

97164



197164

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de CONESA Y VERDU, Sdad. Ltda., de nacionalidad española, domiciliada en VALENCIA (España), Isabel la Católica núm. 11, por: PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CAJAS PARA PISTOLAS DE JUGUETE EN UNA SOLA PIEZA.-

---000---

51. La presente solicitud tiene por objeto garantizar en todo el territorio español, la propiedad y explotación exclusiva de un procedimiento y dispositivo para la fabricación de cajas para pistolas de juguete construídas de una sola pieza incluso el cañón, en madera, materias plásticas, xilolita o sea cemento magnésico de serrín, o por fundición inyectada a base de metales de baja temperatura de fusión.-

10.- El tipo de caja que resulta de la aplicación de este procedimiento tiene en primer término como finalidad, conseguir un conjunto homogéneo y duradero; en segundo lugar, simplificar el montaje, abaratando la producción y por último, disponer del mínimo de piezas, dando al niño la facilidad

197164



de montar y desmontar su pistola sin ninguna dificultad.-

15.- Para mejor desarrollo de esta memoria, se adjunta un plano en el que se reflejan tres figuras, que ofrecen las diversas fases que comprende la realización de la caja de pistola, según las normas preconizadas en esta solicitud.-

La Fig. 1, representa en sección una pistola terminada con arreglo al procedimiento que nos ocupa.-

20.- La Fig. 2, muestra el dispositivo de acero templado, así como el desarrollo de la fabricación en madera.-

25.- La Fig. 3, ofrece la disposición de los machos en la coquilla cuando se trate de fabricar la pistola a base de materiales plásticos o fundirla con inyección de metales a baja temperatura de fusión.-

30.- La caja resultante de este procedimiento, que como hemos dicho es de una sola pieza, lleva un orificio en la parte delantera de cañón, que constituye el ánima del mismo y en el cual va alojado el árbol y el émbolo -B- que dispara los corchos por medio del aire comprimido, e bien el punzón para corchos con fulminante.- La parte anterior externa del cañón, lleva un pequeño rebaje que se recubre con un tubo -A- de chapa fina, para dar aspecto metálico a esta parte de la pieza.-

35.- La parte posterior del cañón está provista de un conducto por donde sale al exterior el árbol del émbolo -B- y que termina en un alojamiento donde queda montado el botón de carga -C-. En la zona comprendida entre la parte delantera de la culata e inferior del cañón, va practicada una escotadura estrecha y semicircular, donde se aloja el gatillo -D-, yendo además
40.- dispuesto un orificio en el que se instalará el muelle -F- opONENTE de dicho gatillo.-

197164



- Para la construcción de esta caja en madera, se previene un dispositivo de acero templado (fig.2) y una vez que se ha dado a la madera la forma externa de la pistola por los medios corrientes, tales como sierra, regruesadora y tupi,
- 45.- trabajando a la plantilla, se aloja dicho cuerpo en el citado dispositivo de la figura 2, que está provisto de una serie de orificios o entradas a través de los cuales se realizan con precisión y rápidamente las distintas operaciones de mecanizado.- En la primera de estas se utiliza una fresa cilíndrica frontal -1-, con la que se tornea la parte exterior del cañón donde se encaquilla la chapa -A-. La operación segunda se verifica empleando una broca -2- que perfora el ánima del mismo; la tercera operación se basa en la aplicación de una herramienta especial mixta de barrena y escariador
- 50.- -3- que perfora la salida posterior del arbol del émbolo -B-, realizando simultáneamente el alojamiento del botón de carga -C-. La operación cuarta consiste en perforar, mediante aplicación de una barrena -4- el conducto donde se aloja el muelle
- 55.- -F- oponente del gatillo; y por último, la quinta fase, está caracterizada por el empleo de una fresa o sierra circular -5- cuyo eje va guiado por una ranura -6- del dispositivo, y que por su acción sobre la caja da lugar a practicar la escotadura donde se aloja el gatillo -D-.
- 60.-
- 65.- Para construir la caja de un material plástico cualquiera por ejemplo, ebonita, baquelita, plexiglas y caucho duro de soja, o de xilolita o cemento magnésico de serrín, así como fundadida con inyección a base de metales de baja temperatura se previene una coquilla (fig. 3) provista de diferentes machos y dispuesta en el correspondiente vaciado interno que
- 70.- equivale a la estructura externa de la caja para la pistola a fabricar.-

