



1864

302535

302535

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DON JOSE ARGEMI SOLA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE
EN BARCELONA, C/Balmes 177.
sobre
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN Y RELACIONADO CON LA OBTENCION
DE UN COMPLEJO DIDACTICO.



302535

Con la presente solicitud se trata de proteger un procedimiento de fabricación en y relacionado con la obtención de un complejo didáctico, con el cual se consiguen grandes ventajas, constituyendo una realización industrial dotada no solo de una fórmula

5.- práctica y resolutive para la maniobrabilidad de sus piezas componentes, sino que reúne otras unidades de orden constructivo que representan un perfeccionamiento importante en el procedimiento de obtención.

En su aspecto general, el complejo obtenido se compone de

10.- una asociación de diversas piezas, en cantidad variable, dotadas de forma geométricas regulares que pueden vincularse entre sí caprichosamente para formar construcciones imaginarias cuya concepción es lo que despierta y cultiva en el usuario la afición y conocimiento de la geometría elemental.

La característica esencial de cada uno de estos elementos que

15.- se citan radica en el hecho de que son cuerpos de volumen cerrado y hueco en uno de cuyos ejes centrales, existe siempre un canal cilíndrico y rectilíneo destinado a dar paso a una varilla del mismo material aunque maciza en la que recaerá la misión de unir

20.- o asociar las diversas piezas.

Por lo que se refiere al orden constructivo consiste en habilitar en las dos partes del molde matriz, de cada pieza, unos microtaladros destinados a proporcionar la salida del aire del interior del molde cuando la acción extrusora neumática de la

25.- máquina ha hecho llegar la capa de material plástico hasta la superficie del molde, con miras a conseguir que en la superficie del cuerpo resultante quede tersa y sin acusar la presencia de bolsas o pliegues que el aire hubiera producido, en las que posteriormente serán las caras visibles de las piezas o elementos del complejo.

30.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo



de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

Las Figuras 1ª, 2ª. y 3ª., representan los tres tipos más usuales de piezas que se realizan para la agrupación del complejo.

5.- La Figura 4ª., es un esquema seccional de la fórmula utilizada para su unión.

Las Figuras 5ª, 6ª y 7ª., igualmente representan otras tantas realizaciones de las innumerables construcciones que pueden llegar a cabo los usuarios del complejo didáctico.

10.- La Figura 8ª., esquematiza la aplicación del procedimiento en la fase de fabricación inherente al moldeo, representándose el molde (9) de una pieza básica de las del complejo que concuerda con cualquiera de las dibujadas en las Figuras 1ª, 2ª y 3ª., bien cuadradas, circular y triangular respectivamente.

15.- Todas las piezas van dotadas en su centro geométrico de un canal cilíndrico (10) rectilíneo que las atraviesa de lado a lado.

20.- Dichos espacios aparece determinado en el molde (Fig. 8ª) por las dos secciones en forma de noyo (11 y 12) las cuales aparecen en las dos partes de la matriz (13) sin interceptar el paso del cordón tubular de plástico (14) el cual penetra por un orificio admisor (15) y llega posteriormente bajo la acción compresiva a ocupar la posición señalada en línea de trazos, estampándose contra las superficies internas, siendo en éstas donde se establece la mejora de los micro-orificios (16) destinados como ya se ha indicado a favorecer la evacuación de las posibles bolsas y pliegues de aire que pudieran haber quedado entre el plástico y la matriz al finalizar la extrusión. Los orificios, son el inicio de unos canales que con el mismo diámetro de aquellos atraviesan la totalidad del grueso del molde, desembocando en el exterior, donde se neutraliza dicho escape.

25.-
30.- En la superficie visible de cada una de las piezas obtenidas aparecerán al desmoldear, una pequeñísima señal a modo de punto en relieve que con el pulido del acabado desaparecerán prácticamente.



