



306302

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE AÑOS en ESPAÑA, por " PER-  
FECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FA-  
BRICACION DE CAPSULAS PARA OJOS DE MU-  
ÑEQUERIA "

a favor de

D. LUIS SEMPERE DOMENECH, de naciona-  
lidad española, domiciliado en ONIL -  
(Alicante), C<sup>a</sup> Rabosi, s/n.

- - - - -  
- - - - -

Inventor: el solicitante.-



5 La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido publicado el 30 de Abril de 1.930.

10 Como es sabido, determinada variedad de ojos para muñecos se monta sobre la faz de estos últimos con la colaboración de una cápsula, en la cual el propio ojo realiza sus movimientos de basculación.

15 El invento se contrae, como indica el enunciado, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de estas cápsulas para ojos de muñequería y tiene por objeto organizar la constitución de las repetidas cápsulas de manera que en su elaboración intervengan costos racionales de producción. Pero, muy especialmente, el objeto de la invención consiste en mejorar la actuación funcional de dichas cápsulas, de manera que los movimientos de basculación del ojo se realizan con una precisión singular, bajo un montaje simplificado.

20 En orden a dicha realización los perfeccionamientos se caracterizan porque consisten en producir por moldeo de materias plásticas, un cuerpo de generación semiesférica en cuyo polo se determina la provisión de un pivote interno en función de eje de basculación del ojo, y en practicar en el borde perimetral del citado cuerpo semiesférico un galce de acoplamiento el cual se obtiene en combinación con una especie de lengüeta que se moldea en la región superior del  
25  
30 citado cuerpo capsular, de manera que sobresalga del borde-

306302

- 3 -



de este último produciendo además en una región de su propio borde inferior a la zona de situación de dicha lengüeta, una escotadura de perímetro preferentemente semicircular.

35

Otro importante objeto del invento consiste en producir en fase operativa independiente un segundo cuerpo capsular, simétrico respecto del primero, en cuyo segundo cuerpo se determina, a la vez, un pivote en función de eje de basculación del ojo, obteniendo además un galce perimetral en el borde del propio cuerpo capsular y combinando dichos elementos con un encaje o alveolo que se moldea en la región superior de este mismo segundo cuerpo, con la particularidad de que al citado encaje se dota de menor altura que la altura correspondiente a la lengüeta que sobresale del primer cuerpo capsular, habiéndose determinado la obtención en el borde del repetido segundo cuerpo capsular, por debajo de la zona de situación de dicho encaje, de una escotadura de igual perfil que la escotadura practicada en el primer cuerpo de cápsula.

40

45

50

55

60

Una ulterior característica de la invención consiste en producir la cápsula para el ojo de muñequería disponiendo sustancialmente acoplados, a través de los galces moldeados en su respectivo borde perimetral, dos cuerpos semiesféricos y situando la lengüeta sobresaliente del borde de uno de ellos encajada en el alveolo practicado en el otro, con lo cual se determina la fijación constante de la posición de anclaje entre ambos cuerpos, habiendo quedado las respectivas escotaduras, que presentan en su borde, en frentadas sin solución de continuidad, en tanto que la zona de lengüeta de un cuerpo, sobresaliente del encaje del-

306302

- 4 -



otro, en función de su mayor altura, actúa sustancialmente como tope de basculación del ojo montado entre los pivotes comunes a ambos cuerpos componentes de la cápsula.

65 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado a título explicativo y sin caracter restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización del objeto que nos ocupa.

70 La figura 1ª, corresponde a sendas vistas en alzado y sección de los cuerpos componentes de la cápsula del ojo, según el invento. Según puede observarse en a), producimos un cuerpo de generación semiesférica -1- en cuyo polo se determina la provisión de un pivote interno -2- en función de eje de basculación del ojo y, además, practicamos en el borde perimetral del citado cuerpo semiesférico -1- un galce -3- de acoplamiento, el cual se obtiene en combinación con una especie de lengüeta -4- que se moldea en la región superior del citado cuerpo capsular -1-. En

75

80

tretanto, producimos en una región de su propio borde inferior a la zona de situación de dicha lengüeta, una escotadura de perímetro preferentemente semicircular, de referencia -5-.

