

284 964.



MEMORIA                      DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INTRODUCCIÓN

a favor de Doña María Luisa MENENDEZ Fernández, de nacionalidad española, residente en MADRID - Tutor, 51,

por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CÁLCICES PARA FLORES CERRADAS DE MATERIALES TERMOPLÁSTICOS".

=====

La presente Memoria se refiere, como su enunciado indica, a ciertos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de las coronas determinativas de los cálices en las flores artificiales a base de material termoplásticas moldeadas, para la obtención de formas

284964 = 2 =



cerradas mediante la simple presión de la sujeción por los cuerpos auxiliares de remate.

En la actualidad se viene empleando en método de fabricación de los cálices destinados a ser cerrados, mediante la inversión del cuerpo obtenido del moldeo, de manera que la propia elasticidad del material, produzca la necesaria tensión buscada. Este procedimiento, precisa de una cuidadosa preparación de los moldes para que las tensiones queden uniformemente distribuidas sin alcanzar el límite de resistencia que ocasiona grietas susceptibles de destruir la unidad de cierre buscada, requiriendo además de manipulaciones complicadas que absorben demasiado tiempo.

Para evitar los inconvenientes antedichos, se ha recurrido a la fabricación de los cálices y coronas de pétalos mediante proyección, radial de los cuerpos de inserción de las hojas a partir de un cuerpo cónico que se introduce en la embocadura del tallo, generalmente tubular, que simula al mismo elemento de la planta, reteniéndose en la posición buscada mediante la posterior introducción sobre el anterior conjunto, de un vástago cilíndrico en que se remata el cuerpo de semillas. En esta realización, las coronas de cáliz portadoras de los pétalos adecuados a la simulación de la flor deseada se disponen generalmente en superposición de manera que proporcionan un mejor efecto decorativo.

Los perfeccionamientos preconizados consisten precisamente en una modificación de los cuellos de inserción de los pétalos, de manera que el cierre sea siempre presionado y en función de la introducción del



284964

elemento de cierre, con lo cual es factible la obtención de flores cerradas y de capullos con diferente grado de abertura.

40                    Para lograrse ésto, se verifica el moldeo del elemento portador de las inserciones de manera que los pedúnculos de los pétalos se incluyen en una generación cónica que es forzada en oposición durante la operación de la introducción del cuerpo de semillas, lográndose -  
45 ésta fabricación con el empleo de moldes en los que se prevé un vástago central que posteriormente actúa como extractor y cuya cabeza cónica complementaria de la pieza activa del dicho extractor, presenta los tallados adecuados para la formación de los pedúnculos, quedando un  
50 camente encargado el molde propiamente dicho de la realización de las hojas o pétalos de los cálices de que se trate.

A continuación se hará una detallada descripción de los aludidos perfeccionamientos con referencia  
55 a los planos que se acompañan, en los cuales se representa a simple título de ejemplo no limitativo, una forma preferente de realización susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren fundamentalmente a sus características esenciales.

60                    En dichos dibujos:

La fig. 1ª muestra una sección central de un molde de realización, en representación de alzado.

La fig. 2ª ilustra en detalle el cuerpo central del mismo molde con una ligera separación de apertura entre los elementos integrantes.  
65

La fig. 3ª representa una vista en planta de



284964

cualquiera de las extremidades de enfrentamiento del mismo cuerpo central del molde, con apreciación de las canalizaciones determinativas de los pedúnculos o pecios de inserción de las hojas y pétalos.

70 La fig. 4ª ilustra una vista lateral de una corona de cálices en sección de alzado convencional.

La fig. 5ª muestra a la misma corona en vista en planta.

75 La fig. 6ª ilustra un detalle de una de las anteriores coronas de cálices en una vista en perspectiva y fase anterior al montaje.

La fig. 7ª, es una representación de la sección de un conjunto de flor cerrada.

80 La fig. 8ª finalmente, muestra en detalle el elemento en montaje.

Según queda representado en los dibujos, el molde se forma por la conjunción de las piezas (1) y (2) entre las que se han tallado las oquedades (3) para las hojas a realizar, presentando los anteriores -  
85 elementos (1) y (2) un taladro axial (4) en el que encajan los vástagos (5) y (6) en cuyas caras a enfrentar se aprecian las canalizaciones (7) destinadas a la conformación de los pedúnculos que se proyectan radialmente sobre una arandela central (8). En las representaciones, estos pedúnculos se marcan como (9) y las hojas insertadas en los mismos como (10). En la realización de la flor, la arandela central (8) se introduce en el interior del cuerpo tubular (11) que simula el tallo, quedando interiores al mismo los pedúnculos (9) que se deforman elásticamente en dicha introducción presiona-

90

95



284964

100 da a través de un vástago (12) previsto en prolongación del cuerpo de semillas (13), que se complementa con las (14), en forma de corona asimismo, y que queda envuelto entre los pétalos del cáliz de la flor de que se trate.

