



285330

285330

CADUCADO
P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE ELEMENTOS SONOROS", cuyo privilegio se solicita a favor de Don JOSE GUILLEN OLIVILLE, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle Jerez nº 14, bajos, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención está constituido por unos perfeccionamientos a introducir en la obtención de elementos sonoros, aplicables especialmente a cuerpos flexibles de muñecos y similares, de modo que al variar el volumen de los cuerpos a que se aplique el elemento sonoro, pasará a través del mismo una corriente de aire que lo convertirá en elemento sonoro.

Estos perfeccionamientos comprenden el moldeo a una



285330

presión de 125 a 150 kg/cm^2 , una pieza enteriza dotada de un disco flexible inferior, el cual, en una de sus caras, presenta un resalte cilíndrico hueco coaxial con el disco, estableciendo la operación de moldeo a una temperatura de unos 180 grados, todo ello de modo que en el citado disco se determina, durante el moldeo, un orificio concéntrico con el mismo y otro coaxial con el anterior en la pared de cierre del resalte cilíndrico hueco antes citado, dando un tiempo de cocción conjunto para que tanto el disco inferior como las paredes de la cavidad, a modo de fuelle, correspondientes al resalte, tengan una dureza de unos 60 grados Shore.

Por otra parte, las paredes externas del resalte cilíndrico hueco que forman parte del disco se moldean con un saliente anular de retención que facilita la retención del elemento sobre el juguete, así como las vibraciones de la cámara hueca al circular por la misma la corriente de aire que la atraviesa.

De este modo, las dos bases del elemento sonoro, por ser flexibles, pueden vibrar con gran facilidad de manera que al pasar una corriente brusca de aire a través de los orificios determinados en cada una de ellas, éstas comienzan a vibrar produciéndose una compresión y descompresión en el aire de la cámara determinada en el interior del elemento sonoro el cual motivará el sonido.

En el adjunto plano se ha representado una realización práctica de la invención ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, dándose a continuación una descripción en que se hace referencia a los dibujos adjun-

285330



tos, la cual se dá únicamente a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable, y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

5 La figura 1 muestra un corte parcial de una pieza obtenida aplicando los perfeccionamientos preconizados.

La figura 2 muestra un detalle, en sección, de la pared lateral en el que se aprecia el resalte de que va provista.

La figura 3 muestra un corte axial de la pieza.

10 La figura 4 representa una planta, parcialmente seccionada, de la propia pieza.

La figura 5 es una sección, por la línea 5-5 de la figura 3.

15 Finalmente, la figura 6 muestra un dispositivo que lleva montado el elemento sonoro provisto de las mejoras objeto del presente expediente.

20 Conforme puede apreciarse en los diseños de referencia, el objeto de la presente solicitud de Patente comprende el moldeo a una presión de 125 a 150 kg/cm², una pieza enteriza dotada de un disco flexible inferior 11 el cual, en una de sus caras, presenta un resalte 12 cilíndrico hueco coaxial con el disco 11, estableciendo la operación de moldeo a una temperatura de unos 180 grados, todo ello de modo que en el citado disco 11 se de-
25 termine, durante el moldeo, un orificio 13 concéntrico con el mismo y otro orificio 15 coaxial con el anterior en la pared de cierre 14 del resalte cilíndrico hueco 12 antes citado, dando un tiempo de cocción conjunto para que tanto el disco inferior como las paredes de la cavi-

285330



dad, a modo de fuelle, correspondientes al resalte, tengan una dureza de unos 60 grados Shore.

5 Las paredes externas del resalte cilíndrico 12 hueco que forman parte del disco 11, se moldean, de acuerdo con el ejemplo, con un saliente anular de retención 16 que facilita la retención de la pieza enteriza sobre el juguete, así como las vibraciones de la cámara hueca 17 al circular por la misma la corriente de aire que la atraviesa.

