

AÑO 1.958

Expediente núm.



244991

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

DON JOSE DE LA FUENTE MARRASA, de nacionalidad

española domiciliado en BARCELONA

calle de Cartagena núm. 297

por:

"PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SONORIDAD
APLICABLES A JUGUETERIA"

Nº 10275

Agente Sr. Escrivá

244291



244291

MEMORIA DESCRPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. José de Lafuente Manresa, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Cartagena, 297-pral.2ª

P O R :

"PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SONORIDAD, APLICABLES A JUGUETERIA".

- - - -



La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de una Patente de Invención conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según

5.- expresa el enunciado, trata de un procedimiento para fabricar dispositivos de sonoridad en una sola pieza, aplicables a juguetería.

10.- Normalmente los dispositivos de sonoridad para juguetes, son fabricados actualmente, a base de dos o tres piezas independientes, lo cual encarece la mano de obra, y además requiere una atención especial para el montaje del conjunto a fin de que éste pueda tener efectividad en su función, ya que es difícil el ajuste perfecto de todas sus piezas.

15.- Así mismo al constar de varias piezas se produce con facilidad el deterioro de dicho dispositivo, ya que la intensidad de la entrada o salida de aire es variable origina el desajuste o rotura de alguna pieza, quedando inservible para su utilización.

20.- Para subsanar todos estos inconvenientes es por lo que se ha estudiado y creado un nuevo procedimiento para la fabricación de dispositivos de sonoridad de una sola pieza, mediante el moldeo correspondiente, es decir que de este molde salen la lengüeta y media caña del dispositivo de sonoridad moldeado en una pieza única, llevando en su culote o base un escalonamiento para aplicarle un tubo protector y conductor de
25.- aire, y que al mismo tiempo facilite la aplicación perfecta del dispositivo al juguete.

30.- Enumeradas las principales ventajas que se consiguen con el objeto cuyo registro se solicita, pasamos seguidamente a describir a título de ejemplo, una realización práctica del mismo para lo cual, nos auxiliaremos del plano que se adjunta, sin



que ello suponga limitación alguna a la extensión y variantes que siguiendo las líneas privativas de este registro, pueden desarrollarse para diferentes casos de aplicación práctica.

35.-

En dicho plano las figuras corresponden:

Figura 1ª, vista en sección del molde.

Figura 2ª, planta de los moldes del dispositivo de sonoridad.

40.-

Figura 3ª, vista en alzado del molde interior que saca la parte de lengüeta y medio culote.

Figura 4ª, planta de la pieza anterior.

Figura 5ª, alzado seccionado de la parte exterior del conjunto de la fig. 2ª.

45.-

Figura 6ª planta de la parte exterior del conjunto de la fig. 2ª.

Figura 7ª, sección del dispositivo de sonoridad en alzado.

Figura 8ª, planta del dispositivo de sonoridad.

50.-

A fin de facilitar la descripción de su constitución las figuras representadas en el plano adjunto se han referenciado por el siguiente orden:

(1).-Molde porta almas.

(2).-Almas de la media caña.

55.-

(3).-Taladro central.

(4).-Placa de cubierta.

(5).-Orificio de inspección.

(6).-Molde de la media caña y medio culote.

(7).-Vaciado.

60.-

(8).-Círculo central hueco.

(9).-Espacio de la media caña del dispositivo de sonoridad.

(10).-y 10').-Rebajes del medio culote.

(11 y 11').-Escalonamiento del medio culote.



65.- (12).-Molde interior para sacar la lengüeta y el otro medio culote.

(13).-Rebaje de la lengüeta.

(14).-Fleje de separación de la lengüeta y media caña.

(15).-Brida de sujeción.

70.- (16).-Tubo protector.

Tomando dichas referencias, la constitución en sus partes fundamentales del objeto motivo del presente registro es como sigue:

75.- Sobre el molde (1) porta almas (2), el cual lleva un tallado central (3), se pone la placa de cubierta (4) con el orificio de inyección. Inmediatamente debajo del molde (1) se acopla el molde (6) el cual tiene vaciado (7) en la periferia del círculo central (8), por dicho vaciado se introducen las almas (2) cuya sección es de media caña, dejando un espacio (9) para rellenar y formar la media caña, teniendo en la parte superior de dicho molde y concéntricos a los vaciados unos rebajes (10) de la mitad de culote con el escalonamiento (11). Siendo el número de vaciados múltiples.