85 La sección correspondiente, ó b), de dicho cuerpo capsular -1- nos permite apreciar la disposición radial del pivote -2- que actúa como eje de basculación del ojo y la zona sobresaliente de la lengüeta -4- que se produce en el propio cuerpo semiesférico en combinación con el galce escalonado -3- que se moldea en el propio borde perimetral de aquel para acoplamiento sobre el otro cuerpo componente

90

de la cápsula.

306302

- 5 -



95 Según c), se produce en fase operativa indepen --  
diente un segundo cuerpo capsular -6- simétrico respecto del  
primero ó -1-, en cuyo segundo cuerpo se determina, a la --  
vez, un pivote -7- en función de eje de basculación del ojo  
obteniéndolo además un galce perimetral -8- en el borde del -  
propio cuerpo capsular -6-. Ambos elementos de pivote -7- y  
galce -8- se combinan con un encaje o alveolo -9-, que se -  
moldea en la región superior de este mismo segundo cuerpo -  
-6-, con la particularidad de que el citado encaje -9- pre-  
senta menor altura que la altura correspondiente a la len-  
100 güeta -4- que sobresale del primer cuerpo capsular -1-.

Además se ha determinado la obtención en el borde  
del repetido segundo cuerpo capsular, por debajo de la zona  
de situación del encaje -9-, de una escotadura -10- de i --  
105 gual perfil que la escotadura -5- practicada en el primer -  
cuerpo de la cápsula.

La sección correspondiente, ó d), del segundo cuer-  
po capsular -6- nos permite apreciar, asimismo, la disposi-  
ción radial del pivote -7- que constituye el eje de bascula-  
110 ción en combinación con el pivote -2- y la provisión del en-  
caje -9- cuya altura es ligeramente menor que la correspon-  
diente a la lengüeta -4- prevista en el cuerpo capsular -1-.

Finalmente la figura 2ª, corresponde a una sec --  
ción vertical de la cápsula para alojamiento del ojo, defi-  
nitivamente montada. Como puede observarse, la cápsula se -  
115 produce disponiendo a través de los galces -3- y -8- mddea-  
dos en su respectivo borde perimetral, los dos cuerpos se -  
miesféricos -1- y -6- y situando la lengüeta -4- sobresa --  
liente del cuerpo -1- encajada en el alveolo -9- practicado  
120 en el cuerpo -6-. Con este encaje se determina la fijación-



125 constante de la posición de anclaje entre ambos cuerpos -1- y -6-. Entretanto, las repetidas escotaduras -5- y -10- que presentan en su borde quedan enfrentadas sin solución de -- continuidad, mientras que la zona de lengüeta -4- sobresa -  
125 liente del encaje -9- en función de su mayor altura, actúa- como tope de basculación del ojo -11- montado entre los pi- votes -2- y -7- comunes a ambos cuerpos -1- y -6- componen- tes de la cápsula.

130 En el campo industrial, los resultados prácticos- de los perfeccionamientos descritos son decididamente venta- josos si consideramos que modifican las condiciones esencia- les de los procedimientos conocidos para producir una cápsu- la para alojamiento de un ojo de muñequería, la obtención - de la cual obedece a una sucesión de operaciones de desarro-  
135 llo simplificado mediante las cuales quedan reducidos los - costos de producción, adquiriendo además la cápsula una ac- tuación funcional de alta eficiencia que mejora los resulta- dos de la industria de la juguetería.

140 Hecha la descripción precedente es necesario aña- dir que los detalles de realización de la idea expuesta pue- den variar sin que por ello cambie la esencia de la inven- ción que es la que se desprende de los párrafos que antece- den y lo que se reivindica en la siguiente

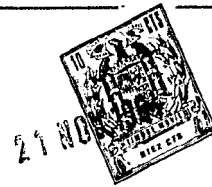
N O T A

145 En resumen: La Patente de Invención que se solici- ta ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

150 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRI- CACION DE CAPSULAS PARA OJOS DE MUÑEQUERIA, esencialmente - caracterizados porque consisten en producir por moldeo de - materias plásticas un cuerpo de generación semiesférica en-

30 6302

- 7 -



155 cuyo polo se determina la provisión de un pivote interno --  
en función de eje de basculación del ojo, y en practicar --  
en el borde perimetral del citado cuerpo semiesférico un --  
galce de acoplamiento el cual se obtiene en combinación --  
con una especie de lengüeta que se moldea en la región su-  
perior del citado cuerpo capsular, de manera que sobresal-  
ga del borde de este último produciendo además en una re-  
gión de su propio borde inferior a la zona de situación de  
dicha lengüeta, una escotadura de perímetro preferentemen-  
te semicircular.

