

206938



F. C. 21-5-1976

Int. El. A G I C

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

### MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D. ERNESTO VAQUERIZO GONZALEZ, de  
nacionalidad Española

RESIDENCIA: Tercio Ortiz de Zárate, 37.-BILBAO

ENUNCIADO: "PRENSA PERFECCIONADA APLICABLE A LA  
OBTENCION DE DENTADURAS POSTIZAS"

Prioridad: Patente..... n.º..... del.....



1  
5  
La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación, que, como el enunciado indica, se trata de "PRENSA PERFECCIONADA APLICABLE A LA OBTENCION DE DENTADURAS POSTIZAS".

10  
15  
Como es sabido para la obtención de dentaduras postizas primeramente se realiza la conformación de éstas mediante la unión de las piezas dentales con cera u otro material apropiado sencillo de trabajar, procediéndose posteriormente a la construcción de un molde de escayola en el que por calentamiento se produce la separación de la cera o la materia de unión empleada, sin que las piezas se muevan en absoluto. A continuación el molde se rellena con la materia de unión definitiva obligándola mediante prensado a adquirir la forma del molde con la cual queda después de ser vulcanizada.

20  
25  
Para realizar la operación de prensado descrita se vienen utilizando una fresa mecánica y otra hidráulica, con las que se hace un primer prensado para luego pasar a otras más pequeñas en las que se mantienen los moldes hasta la operación de vulcanizado; ésta trae consigo el inconveniente de que al aplicarse durante la primera operación una fuerza rígida, la escayola del molde puede ceder dando lugar a deformidades de las prótesis obtenidas, que pueden ser causa de defectos de articulación o puntos de contacto con la encía.

30  
Nuestra invención está relacionada con una prensa muy sencilla y de pequeño tamaño, que permite realizar la operación de prensado de una sola vez y en la cual



1 se obtiene una presión constante hasta que la pasta queda to-  
talmente vulcanizada, con lo cual queda eliminado el peligro  
de deformaciones.

5 Esta prensa está constituida por  
un soporte en forma de "U" invertida fijado a una base, entre  
cuyos brazos comporta una placa fija y otras dos móviles, es-  
tando las dos últimas unidas solidariamente entre sí por me-  
dio de unos vástagos que atraviesan a la placa fija por unos  
agujeros que ésta posee.

10 Entre la placa móvil superior y la  
placa fija se disponen unos resortes que empujan a aquella  
constantemente en contra del extremo de un husillo roscado el  
cual atraviesa a la rama transversal de la "U" por un agujero  
también roscado que esta tiene practicado.

15 De esta forma cuando el usillo es  
apretado se produce un desplazamiento axial del mismo que  
hace descender al conjunto de las placas móviles comprimiendo  
los antedichos resortes y hace posible la introducción de los  
moldes a prensar entre la placa inferior móvil y la fija. Por  
20 el contrario al aflojar el usillo, éste asciende permitiendo  
la distensión de los resortes, los cuales empujan hacia arri-  
ba al conjunto de las placas móviles produciendo el prensado  
de los moldes contra la placa fija.

25 Como puede comprenderse con nues-  
tra prensa se obtiene un esfuerzo de compresión siempre igual,  
sin el peligro de que éste llegue a ser excesivo o se quede  
pequeño, lo cual puede resultar decisivo para obtener una per-  
fecta conformación de la dentadura. Todo ello, añadido a la  
eliminación de una segunda prensa, hace posible la obtención de  
30 un producto más barato y mejor acabado.



1

Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

5

La figura 1 es una vista en alzado de una prensa según la invención, en la cual se representa en línea de trazo y punto el desplazamiento de las placas móviles y del husillo para producir el prensado.

10

La figura 2 es una vista en alzado de las cazoletas empleadas para hacer los moldes.

La figura 3 es una vista en planta de las mismas cazoletas.

15

La figura 4 es una vista correspondiente a la sección indicada en la figura 2, pero con las cazoletas separadas en posición correlativa de montaje.

En ellas se anotan las siguientes particularidades:

20

1.- Bastidor.

2.- Base.

3.- Ranuras.

4.- Placa fija.

5.- Vástagos.

25

6.- Placa móvil superior.

7.- Placa móvil inferior.

8.- Resortes.

9.- Husillo roscado.

10.- Barra de accionamiento.

30

11.- Casquillo.

12.- Cazoleta inferior.



1

13.- Cazoleta superior

14.- Chapas.

15.- Ranuras.

16.- Guías

5

La prensa objeto de nuestra invención, según se representa en la figura 1, está formada por un bastidor (1) en forma de "U" invertida que se apoya en una base (2) a la cual va fijado solidariamente.