Las formas, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

105 Los términos en que queda redactada la presente Memoria, son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

110 La PATENTE DE INTRODUCCIÓN que se solicita, recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

115 1ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cálices para flores cerradas de materiales termoplásticos, caracterizados por el hecho de disponerse los pétalos del cáliz unidos mediante pedúnculos radiales a un núcleo central de obtención en molde de cierre por conjunción, en el que se establece axialmente un taladro central que aloja sendos núcleos de -



284964

120 oposición sobre frente cónico, dotado de estrías talladas que constituyen los canales de formación de los citados pedúnculos, al propio tiempo que el mismo núcleo central, con la particularidad de que la angulación del cono de generación se presenta oponente respecto a la que disponen los citados elementos pedunculares en el  
125 montaje de la flor de que se trate.

2ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cálices para flores cerradas de materiales termoplásticos, según la reivindicación 1ª, caracterizados por el hecho de que el núcleo central alojado en una de las  
130 mitades oponentes del molde de formación constituye la parte activa del elemento de extracción de la corona moldeada con formación de los dichos pedúnculos en la zona central y las hojas en las entalladuras realizadas en las caras enfrentadas del molde propiamente dicho.

135 3ª.- Perfeccionamientos en la fabricación de cálices para flores cerradas de materiales termoplásticos, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizados porque los núcleos centrales de inserción de los pedúnculos radiales de sustentación de las hojas de cáliz se  
140 introducen en los cuerpos tubulares simulativos de los tallos de la planta y retienen posteriormente por introducción presionada de los vástagos de prolongación de los elementos representativos de las semillas de la flor.

145 4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CÁLICES PARA FLORES CERRADAS DE MATERIALES TERMOPLASTICOS".

---

= 7 =

284964



Según quedan sustancialmente descritos y reivindicados en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y hojas de dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 8 de Febrero 1.963.

P. A.

*Miguel Ángel*  
C. D.



FIG. 1

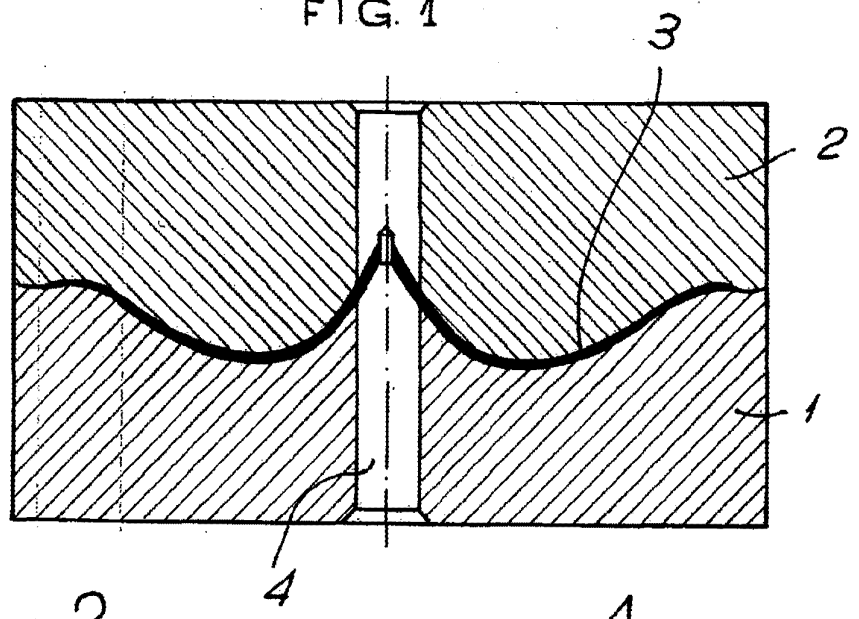


FIG. 2.

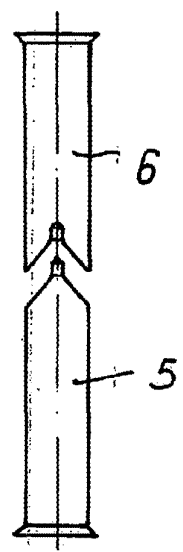


FIG. 4.