302535

- El paso central (10) existente en cada pieza es el que hace posible el ensamblaje entre ellas, lo que verifica por medio de unas varillas macizas (17) Fig. 4ª., del mismo material o de otro más ligero o incluso de madera, que le permita ostentar sus vistosos coloridos contando con una superficie lisa, o pulimentada, que les permita ser introducidos mediante la presión restringida que puedan desarrollar sus usuarios. De la forma que se indica en el esquema, pueden combinarse múltiples composiciones imaginativas según los ejemplos de las Figuras 6ª y 7ª., montando armazones que sean estáticos o posiblemente rodantes, merced a la circunstancia de una de sus piezas equivalentes a ruedas. Y finalmente la Fig. 7ª., demuestra que sin montaje y solamente por ordenación de contacto pueden reproducirse las letras del alfabeto, valiéndose de los distintos contornos que presentan.
- 5.-
- 10.-
- 15.-

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

20.-

NOTA

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

- 1ª.-Procedimiento de fabricación en y relacionado con la obtención de un complejo didáctico, caracterizado porque se realiza la obtención de un conjunto de piezas diversas en series análogas por su forma geométrica, las cuales son dotadas en común de la particularidad de poseer en su centro de simetría una perforación cilíndrica por la cual y calando por ellas otras piezas auxiliares integradas por varillas macizas de diámetro constante se puede componer múltiples estructuras que por su figura significación y semejanza, realizan la labor di-
- 25.-
- 30.-



302535

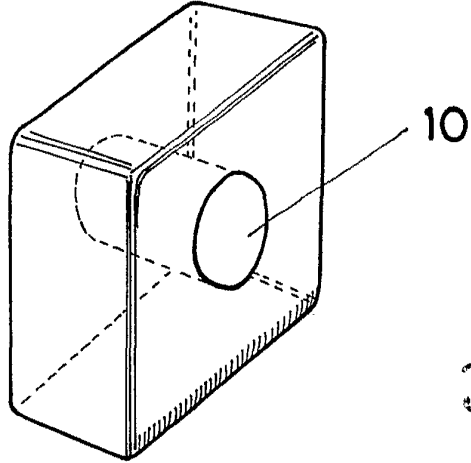
dacta y educativa que se persiguen como fin primordial de la invención.

- 5.- 2ª.- Procedimiento de fabricación en y relacionado con la obtención de un complejo didáctico, caracterizado porque se obtienen tres grupos fundamentales como elementos componentes los cuales son dotados de contornos básicos, tal como polígonos cuadrangulares, redondos y triangulares con lo que es posible el llevar a cabo una composición sin montaje mecánico de todas las letras del abecedario.
- 10.- 3ª.- Procedimiento de fabricación en y relacionado con la obtención de un complejo didáctico, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque en el moldeo, a las piezas se las dota de un sistema de micro-orificios a efectos de expulsión del aire de las mismas, con lo que se consigue el alcanzar el máximo alisado en las superficies exteriores de cada una de las mencionadas piezas.
- 15.- 4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION EN Y RELACIONADO CON LA OBTENCION DE UN COMPLEJO DIDACTICO.
- 20.- Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 29 de julio de 1964



FIG.1



302535

FIG.2

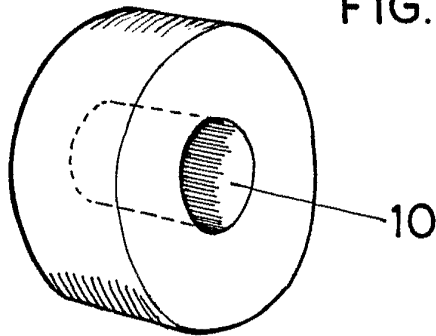
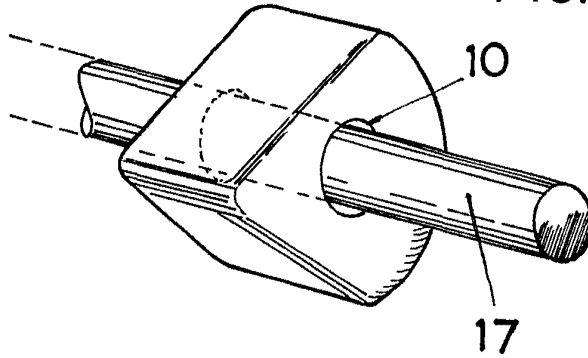


FIG.3



Francisco Javier Plaza
P. R.





