



18

296555

296555

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCIÓN POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON ALFONSO VIANA GARCIA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN
BARCELONA, San Antonio Maria Claret 106.

s o b r e

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MUÑECOS POR MOLDEO.



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva de un procedimiento de fabricación de muñecos por moldeo, con el cual se aporta a la industria de juguetería, las mejoras que seguidamente se exponen tendientes a beneficiar en alto grado no solo es aspecto y resultado final del juguete, sino a la simplicidad y eficacia de las normas de producción puestas en práctica.

Haciendo mención concreta al juguete en que toma realidad el perfeccionamiento, se puntualiza que éste se trata de una reproducción de figurilla humana a la que se le adhieren además del clásico y conocido sonorizador neumático, otros aditamentos consecuentes con la representación del tipo a que correspondan.

La finalidad del procedimiento con miras al mayor embellecimiento del juguete radica en la implantación del mencionado complemento sonoro, en un lugar en que pasa inadvertido y no interrumpe ninguna de las partes visibles del cuerpo del muñeco, centrandose por lo tanto en la base o cara plana inferior, que es con la que se apoya en el suelo o plano horizontal del sitio de sustentación.

En cuanto a la solución mecánica del procedimiento radica en la orientación del molde en forma que el pitorro receptor de la colada, quede con su boca dispuesta hacia arriba y dividida en dos partes simétricas cada una de las cuales queda formando parte de una de las mitades componentes del molde, para ser posteriormente dicho pitorro, el receptor y alojador del pequeño instrumento sonoro, que lo cierra a modo de obturador.

Con miras a facilitar la comprensión exacta del proceso de obtención se describe seguidamente con la referencia del adjunto gráfico.

En el mismo, en la Figura 1ª., se reproduce un molde típico de dos mitades, visto en corte seccional perpendicular a la línea de intersección.

Las Figuras 2ª y 3ª., son detalles esquemáticos auxiliares.



Y las figuras 4a y 5a., dibujan unas perspectivas de la figura resultante en los casos expuestos como ejemplos.

5.- El molde clásico que se dibuja, de sulfato de cal hidratado, consta de dos partes (6 y 7), que cuentan con una línea de contacto irregular o quebrada (8) estuadiada y variable en cada caso con arreglo al fácil desprendimiento de la pieza total después de endurecida, con franca salida para todas las prominencias de su contorno. Subsistiendo en todos los casos el hecho fundamental de que el orificio circular cerrado, se halla dividido o sea situado en un punto de la conjunción de las dos partes, correspondiendo a cada una, la mitad (9 y 10) del moldeamiento del conducto tubular cilíndrico (11) Fig. 2a., que deberá producirse como apéndice prominente del cuerpo que se obtenga.

10.- La longitud de dicho conducto (11) tendrá una equivalencia al grosor del tabique y su emplazamiento en el molde, será esencialmente en un punto de la superficie plana destinada a ser la base de apoyo (12) que se dibuja en la Fig. 4a., representativa de la planta inferior de la figura resultante (13).

15.- En la Fig. 2a., se muestra la zona plana (12) del muñeco (13) en que sobresale el referido pitorro tubular (11) vista en el momento anterior a su inversión. En la Fig. 3a., dicho apéndice ya ha sido rebatido sobre sí mismo hacia el interior del cuerpo de la figura (13) y ha recibido en su interior por una simple acción compresiva, al cuerpo obturador (14) que como puede observarse se trata según su estructura ya conocida de un cuerpo circular discoidal, con rebordes salientes, en proporción suficiente para que el más interno (14a) quede fuertemente aprisionado, mientras que el extremo (14b) permanezca rebertido en la arista angular del pitorro tubular, después de su inversión, quedando en concordancia con el nivel de la superficie plana (12) de la ya nombrada base de sustentación del muñeco moldeado.

20.- Dicha operación de introducir el pitorro para su ocultación, se verifica siempre en todos los casos, lo mismo si se incluye el cuerpo obturador como se se prescinde de él. Siendo factible en otras circunstancias repetir la misma maniobra con el fin de insertar otros objetos en

296555



lugares distintos de la figurilla, como por ejemplo unos ojos postizos (15), que en tal caso, como se comprende, no es preciso ocultar.

Otra variante de ocultación del pitorro (11) estriba en localizarlo en la parte alta de la cabeza del muñeco recubriéndolo posteriormente con cualquier complemento de peluca (16) o de tocado que concuerde con la decoración de figura reproducida.

