



SECRETARIA DE FOMENTO
- 5 DIC. 1931
D. ANICETO PARRADO

272697

272697

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

una PATENTE DE INTRODUCCION, por diez años
en España, a favor de DON ANICETO PARRADO
OTERO, residente en MADRID, Rascón, 21

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PRO
CESOS DE FABRICACION DE UNIDADES DE JUGUETE-
RIA".

- o - o - o - o - o - o -

272697



- 2 -

5 La invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 El presente registro de Patente de Introducción concierne como su enunciado indica, a unos perfeccionamientos introducidos en los procesos de unidades de juguetería, de acuerdo con la descripción detallada que de los mismos se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

15 El resultado industrial conseguido bajo los perfeccionamientos cuyo registro se preconiza, mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce actualmente, tanto por su sencillez constructiva, de aplicación montaje, resistencia, duración, indeformabilidad, estética y economía.

20 Para mejor comprensión de éste objeto, se adjunta a la presente Memoria Descriptiva, una hoja de planos en la que a título de ejemplo se representan todas y cada una de las partes que lo forman y relación que guardan entre sí.

25 En dicha hoja de dibujos, se aprecian las siguientes referencias:

En la figura primera, muestra una vista en planta de las dos partes constitutivas de cada unidad de muñequería.

30 Dichas partes están previstas en una posición longitudinal y conseguidas por un proceso de fusión y moldeo



de materiales termoplásticos.

Cada molde presentará un vaciado correspondiente a la figura corporea que se determine.

35 En el presente caso se representa convencionalmente un caballo y unos jinetes pero debe entenderse que en la práctica no existirá ninguna limitación en lo relativo a formas y estructuras.

40 Los materiales plásticos serán polimerizados y en la fase de moldeo, se constituirán ambas mitades estructurales convenientemente vaciadas, para determinar un evidente ahorro de materiales, tiempo de fabricación y mano de obra, representando ello un menor peso del elemento de juguetería, sin que por ello pierda sus normales condiciones de resistencia é indeformabilidad.

45 Así tenemos, de que la parte exterior de la figura será convexa presentando los relieves típicos de su propia constitución en relación con el prototipo a reproducir.

50 Los bordes interiores de cada mitad estructural, están previstos en un plano recto longitudinal lo que determina la perfecta coincidencia al ser ajustadas estas partes en superposición.

Según esta figura primera (a) indica el vaciado interior, (b) representa los bordes a enfrentar.

55 Por su parte la figura segunda, indica una vista en planta inferior del mismo prototipo representando en la anterior figura primera, cuyos bordes (b) mostrados en línea de trazos discontinuo, han sido fijados permanentemente para configurar dicho prototipo con arreglo a la disposición proyectada, condicionada a cualquier elemento corporeo de reproducción real o de fantasía.

60



272697

- 4 -

65

En dicha figura segunda se aprecia por la referencia (a), la disposición del cajeadado interior que solamente a efectos estéticos será apreciado por su parte inferior, no afectando en absoluto a los caracteres de reproducción.

70

Dicha fijación de elementos se realizará por los medios mas adecuados, admitiéndose como posible variantes, la unión permanente en su posición correcta, por medio de cualquier aglomerante coloidal y siendo sometida la figura a un proceso de alta presión hasta conseguirse la total coagulación del coloide utilizado.

75

Otra ejecución podrá ser realizada dentro de los mismos moldes determinandose una autofijación de dichos bordes, efecto que es logrado al someterse el material a una determinada caloría y antes de alcanzarse el punto de fusión del material termoplástico, realizándose una inyección conveniente en el propio molde, que determinan formación de figuras completas.

80

Asimismo si fuese preciso podrá utilizarse la soldadura electrónica, no alterando la aplicación de cualquiera de los procedimientos enumerados de unión de piezas, la esencialidad de la Patente.

85

La figura tercera representa lateralmente una figura conseguida bajo estos perfeccionamientos para los cuales queda prevista la disposición de todos los relieves exteriores correspondientes a su propia representación, siendo susceptible este exterior, de decoración por los medios mas convenientes, pintura o análogo.

90

La figura cuarta y quinta, muestra respectivamente otro detalle de ejecución de un sujeto representativo de



272697

- 5 -

95

un jinete ataviado a la típica usanza del Oeste Americano, cuya figura corporea se consigue por la asociación de las dos mitades correspondientes, operandose en la forma anteriormente mencionada, por cuya razón se omite su repetición.

En este caso puede o no existir rebaje interior, pero este detalle no debe ser tenido en cuenta, dadas la reducidas dimensiones de la figura considerada en sentido de anchura.

100

Para acoplamiento del jinete sobre la cabalgadura, esta previsto de que el caballero, presente sus piernas arqueadas, con lo cual se sujetan ambas figuras.

105

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalle de realización de la idea expuesta, pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente

NOTA

110

En resumen la Patente de Introducción que se solicita recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

115

1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCESOS DE FABRICACION DE UNIDADES DE JUGUETERIA, caracterizados esencialmente porque por un proceso de fusión y moldeo de materiales termoplásticos, se constituyen medias estructuras correspondientes a diversas figuras corpóreas, estando estas mitades previstas en sentido longitudinal en relación a su propio eje de figura y siendo interiormente completamente vaciadas en la fase de moldeo y posterior polimerización, disponiendose que los puntos de apoyo de dichas figuras representativas o de fantasia, esten situados en una po-

120



- 6 -

272697

125 sición determinada bajo un perfecto centro de gravedad
que asegure su sustentación, realizándose la unión de
las medias figuras por los bordes lisos enfrentados y por
medio de aplicación de pegamentos adecuados y posterior
130 presión, y/o por aplicación de un potencial calórico y pre-
sión que no supere el punto de fusión del material termo-
fraguante utilizado, autosoldándose estas partes, y/o por
inyección en el interior del molde formándose un todo con
caracter de imposible separación, pudiéndose aplicar solda-
135 dadura electrónica, quedando una vez realizada la unión,
un cajeadado inferior en determinadas sujetos representati-
vos, procediéndose posteriormente a la supresión de reba-
bas decoración de los correspondientes relieves de los
planos exteriores y en la forma mas conveniente.

135 2º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS PROCESOS
DE FABRICACION DE UNIDADES DE JUGUETERIA".

Todo ello conforme queda descrito en la presente Me-
moria que consta de seis (6) páginas mecanografiadas.

Madrid, 5 de Diciembre de 1961

JOSE LAHIDALGA