10

Los brazos de dicho bastidor (1) poseen en la superficie interior unas ranuras horizontales (3) enfrentadas, en las que se aloja quedando encajada entre dichos brazos una placa (4). Esta placa (4) posee dos agujeros pasantes por los que atraviesan sendos vástagos (5) los cuales sirven de unión entre una placa móvil superior (6) y otra inferior (7) fijándolas entre si solidariamente.

15

La rama transversal del bastidor (1) posee un orificio en el que va introducido y fijado mediante soldadura, un casquillo (11) en el cual se rosca un husillo (9) provisto en el extremo superior de una barra de accionamiento (10), mientras que su extremo inferior se apoya en la placa móvil superior (6).

20

25

30

Entre la placa fija (4) y la placa móvil superior (6) se encuentran dispuestos unos resortes (8) que empujan a dicha placa (6) contra el extremo inferior del husillo (9), de forma que al apretar dicho husillo (9), el desplazamiento axial de éste obliga a descender a la placa (6), la cual en el descenso arrastra consigo a los vástagos (5) y por lo tanto a la placa (7), quedando esta última separada de la placa fija (4) para que entre ellas puedan ser introducidos los moldes a prensar. Por el contrario al aflojar el



1 husillo (9), éste se desplaza axialmente hacia arriba y permi-  
te el ascenso de la placa (6) impulsada por los resortes (8),  
ascendiendo al mismo tiempo la placa inferior (7) con lo que  
5 los moldes quedan comprimidos contra la placa fija (4) por la  
propia fuerza impulsora de los resortes (8); pudiendo ser ex-  
traído todo el conjunto prensador para conservar los moldes  
sometidos a presión hasta el vulcanizado y mediante la misma  
base (2) y el mismo bastidor (1) producir un nuevo prensado  
con otro conjunto prensador.

10 Para evitar que los moldes puedan deteriorarse por el esfuerzo, éstos se construyen en el inte-  
rior de unas cazoletas metálicas (12 y 13) de fondo abierto,  
las cuales se acoplan entre sí cerrándose sus fondos con unas  
chapas (14).

15 Con el fin de que estas cazoletas (12 y 13) queden ajustadas perfectamente sin que puedan variar  
sus posiciones relativas, la cazoleta inferior (12) está pro-  
vista de unas ranuras (15) mientras que la cazoleta superior  
(13) posee en posición correlativa unas guías (16), de forma  
20 que al encajar éstas en aquellas, las cazoletas ajustan per-  
fectamente sin que puedan ser acopladas más que en una sola  
posición, lo cual evita que por descuido pueda realizarse un  
acople defectuoso que estropeará el molde.

25 Por lo tanto mediante el empleo de la prensa de nuestra invención y las cazoletas mencionadas,  
pueden obtenerse dentaduras postizas por un procedimiento más  
rápido y sencillo que con las prensas convencionales, quedan-  
do reducidos a un mínimo los errores que tanta importancia  
30 tienen en los productos de este tipo.

Descrita suficientemente la natu-



BAD ORIGINAL

1 raleza del presente invento, así como su realización indus-  
trial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitu-  
tivas, es posible introducir cambios de forma, materia y dis-  
5 posición en cuanto tales alteraciones no supongan variación  
sustancial del mismo.

El solicitante, al amparo de los  
Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se re-  
serva el derecho de extender esta demanda a los países extran-  
10 jeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de  
la presente solicitud.

N O T A

El Modelo de Utilidad que se soli-  
cita como nuevo en España, por veinte años, de acuerdo con  
la vigente Legislación, deberá recaer sobre "PRENSA PERFECCIO-  
15 NADA APLICABLE A LA OBTENCION DE DENTADURAS POSTIZAS", en todo  
de acuerdo con las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Prensa perfeccionada aplicable a  
la obtención de dentaduras postizas, caracterizada porque es-  
20 tá constituida por dos cuerpos, uno de los cuales está forma-  
do por una placa base a la cual va fijado un bastidor en for-  
ma de "U" invertida cuya rama transversal posee un agujero ros-  
cado, quedando formado el otro cuerpo por una placa horizontal  
encajada entre unas ranuras que los brazos de la antedicha "U"  
25 tienen practicadas en la zona media de su superficie interior,  
la cual, esta provista de dos agujeros pasantes por los que  
atraviesan unos vástagos que sirven de unión entre dos placas  
horizontales móviles fijadas a sus extremos, entre la supe-  
rior de las cuales y la placa intermedia fija van dispuestos  
30 unos resortes que oprimen a dicha placa móvil contra el ex-



1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

tremo inferior del antedicho husillo roscado; todo ello de forma que al apretar el husillo se produce un desplazamiento axial de éste que hace descender el conjunto de las placas móviles en contra de la acción de los resortes, permitiendo la introducción de los objetos a prensar entre la placa inferior móvil y la fija, mientras que al aflojar dicho husillo las placas móviles ascienden debido al empuje de los resortes produciéndose el prensado por la acción de este mismo empuje.