80.- Dentro del círculo (8) se acopla otra pieza cilíndrica (12) en cuya parte externa del cilindro tiene unos ligeros rebajes (13) para el moldeo de la lengüeta, y en la parte superior van rebajados las otras mitades de culote (10') con sus correspondientes escalonamientos (11'). Entre este molde (12) y (6) hay un pequeño espacio hueco, cilíndrico también, en el que se acopla un fleje (14) el cual separa la lengüeta de la media caña, dicho fleje lleva una brida de sujeción (15) la cual se acopla sobre un alojamiento practicado en el molde (6), todo el conjunto se termina con las piezas o partes accesorias características de los moldes de fundición.

95.- El dispositivo de sonoridad, queda por tanto fabricado de una sola pieza y al final se acopla un tubo (16) protector



que asienta sobre el escalonamiento (11) de la base o culote.

Descrita la constitución del molde, pasamos a describir la forma de producir los dispositivos de sonoridad.

100.- Una vez acopladas todas las piezas del molde se inyecta por el orificio (5) la materia de que se compone el dispositivo de sonoridad, generalmente de plástico, para repartirse por sus ramificaciones correspondientes a los vaciados enunciados anteriormente y que forman el dispositivo de sonoridad completo.

105.- Seguidamente se abre el molde para sacar dichos dispositivos que han quedado confeccionados.

110.- Descrita suficientemente la constitución del objeto motivo de la presente memoria, solo resta añadir que tanto los materiales así como sus dimensiones pueden ser diversos, pasando seguidamente a la parte reivindicatoria, sobre sus características principales.

REIVINDICACIONES

115.- 1ª). - "PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SONORIDAD, APLICABLES A JUGUETERIA" que se caracteriza porque sobre un molde constituido principalmente por una pieza portaalmas, un segundo molde en el cual van vaciados las partes de media caña y medios culotes, introduciéndose dichas almas, en forma de media caña, en los vaciados antes mencionados, dejando un espacio para el moldeo de la media caña. En la parte central de este molde, que es hueco, se acopla un tercero en cuya periferia van rebajados los espacios de lenguetas y la otra mitad de los culotes respectivos, acoplando entre dichos moldes un fleje circular el cual al moldear los dispositivos de sonoridad deja una separación entre lengüeta y media caña.

125.-

244291



130.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SONORIDAD, APLICABLES A JUGUETERIA" que se caracteriza porque según la reivindicación anterior se inyecta el material constitutivo de los dispositivos de sonoridad, generalmente plástico, confeccionando estos, de una manera múltiple, en una sola pieza.

135.- 3ª).- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SONORIDAD, APLICABLES A JUGUETERIA" que se caracteriza porque según reivindicación anterior, el dispositivo de sonoridad es de una pieza, estando su culote constituido con un escalonamiento, para apoyar sobre él un tubo protector y conductor de aire, y que al mismo tiempo facilita el acoplamiento del dispositivo en los juguetes. Este escalonamiento reivindicado anteriormente va rebajado en los correspondientes moldes.

140.- 4ª).- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SONORIDAD, APLICABLES A JUGUETERIA".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cuarenta y cuatro líneas, incluidas éstas.