FIG. 4

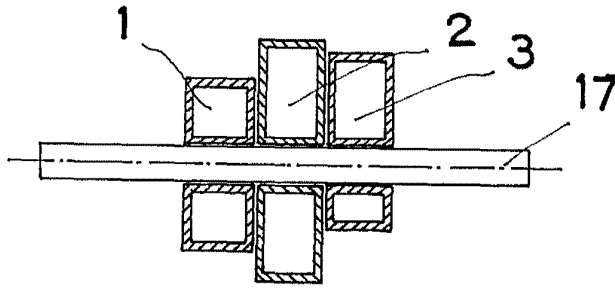
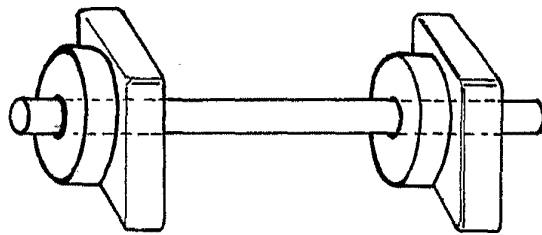
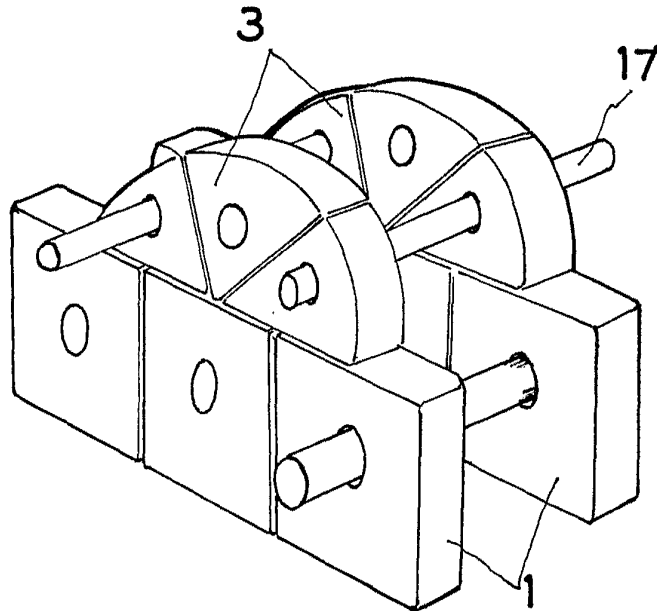


FIG. 5



302535

FIG. 6



Francisco Javier Plaza
P. P.

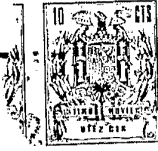


FIG. 7

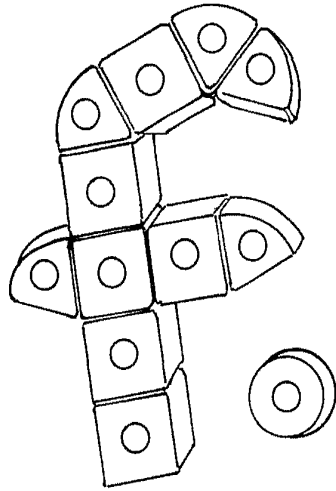
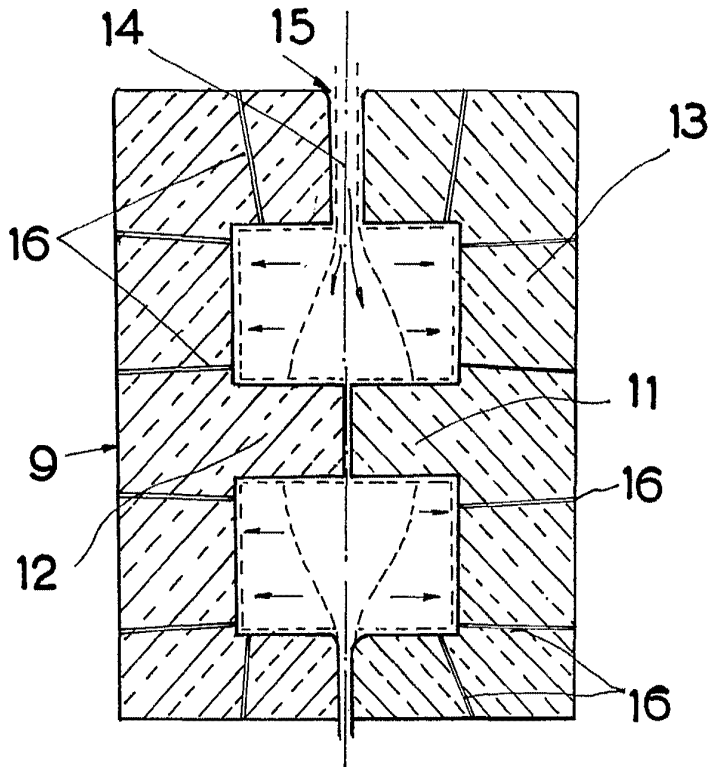


FIG. 8

302535



Argemí Solà
Escritor de Patentes