

5 FEB



296122

296122

MEMORIA DESCRIPTIVA

6. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Doña Concepción PASCUAL MONZÓN, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Luis Sagner, nº 22-24 - -

p o r

“PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE FLORES ARTIFICIALES”

10. El procedimiento objeto de la presente Patente, permite obtener una producción racional de excelente calidad de flores artificiales lográndose, en el ulterior montaje de las flores moldeadas en material plástico, la eliminación de toda unión por soldadura eléctrica, que además de ser operación lenta y laboriosa, no siempre da como resultado, una unión perfecta, pues las diversas partes unidas, formando  
15. un todo, se separan involuntariamente y en el momento más



2-

298122

5 F

inesperado.

Para una correcta interpretación, se describe a continuación, un caso de realización práctica, a título de ejemplo no limitativo, del procedimiento en cuestión, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

5.

En la figura 1, se representa la máquina de inyectar el material plástico con la boquilla de llenado del molde separada del mismo.

10.

En la figura 2, un molde abierto con la boquilla separada en igual posición que la correspondiente a la figura 1.

En la figura 3, es en línea un tallo con alma metálica deformable y de puntos, la posición en que queda después de doblado.

15.

En las figuras 5 y 6, sendos detalles de unión de partes de flores y plantas a los correspondientes tallos.

20.

Consiste la invención en que los tallos (1), ramas y demás vástagos imitativos del ramaje y flores de plantas moldeadas en los extremos de sus apéndices (2), presentan unas protuberancias (3) de acción retenedora, las cuales, permiten la unión rápida y perfecta de los distintos elementos que se refieren a partes imitativas de pedúnculos (4) y hojas (5), cálices (6), anteras (7), pétalos (8) o ramas (9), teniendo en cuenta que los tallos (1) y ramas (9), se confeccionan de manera que en el momento de la inyección del material plástico, en el interior de un instrumento de moldeo

25.

(10) se aloja un vástago (11) de material sensiblemente elástico, tal como un alma flexible o varilla de acero elástico, para que una vez moldeado el tallo (1) éste tenga la flexibilidad y poder de recuperación de su primitiva posición, como los tallos de las plantas y flores naturales.

30.

296122 5



Las ramas cortas (9) que sobresalen lateralmente de dichos tallos (1) son carentes de alma para simplificar su moldeado.

5. En el extremo del tallo (1) y ramas divergentes (9), de los mismos, se prevé la disposición terminal de una cabeza (12) de forma la más conveniente, principalmente troncocónica, para permitir el fácil ensartado de la misma a través de los orificios (13) de las distintas partes de las flores a unir en el tallo (1) y en ramas (9).

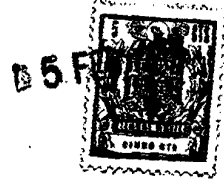
10. En la base de la cabeza troncocónica de dichas cabezas (12) se dispone una garganta anular (14) en la que se traban los bordes de los orificios (13) de las partes insertadas al tallo (1) y ramas (9) con lo que dicha parte queda así sujeta en forma de quita y pon.

15. En la parte a ensartar al tallo (1) o rama (9), cuando aquella es de reducido diámetro, entonces a estos extremos a ensartar se les practica, en el momento de su moldeo, un anillo tangencial (15) situado en su extremo (16) de unión al tallo (1) o rama (9), por cual anillo (15) se produce el ensartado del tallo (1) al pedúnculo de la hoja u otra parte formativa de la flor o planta.

20. Los extremos, con cabeza troncocónica, son confirmados igualmente en forma esférica (17) para ser introducidos en el orificio ciego (18) de las simientes (19) y partes imitativas que en su periferia existen perpendicularmente con lo que estos elementos esféricos (17) quedan retenidos por enchufado en el orificio ciego (19).

25. El alma metálica (11) dispuesta en el interior de los tallos (1) y vástagos (9) de las distintas partes de las plantas y flores, que así lo requieran, cuando se desee que estos

30.



4-296122

tallos y vástagos una vez doblados, no vuelvan a recuperar su posición primitiva, entonces dicha alma se dispone en material maleable con lo que cualquier doblado ejercido contra el tallo (1) deja el mismo en la posición doblada.

5. 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.

