

273612

273612

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

a favor de D. RICARDO SCHAEFER SIERRA, de nacionalidad alemana, residente en Barcelona, Avión Plus Ultra, 13 y 15.-
por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACIÓN DE VEHÍCULOS DE JUGUETE DESARMABLES". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, practicada con éxito en el extranjero, se refiere a perfeccionamientos introducidos en la fabricación de vehículos de juguete desarmables.

La finalidad de estos perfeccionamientos es la de obtener, en la producción de juguetes que reproducen vehículos automóviles, unas facilidades de montaje y conjunción de las distintas partes que los componen, que beneficien tanto a la labor originaria de su acabado industrial, como a la posibilidad de recambio y combinación

273612



de algunas de sus piezas, así como a otra, importantísima, que es la de condescender y simplificar la inveterada e insoslayable costumbre de los pequeños usuarios de desmontar por su cuenta todo juguete que cae en sus manos.

5 Teniendo en cuenta que la reproducción de estos automóviles, carece de cuerdas o artilugios de fuerza motriz, y cuenta exclusivamente con el impulso manual para lanzarlo a un deslizamiento mas o menos prolongado, se ha atendido, en el orden mecánico y práctico a dotar a sus dos partes
10 más salientes, delantera y posterior, de un material más flexible y blando que el del resto del cuerpo del juguete, procurando por un igual el aminorar los riesgos de rotura, como consecuencia de los choques que reciba, y el mejorar la ductilidad obligada en dichas piezas para facilitar el
15 doblado e introducción de todos los vástagos y tetones que emplea para su montaje.

La característica esencial de éstos perfeccionamientos, en cuanto al orden mecánico, se concreta, en establecer una sucesión de empalmes del tipo de machihembrado por el
20 que las partes del juguete más ligeras y amovibles, son portadoras de vástagos cilíndricos, con o sin ligera conicidad, destinados a la penetración, bajo una simple presión, en las cavidades de diámetro análogo que se hallan practicadas en el cuerpo receptor, en los puntos de lógica corresponden-
25 cia y en los que se aprecia la cualidad de mínima dilatación propia para dar acceso y acoplamiento estable a los indicados vástagos.

Esta misma presión ejercida en el momento del montaje, sin mecanización alguna, es la prevista para efectuar la ope-
30 ración contraria, que es la de extracción o desarmado, sin

que la capacidad retentiva del acoplamiento buscado se vea mermada en lo más mínimo durante todo el tiempo de permanencia del empalme.

Con miras a precisar ampliamente sobre la técnica de la realización, se expone a continuación, a título de ejemplo, un caso demostrativo, quense ilustra con los dibujos de la hoja adjunta,

En los dibujos:

La figura 1 corresponde a la particularidad más destacada, de que tratándose de un ejemplar de coche descubierto, la pieza desmontable más importante (por su volumen) es un cajón a modo de bañera -11- que es la que se representa en alzado longitudinal, teniendo su entrada y salida a través de la única abertura -12- existente en la cara superior de la carrocería. Esta carrocería forma un cuerpo enterizo -13- (el mayor del conjunto), según se representa seccionado en toda su longitud en la figura 2, en que los accidentes más acusados son, además de las cuatro depresiones cóncavas -14- y de una meseta cuadrangular -15- elevada centradamente en el suelo interior de la carrocería, las dos paredes verticales, anterior -16- y posterior -17- completamente lisas y dispuestas para recibir el acoplamiento de las dos trenes de parashutaje -18- y -19- respectivamente, que se dibujan desprendidos en la misma figura y vistos frontalmente en las figuras 7 y 9, respectivamente. Insistiendo en la pieza -11-, la figura 3 que la representa en planta superior, muestra como su silueta se ajusta en todo al contorno -20- de la abertura -12- que preside la parte alta -21- de la carrocería, vista también en planta en la figura 4. Una vez adaptados sus bordes a los surcos naturales de las aristas de aquella abertura los

273012



cuatro pivotes -22- que ostenta la pieza -11- en sus puntos mas bajos, pasan a penetrar ajustadamente en las correspondientes cavidades de la carrocería, señaladas por -23- en todos los diseños, causando así la estabilización buscada.