Dicha coquilla lleva un orificio delantero comunicado

197164

28 MAR 1971



75.- con el interior, de diámetro mayor que la superficie de la boca del cañón, y es el cual se acopla un macho -7- cilíndrico hueco cuya misión es moldear la base del casquillo -A- metálico externo de dicho cañón. En este mismo orificio y acoplado en parte al macho -7-, se aloja otro macho -8- compuesto de dos cuerpos cilíndricos, que tiene por objeto conseguir la realización del ánima. En la parte posterior de la coquilla, al mismo nivel que el orificio delantero y también comunicado con el vaciado interno, va dispuesto otro conducto de menor diámetro, donde por medio del acoplamiento de un macho -9- compuesto por tres cuerpos cilíndricos de mayor a menor, se practica la salida para el árbol del émbolo -B- de disparo, así como el alojamiento para el botón -C- de carga.-

90.- En nivel inferior al orificio delantero de la coquilla y paralelo al mismo, se sitúa otro conducto comunicado con el vaciado interno y a través del cual, mediante aplicación de un macho -10- totalmente cilíndrico, se realiza el alojamiento para el muelle -F- oponente del gatillo. La escotadura donde se aloja éste, queda practicada por un macho -11- aplanado que es rectangular por su parte inferior y terminado por la opuesta en medio punto, el cual se ajusta en una abertura diagonal situada en la zona inferior achaflanada de la coquilla y que se comunica también con el vaciado interno de la misma.-

100.- Descrita suficientemente la naturaleza y objeto de esta patente, se declara que los puntos de invención propia y nueva, sobre los cuales ha de recaer la misma, están comprendidos en las siguientes

-REIVINDICACIONES-

105.- 1.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de cajas para pistolas de juguete en una sola pieza, caracterizados

197164

28



- 110.- porque en un bloque de acero templado con un vaciado interno correspondiente al volumen de la pistola, y que se comunica con un orificio delantero dispuesto en sentido horizontal, con entrada troncocónica y cuerpo cilíndrico, así como con otro conducto posterior de menor diámetro situado al mismo nivel, se aloja el cuerpo de madera ya moldeada que constituye la estructura externa del juguete y entonces, con una fresa cilíndrica frontal se tornea la parte exterior del cañón practicando un rebaje donde posteriormente se encaquilla una
- 115.- chapa fina; seguidamente a través del mismo orificio y por medio de una broca se perfora el ánima del cañón. Por el conducto posterior y mediante la aplicación de una herramienta mista de barrena y escariador, se practica la salida del árbol del émbolo de disparo, realizándose simultáneamente el alojamiento para el botón de carga.-
- 120.- 2.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de cajas para pistolas de juguete en una sola pieza, según lo reivindicado en el punto primero, caracterizado porque bajo el orificio superior delantero para realizar el ánima del cañón y paralelo al mismo va practicado en el bloque de acero otro conducto que se comunica con su vaciado interno y por el cual mediante la acción de una barrena, se realiza en el interior de la culata el orificio donde se aloja el muelle oponente del gatillo.-
- 125.- 3.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de cajas para pistolas de juguete con una sola pieza, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la parte inferior achaflanada del bloque de acero, lleva dispuesta una escotadura en diagonal hacia el centro, dividida en una
- 130.- ranura, digo por una ranura, que termina en un medio punto
- 135.-