El aspecto final de estos muñecos, queda patentizados en las Figuras 4ª y 5ª, comprobándose la conseguida finalidad de la ocultación del punto de inserción del instrumento obturador, independientemente de que este sea o no empleado.

La puesta en práctica del procedimiento expuesto, será siempre la misma e inalterable a través de las múltiples variantes de tema y dimensión que adopte el juguete.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Procedimiento de fabricación de muñecos por moldeo, que se caracteriza esencialmente por la utilización del pitorro receptor natural de la colada del moldeo como elemento receptor del instrumento sonorizador, consistente en un cuerpo cilíndrico de diámetro ligeramente superior al del conducto al cual obtura con su entrada a presión efectuada en el momento de la reinversión de éste hacia el interior del cuerpo de la figura.

2ª.- Procedimiento de fabricación de muñecos por moldeo, según la reivindicación primera, caracterizado porque el pitorro que se cita como receptor del instrumento sonorizador, es obtenido en el moldeo, por formar parte al mismo tiempo de cada una de las dos mitades, cuyo plano de sección y separación divide en el sentido axial u longitudinal al referido apéndice que ocupa una posición externa y radial a la separación del molde, para ser reinvertido posteriormente para quedar oculto en el interior y siendo obstruido hasta el nivel rasante de la base del muñeco, por el cuerpo discoidal del

296555 18 FEB



-5-

instrumento que se le aplique con obturación oculta o como adorno adicional complementario y visible.

3º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MUÑECOS POR MOLDEO.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a

18 FEB. 1964

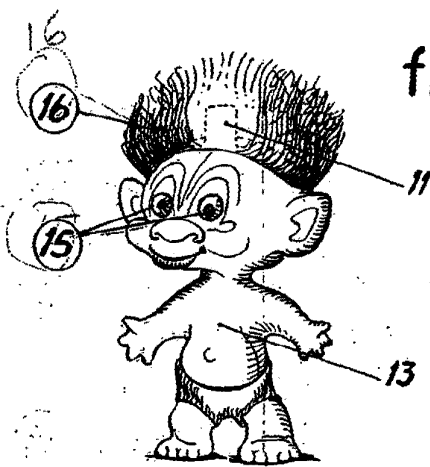


fig. 4

fig. 1

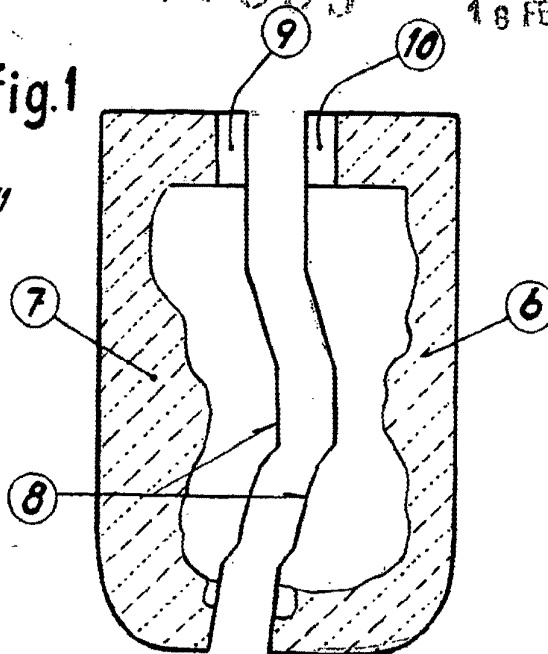


fig. 5

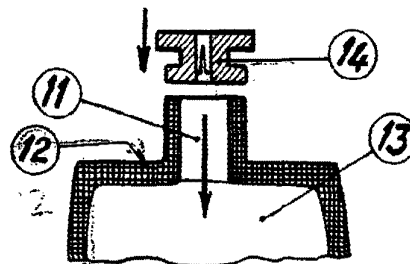


fig. 2

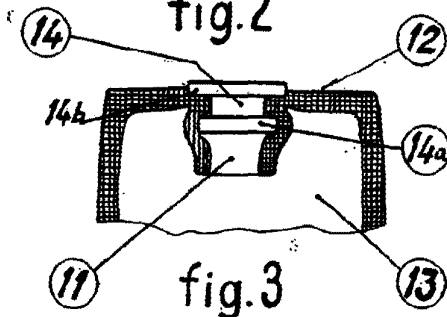


fig. 3

Escala variable

18 FEB. 1966