5 Completando la descripción de dicha pieza -11- figuran en ella, algunos de los elementos mas representativos del automóvil, como es el parabrisas, constituido por unos rectángulos de varilla -24- (figura 1), que se adaptan al

10 borde de la caja -11- siguiendo la repetida teoría de los tetones -25- penetrantes en los consiguientes orificios -27- de la pieza -11-: El otro elemento, es el volante de conducción -30- que por corresponder a dicho lugar, emplaza su prolongación -29- del fingido árbol, en el orificio -28- practicado simplemente en el tabique delantero -11a- de la

15 caja -11-. El detalle aislado del volante se representa en la figura 10.

Siguiendo el curso de adaptación de otras partes menores del juguete, las caras, anterior -16- y posterior -17- del cuerpo del automóvil, se representan vistas en

20 alzado frontal en las figuras 6 y 8, respectivamente, con objeto de mostrar el orden y localización de los orificios receptores.

En ambas citadas caras, alternan, orificios -31a-, que reciben a los tetones -31- solidarios de la pared de

25 la pieza que se ajusta, con orificios -32a- destinados a ser ocupados por vástagos -32- que calan a través de ambos elementos, por no ser solidarios de ninguno de ellos, por proceder de elementos complementarios como son los faros postizos a los que representan y cuyo quita y pón, habrá de

30 constituir uno de los preferidos pasatiempos del usuario del



273612

juguete.

Finalmente, la figura 5 tiende a demostrar la composición formativa de los ejes -33- de las ruedas -34- que están constituidas por sencillos tramos de varilla metálica, que calan libremente a través de unos casquillos-
5 ojetes -35- que, a modo de fingidos cojinetes, se hallan solidarizados a los puntos pertinentes de las cavidades -14- que cubren las ruedas. En el diseño de corte transversal de esta figura 5, una de las ruedas aparece seccionada indicando la existencia de un muñón -36- en el que se
10 recibe el terminal de la varilla como cierre de un conjunto que permite el desprendimiento posterior de todas sus partes componentes.

El ejemplo descrito expone cuales son las características fundamentales de los perfeccionamientos sobre tales
15 juguetes, que subsistirán inalterables, cualesquiera que sean las variantes de forma y dimensión que se le concedan a cada tirada de ejemplares fabricados.

Los perfeccionamientos objeto de esta patente, dentro
20 de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada a título de ejemplo en la anterior descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabricarse estos vehículos de
25 juguete, en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, y con los elementos de unión más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



273612

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de vehículos de juguete desarmables, que reproducen particularmente automóviles, caracterizados esencialmente por el hecho de establecer distintas secciones dentro del cuerpo conjunto, en las que las particularidades específicas del trabajo que realizan, determinan la necesidad de un exponente mayor de dureza y resistencia en sus materiales componentes, que en aquellas otras partes calificadas de elementos de choque, a las que se les asigna una calidad de mayor blandura y flexibilidad, con la particularidad de que las piezas de constitución diferenciada que se citan establecen entre sí, una vinculación consistente en el acoplamiento por machihembrado de elementos prominentes que penetran bajo simple presión de ajuste elástico en las cavidades de similar diámetro existentes en las caras y superficies que deben unirse tanto por superposición como por encaje y ajuste de sus contornos semejantes.

2.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de vehículos de juguete desarmables, según la reivindicación 1, caracterizados porque en la reproducción de vehículos descubiertos, se particulariza la existencia de una pieza de desmonte que en forma de caja también descubierta, penetra y concuerda con una única abertura que ostenda la cara superior del cuerpo de la carrocería, dando lugar a la conjunción de los tetones prominentes de la cara inferior de dicha caja con las cavidades receptoras de una placa ele-

273612



vada existente sobre la base del chasis.