1971



donde se acopla el eje de una fresa o sierra circular, la cual a través de la abertura citada y actuando sobre el bloque de amdera, practica a su vez otra escotadura en el mismo para alojar el gatillo de la pistola.-

- 140.- 4a.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de cajas para pistolas de juguete en una sola pieza, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque cuando la estructura se realice a base de material plástico, de xilolita o cemento magnésico de serrín, fundida por inyección a base de metales de baja temperatura de fusión, se dispone una coquilla con el vaciado interno comunicado al exterior por un oficio delantero cilíndrico situado en sentido horizontal y de mayor diámetro que la boca de la pistola en el que se introduce un macho cilíndrico hueco el que moldea la superficie de la base del casquillo metálico externo que figura la parte anterior del cañón, cuya ánima se practica mediante la introducción por el mismo conducto de otro macho con dos cuerpos cilíndricos que se acopla en parte con el ya citado. Dicha coquilla lleva por la parte posterior otro orificio de menor diámetro y al mismo nivel que el conducto delantero, donde por medio del acoplamiento de otro macho con tres cuerpos cilíndricos de mayor a menor se realiza la salida para el árbol del émbolo de disparo y al mismo tiempo el alojamiento del botón de carga.-
- 145.-
- 150.-
- 155.-
- 160.- 5a.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de cajas para pistolas de juguete en una sola pieza, según la reivindicación cuarta, caracterizado porque bajo el orificio delantero superior de la coquilla y paralelo al mismo, se dispone - comunicado con el vaciado interno - otro conducto a través del cual y mediante un macho cilíndrico, se practi-
- 165.-

1971



170.-

ca el alojamiento para el muelle oponente del gatillo. La escotadura para alojar a este último se realiza por medio de un macho aplanado, rectangular por su parte inferior y terminado por la opuesta en medio punto, que se acopla en una abertura diagonal dispuesta en la zona inferior achaflanada de la coquilla y que también se comunica con el vaciado interno de la misma.-

6.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACIÓN DE CAJAS PARA PISTOLAS DE JUGUETE EN UNA SOLA PIEZA.-

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara a las que se acompaña otra de dibujos para su mejor comprensión.-

Madrid, veintiocho de marzo de mil novecientos cincuenta y uno.-

P.A.

Rodolfo de la Torre
P.P.

