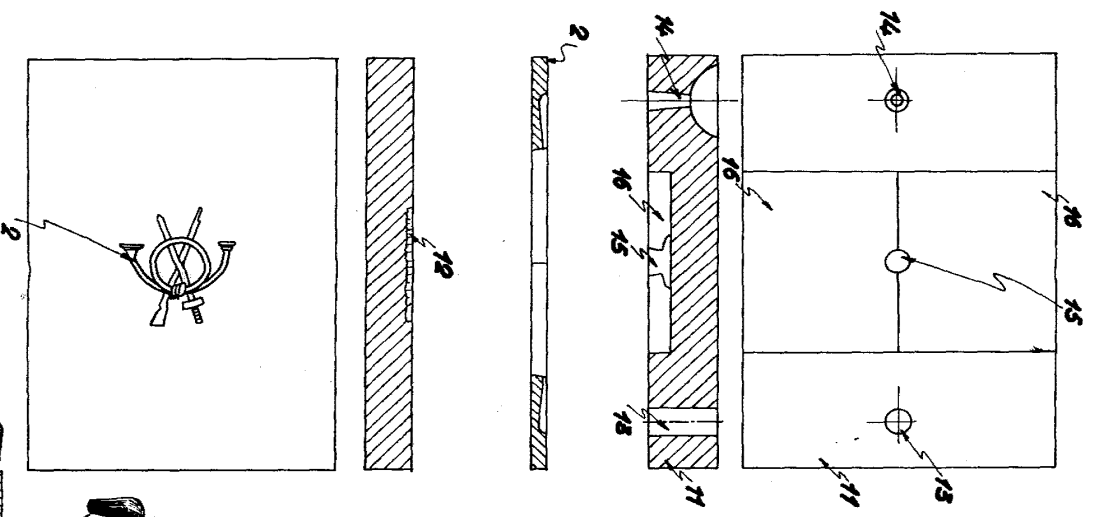
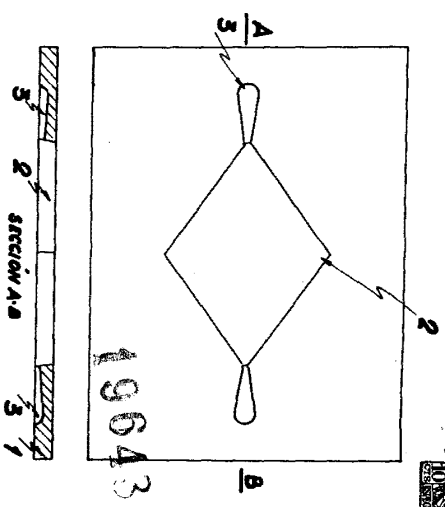


Fig 1



196432

Fig 4

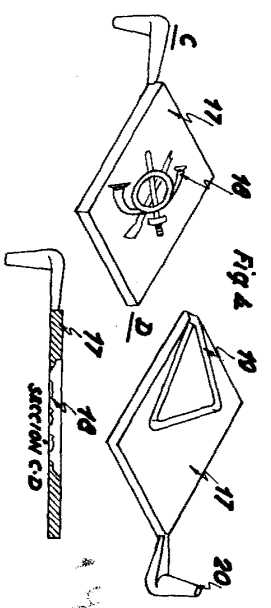
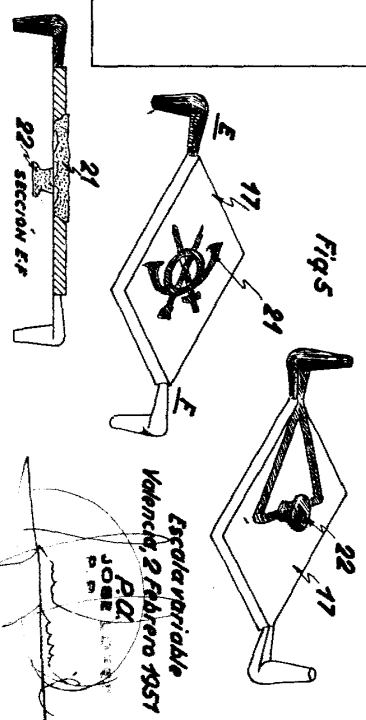


Fig 5



Escolar y Priate
 Valencia, 2 Febrero 1957
 P. Q.
 JOSE