3.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de vehículos de juguete desarmables, según la reivindicación 1, caracterizados porque entre los citados
5 elementos de ensamblaje, existen unos que son solidarios de una de las dos partes a unir y que en el ajuste citado quedan en disposición oculta, mientras que otros elementos son ajenos a las dos partes a acoplar por pertenecer a
10 terceras piezas visibles en el montaje desde el exterior, como son los faros del vehículo, los cuales realizan su función, calando sucesivamente a los dos elementos antes mencionados.

4.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de vehículos de juguete desarmables, según la reivindicación 1, caracterizados porque los dos frentes del
15 vehículo, con sus parachoques, son de índole mas flexible y blanda que el resto del cuerpo del juguete.

5.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de vehículos de juguete desarmables, según la reivindicación 1, caracterizados porque los ejes de las ruedas del
20 vehículo, integrados por tramos de varilla metálica, se disponen calando a través de unos casquillos-ojetes solidarizados en las paredes de la carrocería, para concluir penetrando a presión en los muñones internos de equivalencia
25 a los cubos de las ruedas, donde cierran amoviblemente el montaje previsto.

6.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACIÓN DE VEHÍCULOS DE JUGUETE DESARMABLES.

273612



Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja doble de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 14 de Diciembre de 1961.

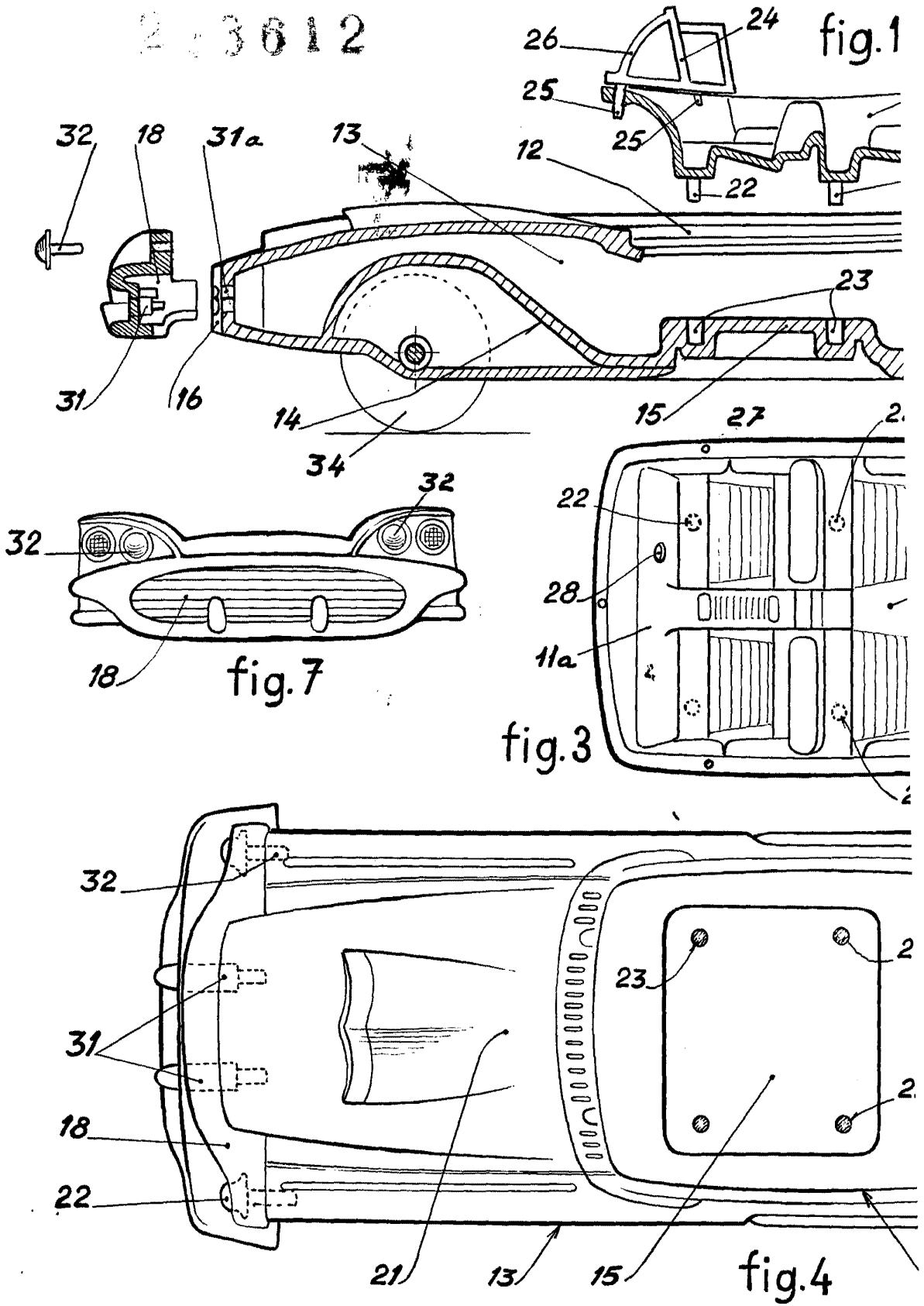
RICARDO SCHAEFER SERRA

P. A.

MANUEL DE RAFAEL

P. D.

2 3612



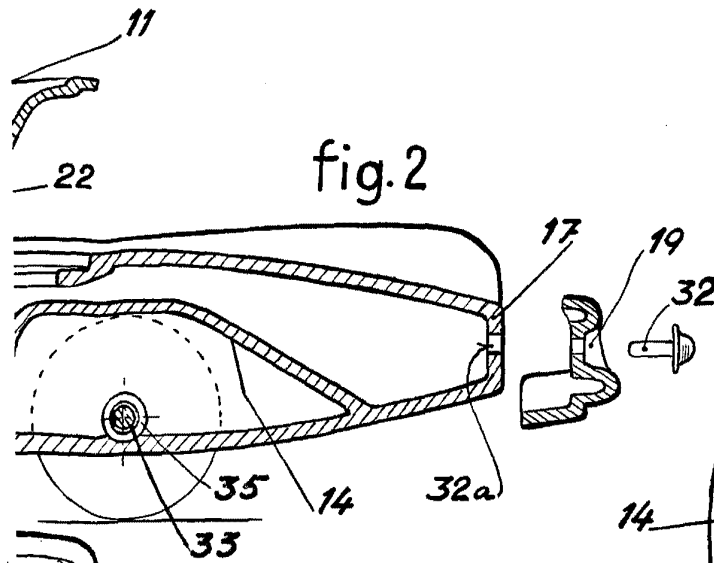
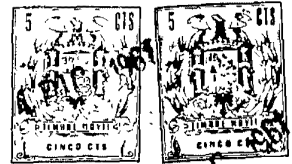