Madrid, 23 de Septiembre de 1.958.-

244291

244291

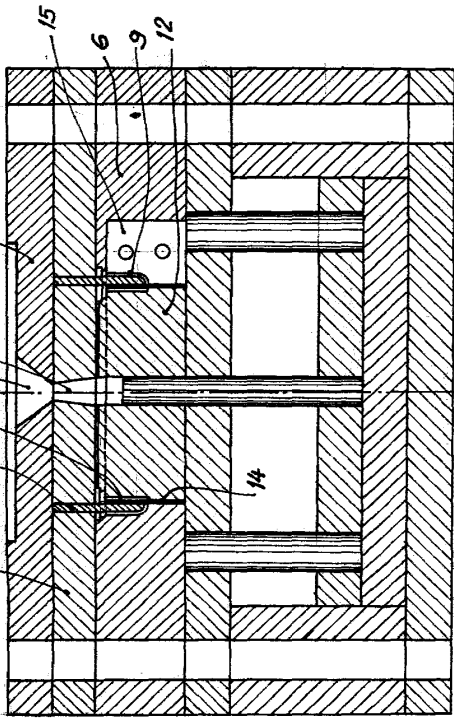


Fig. 1

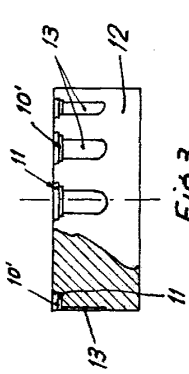


Fig. 3

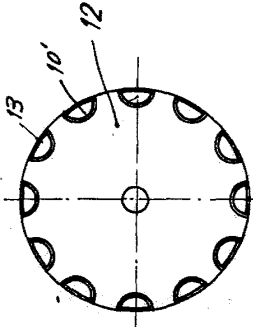


Fig. 4

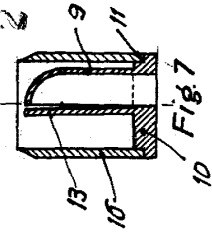


Fig. 7

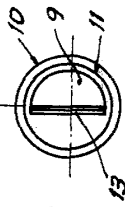


Fig. 8

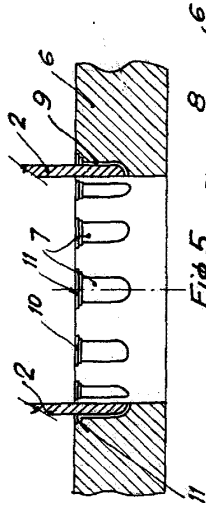


Fig. 5

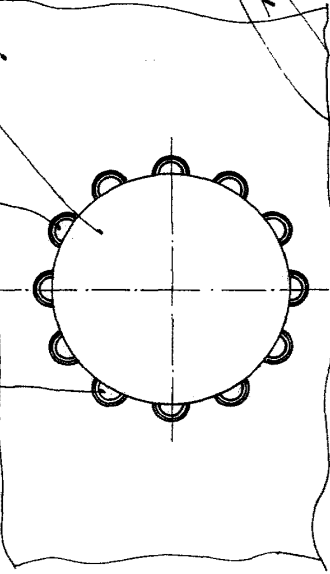


Fig. 6

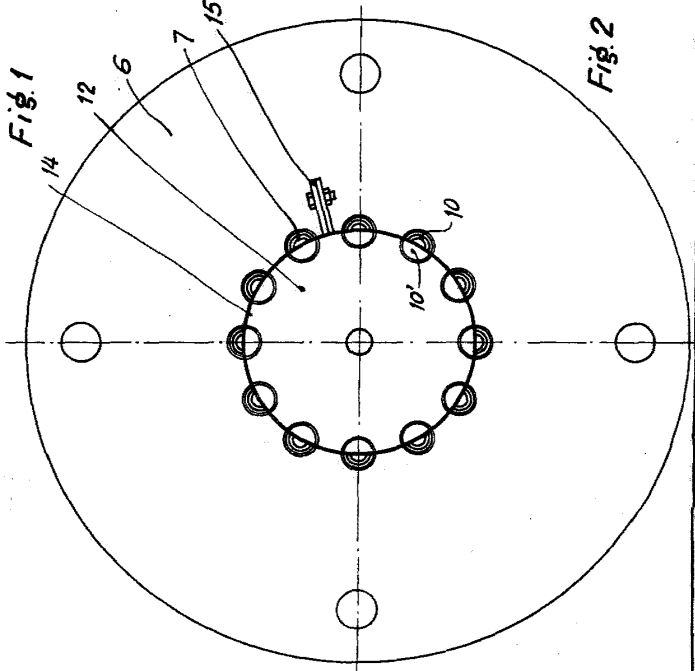


Fig. 2

Madrid, 23 Septiembre 1958

[Handwritten signature]