160 2ª.- PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicación --  
primera, esencialmente caracterizados porque consisten en-  
producir en fase operativa independiente un segundo cuerpo  
capsular simétrico respecto del primero, en cuyo segundo -  
165 cuerpo se determina, a la vez, un pivote en función de eje  
de basculación del ojo, obteniendo además un galce perime-  
tral en el borde del propio cuerpo capsular y combinando -  
dichos elementos con un encaje o alveolo, que se moldea en  
la región superior de este mismo segundo cuerpo, con la --  
170 particularidad de que al citado encaje se dota de menor al  
tura que la altura correspondiente a la lengüeta que sobre  
sale del primer cuerpo capsular, habiéndose determinado la  
obtención en el borde del repetido segundo cuerpo capsular,  
por debajo de la zona de situación de dicho encaje, de una  
175 escotadura de igual perfil que la encajada en el alveolo-  
practicado en el otro, con lo cual se determina la fija --  
ción constante de la posición de anclaje entre ambos cuer-  
pos, habiendo quedado las respectivas escotaduras que pre-  
sentan en su borde enfrentadas sin solución de continuidad  
180 en tanto que la zona de lengüeta de un cuerpo, sobresalien

30 6302

- 8 -



te del encaje del otro, en función de su mayor altura, actúa sustancialmente como tope de basculación del ojo montado entre los pivotes comunes a ambos cuerpos componentes de la cápsula.

185

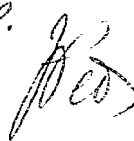
3ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita " PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE-CAPSULAS PARA OJOS DE MUÑEQUERIA ".

190

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 de Noviembre de 1.964

ALFONSO UNGRIA

P.P. 

195

3063 02

3063 02



figura 1ª

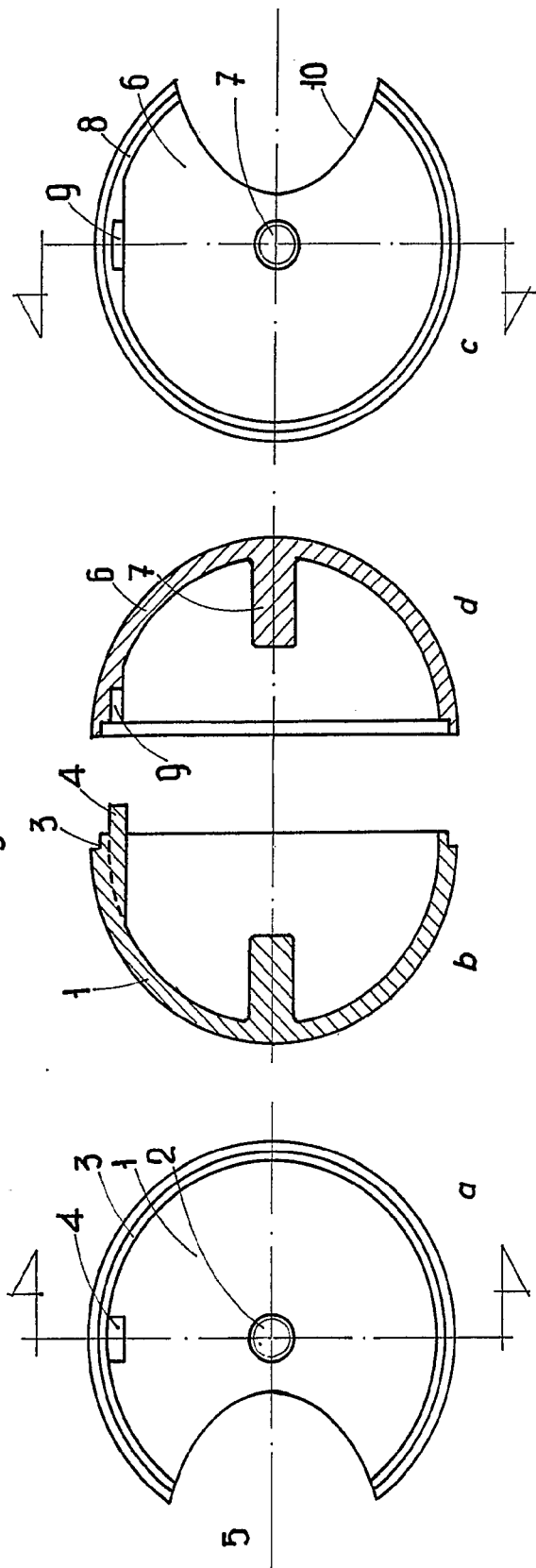
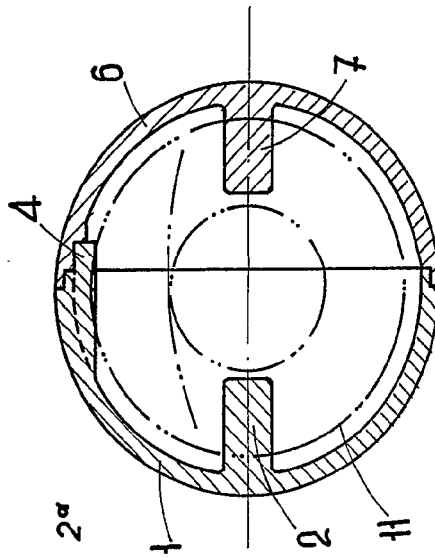


