

253605



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON PEDRO GARDIOL CHOLLET, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN
BARCELONA, R^a. Guinardó 19

sobre:

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE RELOJES DE FULSERA DE JU-
GUETERIA.



Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento de fabricación de relojes de pulsera de juguetería, fabricados preferentemente en materiales plásticos moldeables y dúctiles, con el fin de que sea fácil su adaptación a la muñeca del usuario.

5.-

Es notorio el hacer constar que todas las partes de que se compone el reloj se consiguen en un solo moldeo, exceptuando como es de suponer la parte que corresponde a la esfera, que en el que nos ocupa es una tapa con el fin de poder acondicionar en el hueco de la caja del propio reloj algunas confituras o cualquier otro producto que sea adecuado a su cabida.

10.-

La parte que corresponde a la esfera es desmontable, surtiendo los efectos de tapa como muy bien se ha dicho anteriormente, pudiendo denotar cualidades como la de ser opaca llevando los números de las horas inscritos en su superficie, o bien con los números en el fondo en el caso de que ella sea transparente.

15.-

En cuanto a tamaños y formas serán muy variables, ya que depende de las creaciones al respecto.

20.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplono limitativo.

La Fig. 1ª., es un corte en sección según posición longitudinal del conjunto del objeto.

25.-

La Fig. 2ª., es un detalle, en parte, de la caja del reloj con su vaciado, apreciándose la unión solidaria de la muñequera en forma muy similar a los reales.

30.-

Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento para la fabricación de relojes de pulsera de juguetería, caracterizado porque al realizarse con material moldeable y dúctil, se puede obtener todo el reloj, con su correilla y su cierre, mediante un solo moldeo, quedando ya seguidamente apto para ser usado adaptándolo a la muñeca y abrochándolo mediante la hebilla

253605

-3-



(1) y el pivote (2) de fijación.

5.- Por otra parte es notorio el hacer constar que la unión solidaria de las correillas (3) a la caja (5) del reloj puede ser debidamente simulada mediante el troquelado y figuración de dos piezas laterales (6) o de cualquier otra forma que imite la realidad.

10.- Igualmente la caja (5) presenta un vaciado (6) con el fin de poder acondicionar en su interior productos de cualquier índole p.e. confites, anises, etc., yendo los mismos tapados por una superficie circular (7) la cual se embute en dicho vaciado y en la que podrá figurar mediante grabado o impresión la numeración que simule la esfera del reloj.

15.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

20.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

25.- 1ª.- Nuevo procedimiento para fabricación de relojes de pulsera de juguetería, caracterizado porque su realización es llevada a cabo en material plástico dúctil que permita su obtención por moldeo de una sola pieza y luego su adaptación a la muñeca mediante una hebilla con el correspondiente pivote para abrochado, obtenido mediante el mismo moldeo inicial.

30.- 2ª.- Nuevo procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado porque las correillas y demás accesorios son obtenidas a base del moldeo inicial, con unos nervios que hagan de contorno de las mismas, así como la simulación de unión de tales correillas a la caja del reloj por el mismo sistema, y otros detalles semejantes que permitan obtener un parecido con los re-

253605 -4-



lojes normales.

5.- 3a.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque obtenida la caja, se aprovecha su vaciado con el fin de poder acondicionar en el mismo algún determinado producto, tapándose por medio de una superficie circular que se embute en tal vaciado y que llevará por grabado o impresión, la numeración horaria propia de la esfera de un reloj.

10.- 4a.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION DE RELOJES DE PULSERA DE JUGUETERIA.

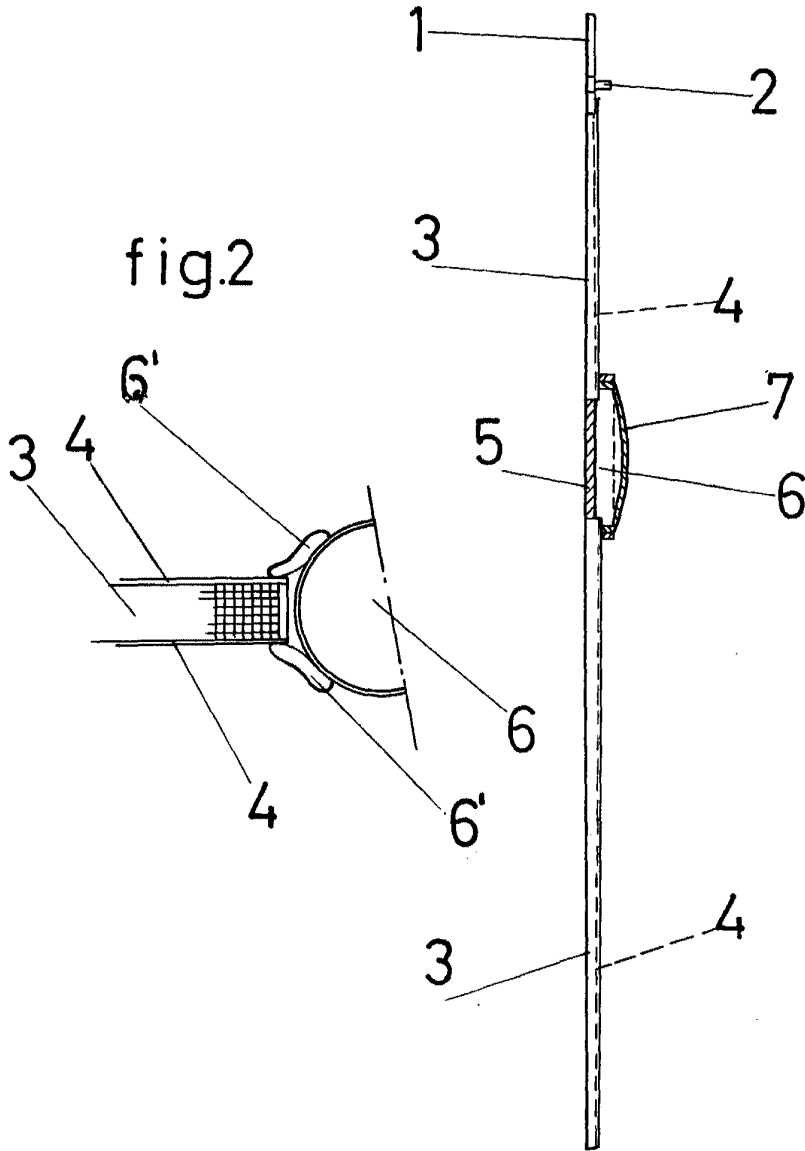
Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 20 de novbre de 1959

253605



fig.1



ESCALA VARIABLE:

20 NOV. 1959