



286077

286077

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Carlos VALLVE DE AVILES, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Ripollés, nº 39 - - - - -

5.

P O R

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE FLORES Y ELEMENTOS FLO-
RALES"

Es conocida la fabricación de flores y elementos florales en material plástico.

10.

Sin embargo la actual fabricación presenta el grave problema de que los elementos florales, tales como los pétalos de imitación de flores, en los que cada uno de los pétalos debe ser moldeado en forma cóncava o convexa, como son las corolas de los tulipanes, rosas, etc., tienen que ser

15.

286077



moldeados en moldes costosos ya que éstos deben presentar las mismas concavidades o convexidades que presentaran los elementos florales antes mencionados.

5. Por otra parte, en algunas flores, además del problema expuesto, se origina el de que los elementos florales al ser montados con otros elementos y todos ellos constitutivos de la flor, dicho montaje es deficiente, pues los elementos florales se reúnen entre sí por medio de un vástago central que los ensarta por el centro del botón de unión de los pétalos.
10. Esta unión precaria permite el desprendimiento fácil de la sujeción realizada.
- Para evitar tales inconvenientes, se ha creado el objeto de la presente invención. Para una perfecta interpretación, se describe a continuación, un caso de realización práctica, del procedimiento, a título de ejemplo, no limitativo, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:
15. En la figura 1, se representa en sección el momento de la inyección en el instrumento de moldeo, de la materia a constituir el elemento floral.
20. En la figura 2, este elemento floral es visto de lado para apreciar el moldeo plano de sus superficies.
- En la figura 3, es el mismo elemento floral con su apéndice de colada de inyección vuelto sobre sí mismo y por reacción tensional al curvado de sus superficies.
25. En la figura 4, es la representación gráfica de la fase de preparación de agrupamiento de distintos elementos florales para constituir una flor.
- En la figura 5, es la representación de la fase de agrupamiento.
30. En la figura 6, la fase de la figura 5, ya terminada; y



286077

En la figura 7, una flor ya formada, seccionada para su mejor visualidad.

- Consiste la invención en fabricar los elementos florales (figura 2), teniendo en cuenta que cada pétalo (1) esté
5. unido a un botón central (2) en cuyo fondo se encuentra el apéndice (3) de la colada de la inyección. Los pétalos (1) se disponen radialmente y de manera que emerjan del borde del botón aludido (2). Los pétalos (1), se moldean en el instrumento de moldeo (4) completamente planos (figuras 1 y 2).
10. Tan y pronto la pieza moldeada (figura 2), se retira del molde (4), y cuando la misma aún está parcialmente blanda, se procede a volver sobre sí mismo el apéndice (3) de la colada de la inyección con lo que automáticamente los pétalos (1), por la propia tensión del material se curvan por sus partes
15. centrales determinando formas cóncavas o convexas (5)-figura 3-, según sea el sentido de la vuelta sobre sí mismo del apéndice de la colada (3).

Estas curvaturas por tensión (5) quedan fijadas de manera definitiva, al polimerizarse completamente el material inyectado.

20.

Así, gracias a esta vuelta sobre sí mismo del apéndice (3) de la colada de la inyección, los pétalos (1) que el instrumento de moldeo ha moldeado (4), completamente planos, luego presentan las convexidades o concavidades (5) propias de los pétalos de las flores.

25.

Después de ello, se procede a cortar los apéndices (3) de la inyección y practicar el orificio (6) que queda en el centro del botón de unión (2). En dicho orificio de los pétalos (1), se engarza un ojete metálico (7) que es de una rigidez y una dureza apropiados. Este engarzado del ojete a los

30.



286077

bordes del orificio (6) se facilita por ser los elementos florales a unir de material plástico, sensiblemente flexible, al cual cede, con la presión del cierre del ojete. Por otra parte, estos ojetes metálicos (7) cuando así convenga, presentan su borde interno con dientes convergentes hacia el

6. centro (no representados), siendo dichos dientes más o menos afilados en los que al deslizar por su centro, el vástago de material sensiblemente flexible, que constituirá el tallo, dichos dientes se clavan en el mismo, quedando solidarizado, automáticamente, por clavado. El nuevo procedimiento simplifica extraordinariamente la fabricación y montaje de los elementos florales para constituir flores de material plástico.

Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

20. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Procedimiento para la fabricación de flores y elementos florales, caracterizado esencialmente por el hecho de que los pétalos constitutivos de las corolas de las flores, se moldean varios, simultáneamente, unidos entre sí, a través de un boton central, en cuyo fondo se encuentra el apéndice de la colada de la inyección, cuales pétalos se moldean de manera que quedan radialmente dispuestos emergiendo del botón



286077

5. aludido, quedando moldeados en forma completamente plana, cuales elementos, al ser retirados del instrumento de moldeo y cuando el material constitutivo aún está parcialmente blando, son sometidos a la operación de volver sobre sí mismo el apéndice de la colada de la inyección, con lo que, automáticamente, los pétalos se curvan por sus partes centrales, determinando formas cóncavas o convexas, por la propia tensión del material, según sea el sentido de la vuelta sobre sí mismo del apéndice de la colada, cuales curvaturas, por
10. tensión, quedan fijadas de manera permanente al polimerizarse, completamente, el material inyectado.