fig.2

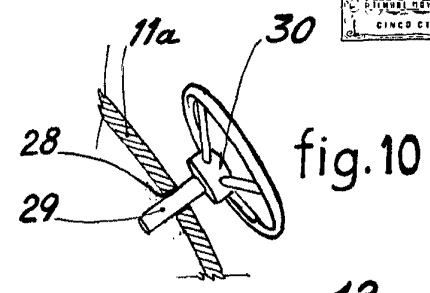


fig.10

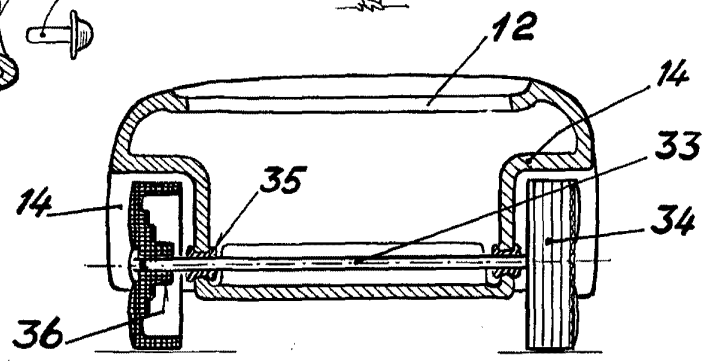


fig.5

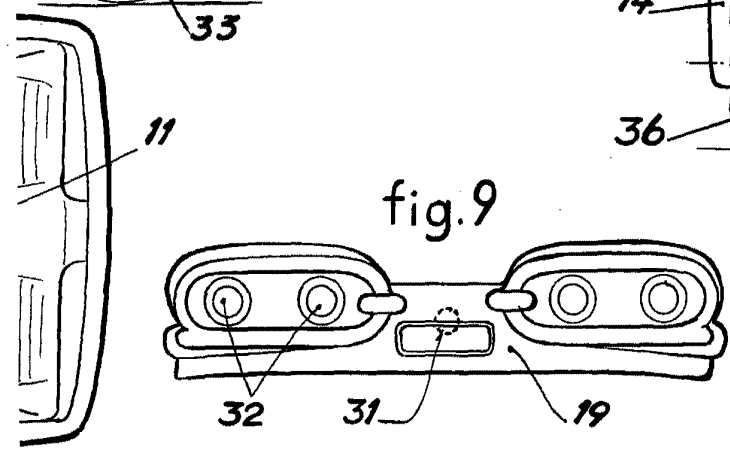


fig.9

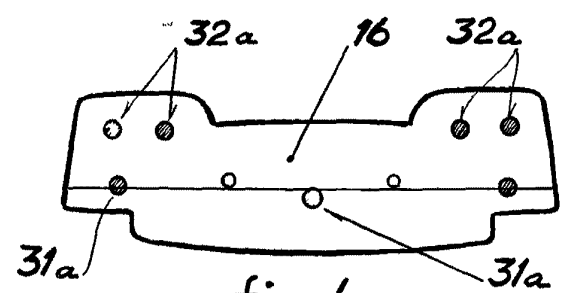


fig.6

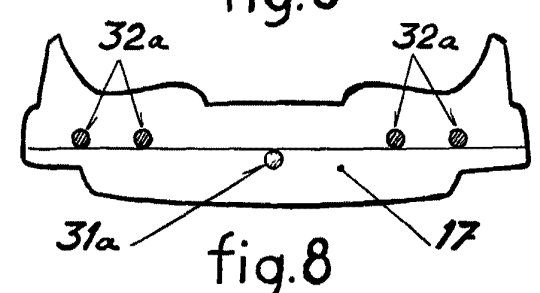
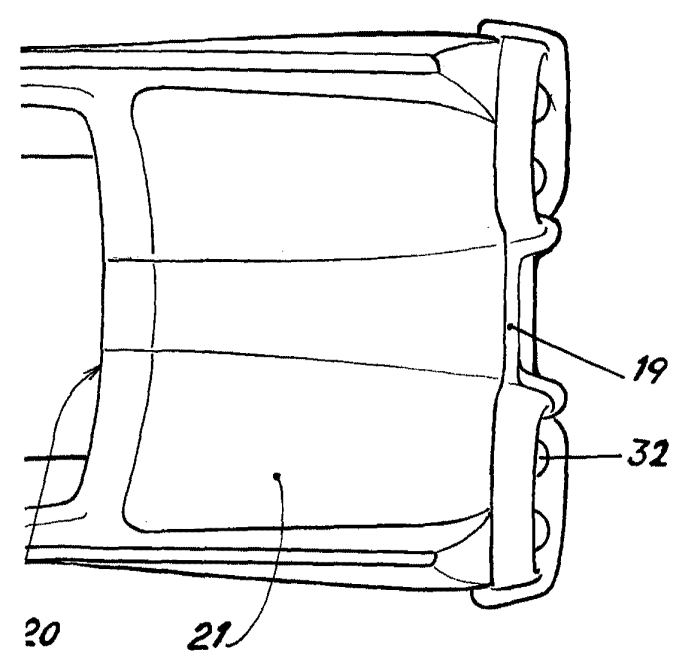


fig.8



20

Barcelona, 13 Diciembre 1961.
P.a. MANUEL DE RAFAEL
P.P.
M. de Rafael