10 Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren su esencialidad, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

15 N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

1.ª - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE ELEMENTOS SONOROS", que se caracterizan, esencialmente, por que
20 consisten en moldear, a una presión de 125 a 150 kg/cm², una pieza enteriza provista de un disco flexible inferior el cual, en una de sus caras, presenta un resalte cilíndrico hueco coaxial con el disco, estableciendo la operación de moldeo a una temperatura de unos 180 grados todo
25 ello de modo que en el citado disco se determina, durante el moldeo, un orificio concéntrico con el mismo y otro orificio coaxial con el anterior en la pared de cierre del resalte cilíndrico hueco antes citado, dando un tiempo de cocción conjunto para que tanto el disco inferior



285330

como las paredes de la cavidad, a modo de fuelle, correspondientes al resalte, tengan una dureza de unos 60 grados Shore.

5: 2º - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE ELEMENTOS SONOROS", según la anterior reivindicación, en los que se prevé que las paredes externas del resalte cilíndrico hueco que forman parte del disco se moldean con un saliente anular de retención que facilita la retención del elemento sobre el juguete así como las vibraciones de la cámara hueca al circular por la misma la corriente de aire que la atraviesa.

10:

3º - "PERFECCIONAMIENTOS EN LA OBTENCION DE ELEMENTOS SONOROS".

15:

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria descriptiva que antecede y que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid, 21. Febrero 1.963

JOSE GUILLEN CLIVILLE,

P.A.,

Firmado: J. J. MORGADES Y GRANÉ.



285330

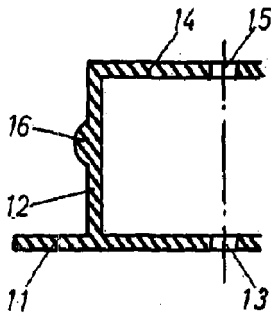


FIG. 1

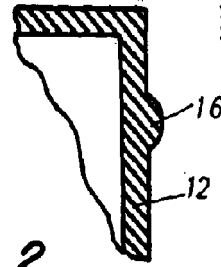


FIG. 2

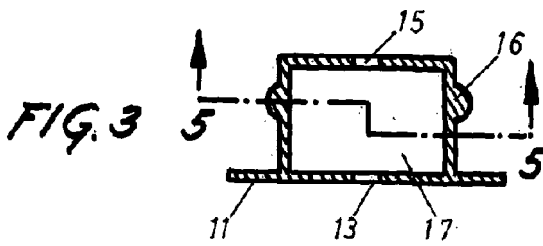


FIG. 3

FIG. 4

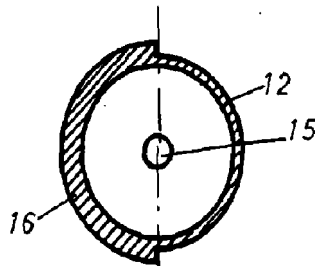
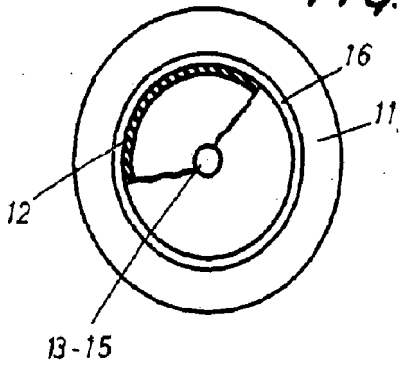


FIG. 5

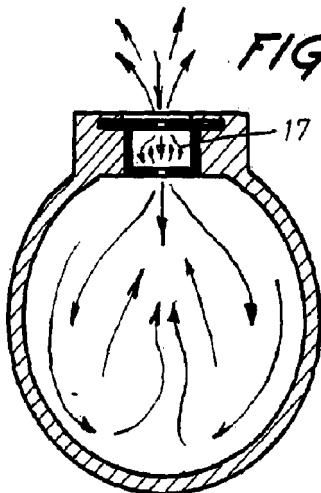


FIG. 6

MADRID. 21 FEB. 1903

p.a. J. J. Morgades Graner
p.p.