197164

Hoja única

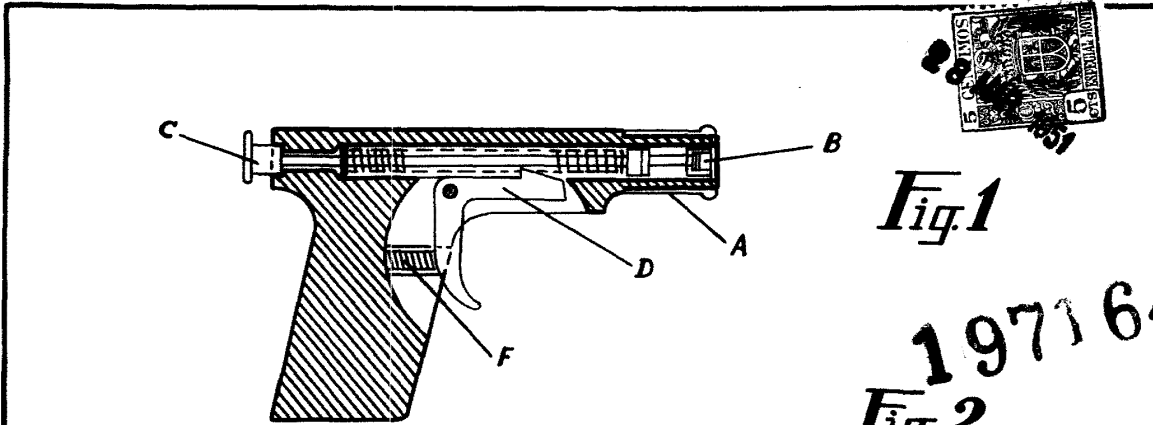


Fig. 1

197164
Fig. 2

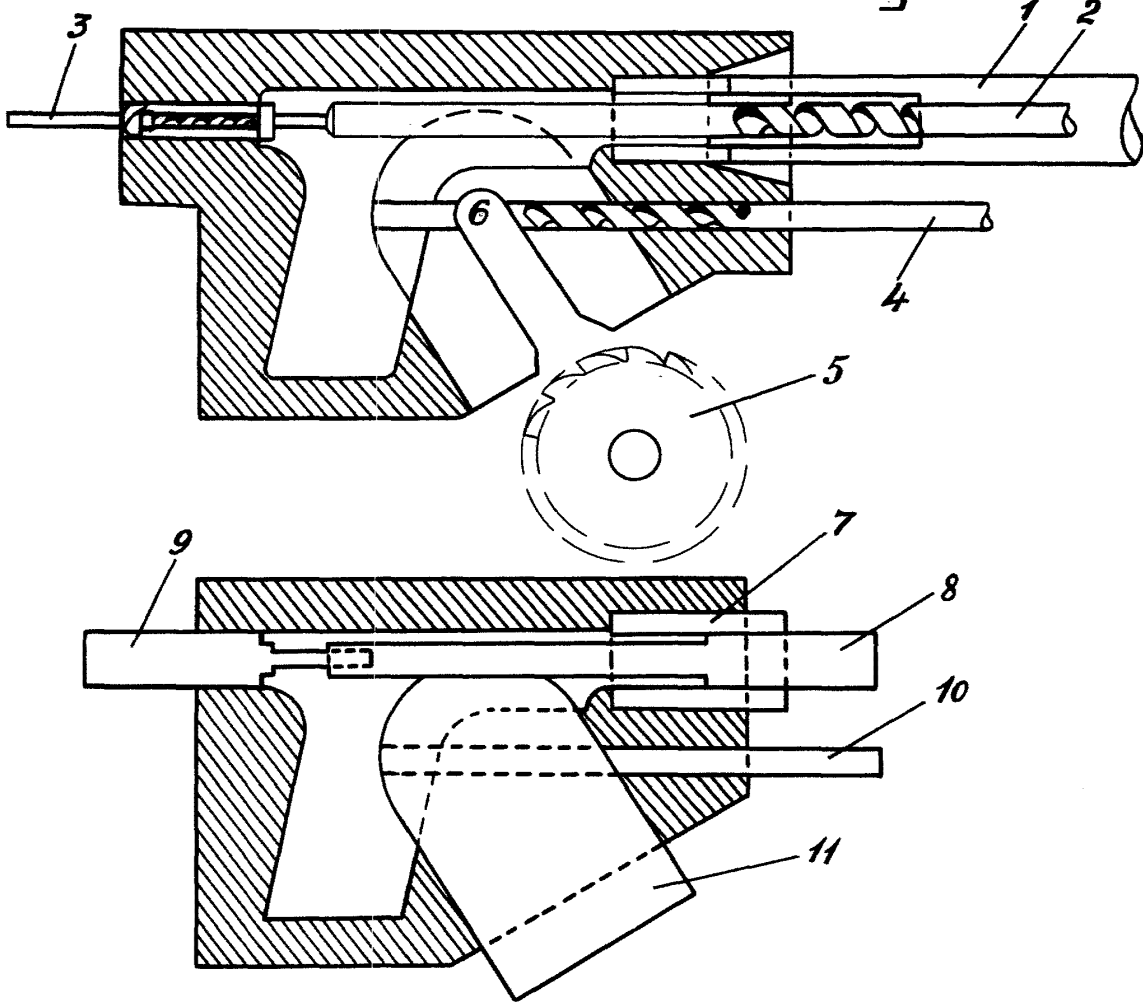


Fig. 3

Escala variable

Rodolfo de la Torre

M.P.