10. N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales, caracterizado por el hecho de que los tallos, ramas y demás vástagos imitativos del ramaje y flores de plantas moldeadas en los extremos de sus apéndices, presentan unas protuberancias de acción retenedora, las cuales, permiten la unión rápida y perfecta de los distintos elementos que se refieren a partes imitativas de pedúnculos y hojas,
20. cálices, anteras, pétalos o ramas, teniendo en cuenta que los tallos y ramas, se confeccionan de manera que en el momento de la inyección del material plástico, en el interior de un instrumento de moldeo se aloje un vástago de material
25. sensiblemente elástico, tal como un alma flexible o varilla de acero elástico, para que una vez moldeado el tallo éste tenga la flexibilidad y poder de recuperación de su primitiva posición, como los tallos de las plantas y flores natura-



296122

les.

- 5. 2ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales, según la anterior reivindicación, en el que las ramas cortas que sobresalen lateralmente de dichos tallos son carentes de alma para simplificar su moldeado.
- 10. 3ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales según las anteriores reivindicaciones, en el que en el extremo del tallo y ramas divergentes de los mismos, se prevé la disposición de una cabeza de forma la más conveniente, principalmente troncocónica, para permitir el fácil ensartado de la misma a través de los orificios de las distintas partes de las flores a unir en el tallo y en ramas.
- 15. 4ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales, según las anteriores reivindicaciones, en el que en la base de la cabeza troncocónica de dichas cabezas se dispone una garganta anular en la que se traban los bordes de los orificios de las partes insertadas al tallo y ramas con lo que dicha parte queda así sujeta en forma de quita y pon.
- 20. 5ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales, según las anteriores reivindicaciones, en el que en la parte a ensartar al tallo o rama, cuando aquélla es de reducido diámetro, entonces a estos extremos a ensartar se les practica, en el momento de su moldeo, un anillo tangencial situado en su extremo de unión al tallo o rama, por cual
- 25. anillo se produce el ensartado del tallo al pedúnculo de la hoja u otra parte formativa de la flor o planta.
- 30. 6ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales, según las anteriores reivindicaciones, en el que los extremos con cabeza troncocónica, son conformados igual-

296122

5 F



mente en forma esférica a fin de ser introducidos en el orificio ciego de las simientes y partes imitativas que en su periferia existen perpendicularmente con lo que estos elementos esféricos quedan retenidos por enchufadé en el orificio ciego.

5.

7ª.- Procedimiento para la fabricación de flores artificiales, según las anteriores reivindicaciones, en el que el alma metálica dispuesta en el interior de los tallos y vástagos de las distintas partes de las plantas y flores,

10.

que así lo requieran, cuando se desee que estos tallos y vástagos una vez doblados, no vuelvan a recuperar su posición primitiva, entonces dicha alma se dispone en material maleable con lo que cualquier doblado ejercido contra el tallo deja el mismo en la posición doblada.

15.

8ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE FLORES ARTIFICIALES.

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.

Madrid, a 5 de Febrero de mil novecientos sesenta y cuatro.