- 2ª.- Procedimiento para la fabricación de flores y elementos florales, según la anterior reivindicación, en el que después de la polimerización total del material moldeado, se
15. procede a cortar los apéndices de la colada y en su centro se practica un orificio axial en el que se engarza un ojete metálico a los bordes del orificio que queda adherido por presión de su reborde.

- 3ª.- Procedimiento para la fabricación de flores y elementos florales, según las anteriores reivindicaciones, en el que cuando se reúnen distintos elementos florales para constituir la corola de una flor, entonces dichos elementos florales se superponen y todos sus orificios se ensartan a través de un ojete metálico de mayor longitud, con lo que al cerrar el ojete metálico, todos los botones con orificio central quedan unidos entre sí, formando la flor.
- 20.
- 25.

- 4ª.- Procedimiento para la fabricación de flores y elementos florales, según las anteriores reivindicaciones, en el que para uno de los medios de fijación de los ojetes al vástago de imitación del tallo, se realiza practicando en el borde
- 30.

286077



interno del ojete, dientes convergentes hacia el centro de los cuales se amplan, al deslizar por su centro, al vástago flexible.

5. 5ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE FLORES Y ELEMENTOS FLORALES.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de seis hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona para Madrid, a siete de Marzo de mil novecientos sesenta y tres.

P.A.,

Antonio Ariza
P.A.

286077

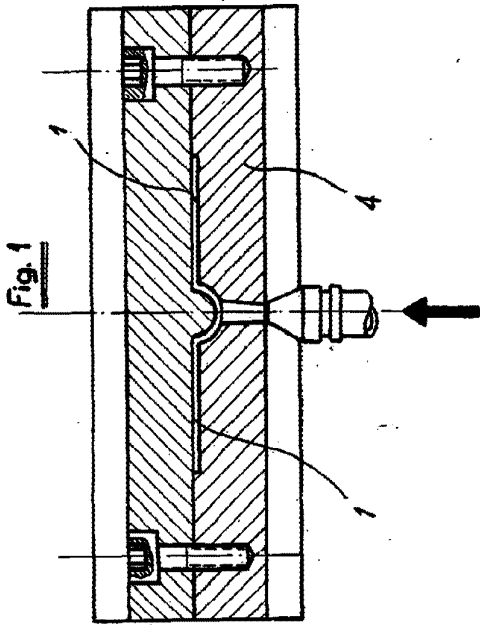


Fig. 1

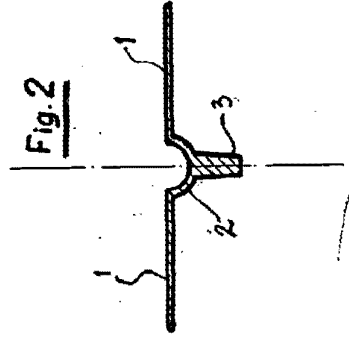


Fig. 2

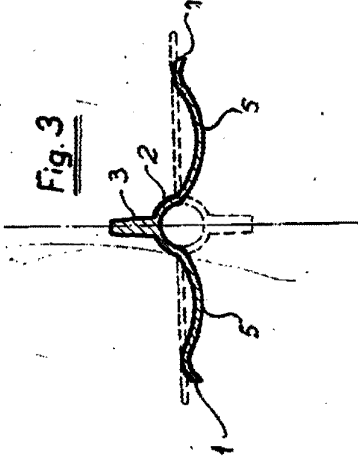


Fig. 3



Fig. 4

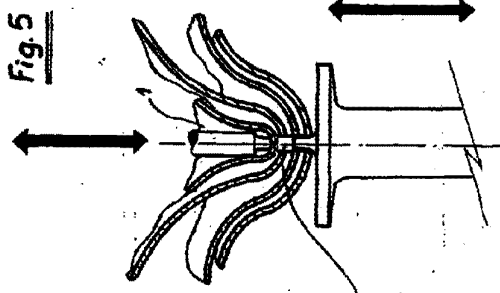


Fig. 5

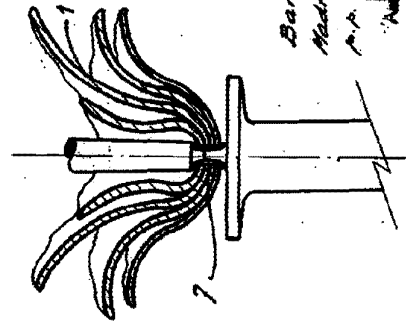


Fig. 6

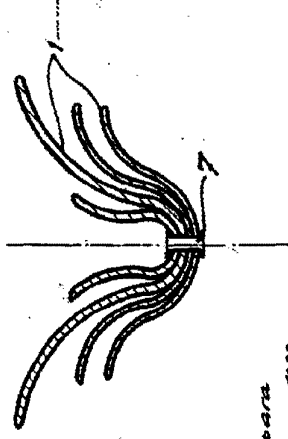


Fig. 7

Barcelona para Madrid, 7 Marzo, 1963

Handwritten signature

Escala variable