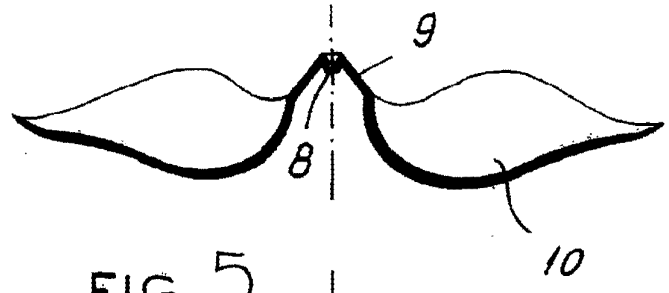


FIG. 5.

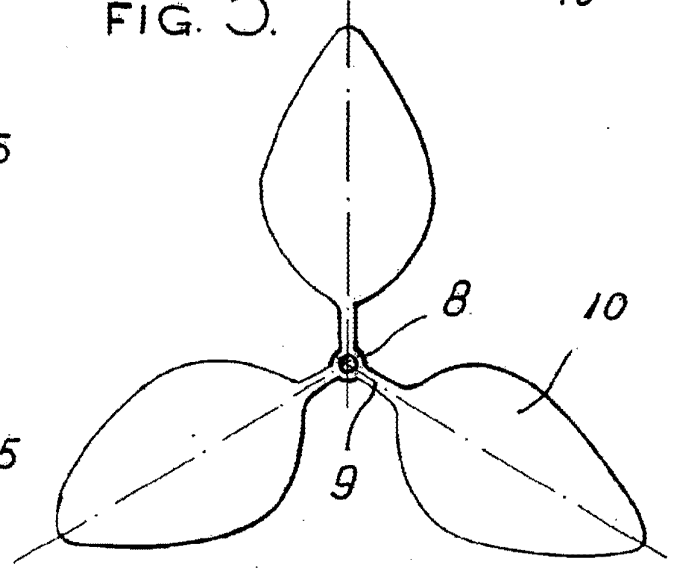


FIG. 3.



Madrid. - 8 FEB 1963

ESCALA VARIABLE.

284864



FIG. 6.

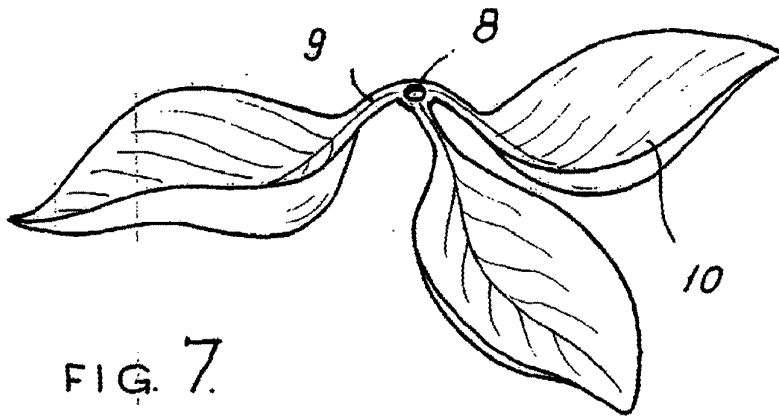


FIG. 7.

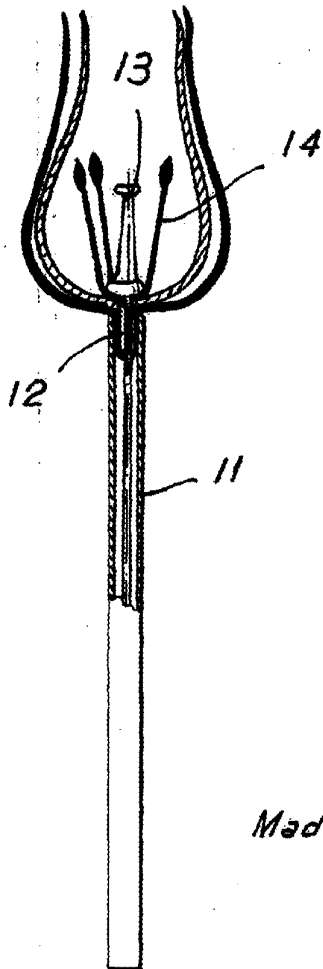
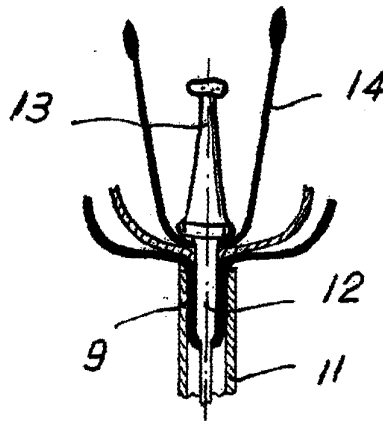


FIG. 8.



Madrid: B. FERNANDEZ

*M. Menéndez Fernández*  
D. P. P.

ESCALA VARIABLE.