2.- "PRENSA PERFECCIONADA APLICABLE A LA OBTENCION DE DENTADURAS POSTIZAS"

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid,

26 OCT. 1974

El Agente Oficial,

MIGUEL FERNANDEZ - LGAYSA PINZGA  
P. P.





Fig.2

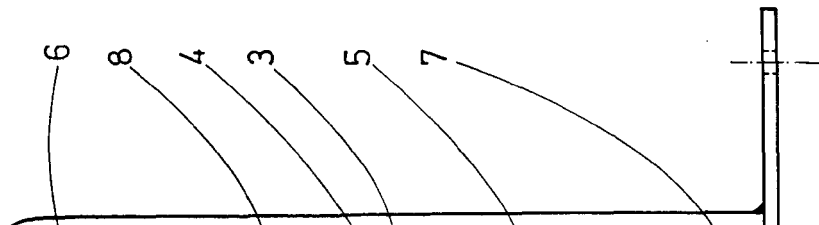
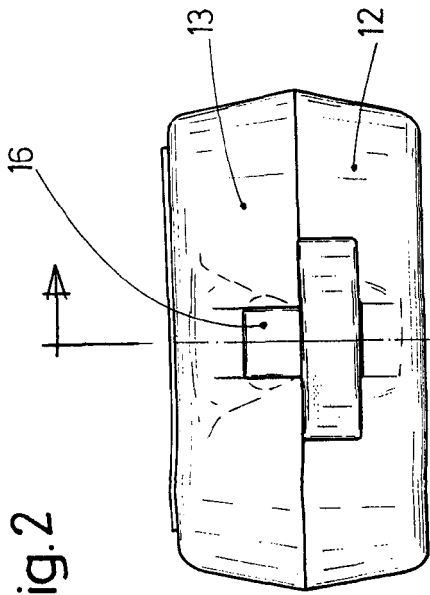


Fig.4

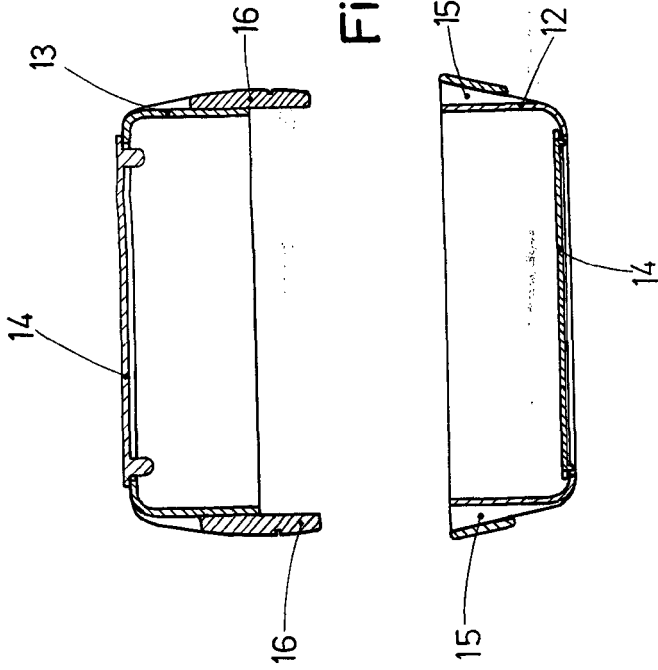
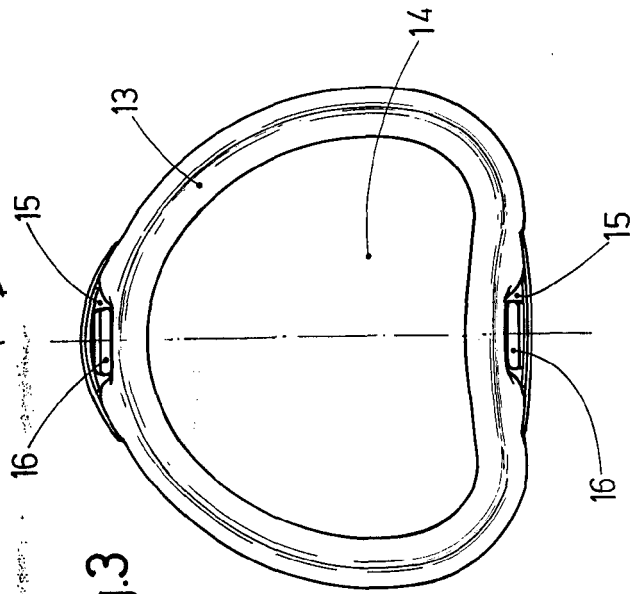


Fig.3



Escala variable

Madrid 26 OCT. 1974

El Agente Oficial