P.A.,

Antonie Archa

P. P.



FIG. 1

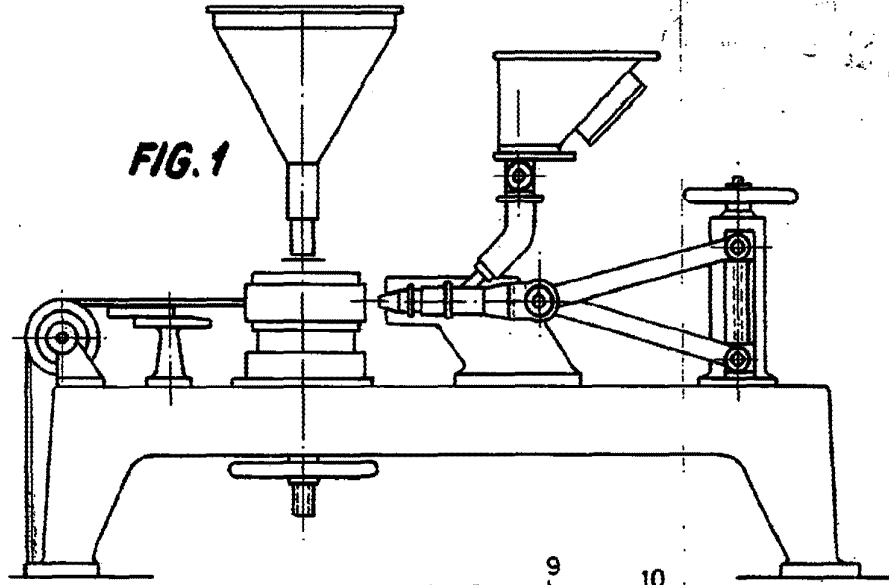


FIG. 2

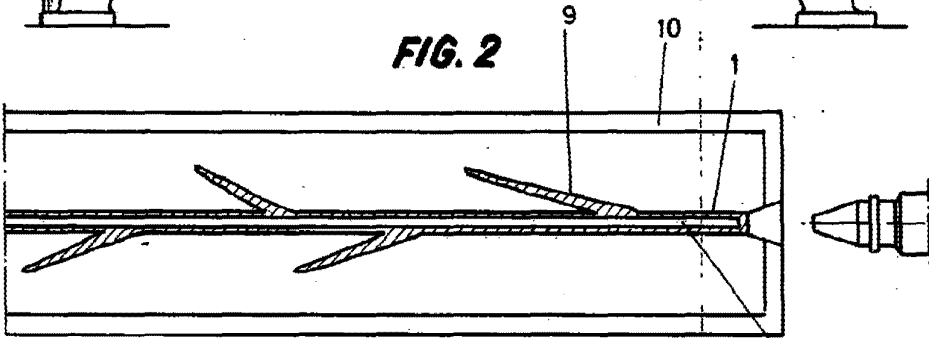


FIG. 3

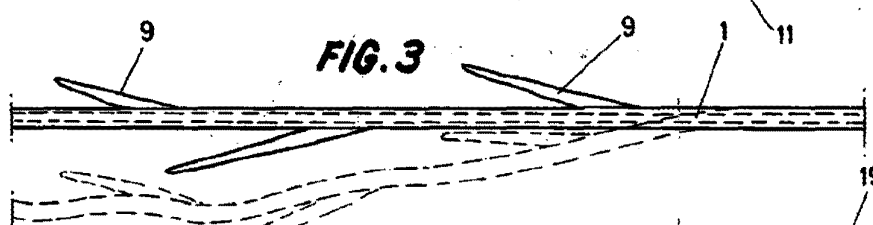


FIG. 4

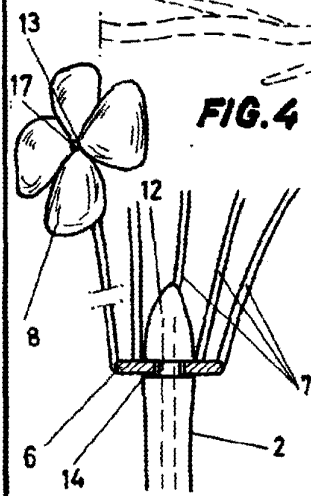


FIG. 5

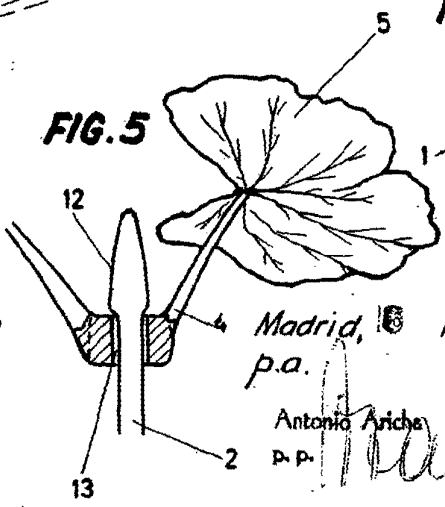
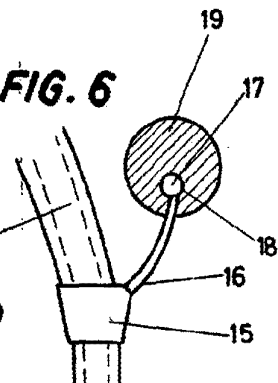


FIG. 6



Madrid, 16 Febrero 1964  
p.a.

Antonio Aricha  
D.P.

Escala variable