figura 2ª



ESCALA VARIABLE  
 Madrid, 21 de Noviembre de 1964  
 ALFONSO UNGRIA  
 P.P.

3 0 6 3 0 2

figura 1ª

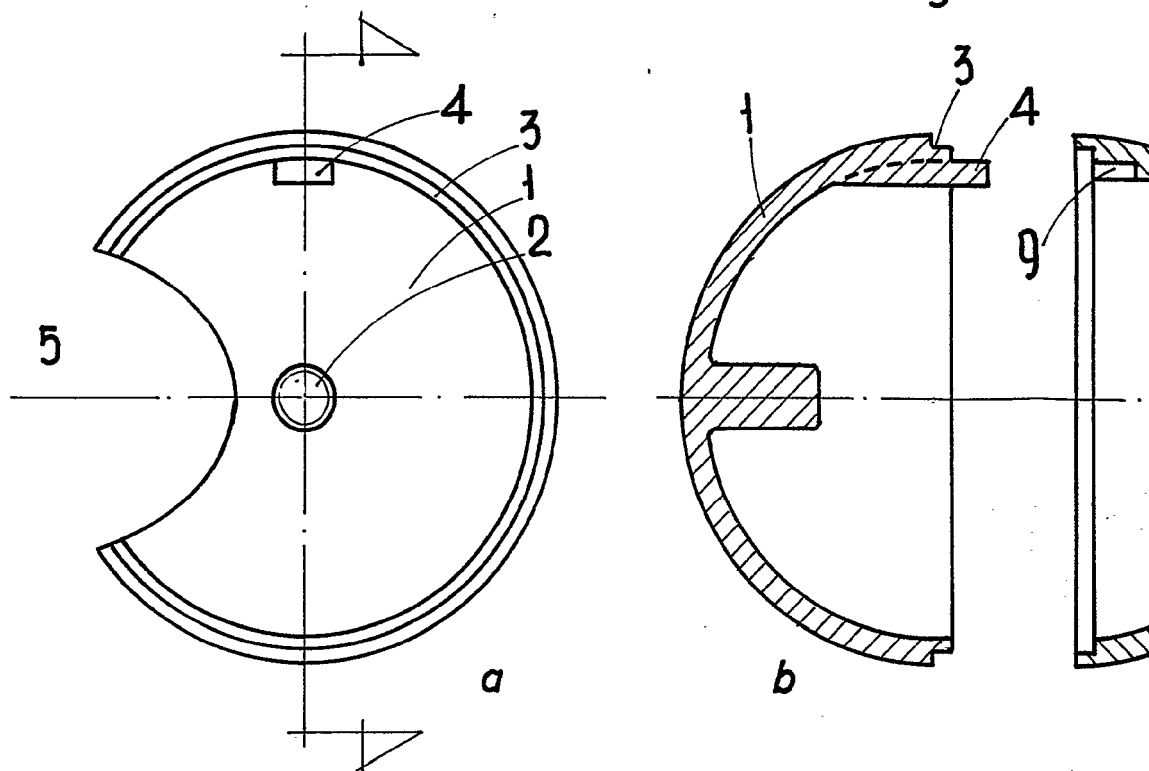
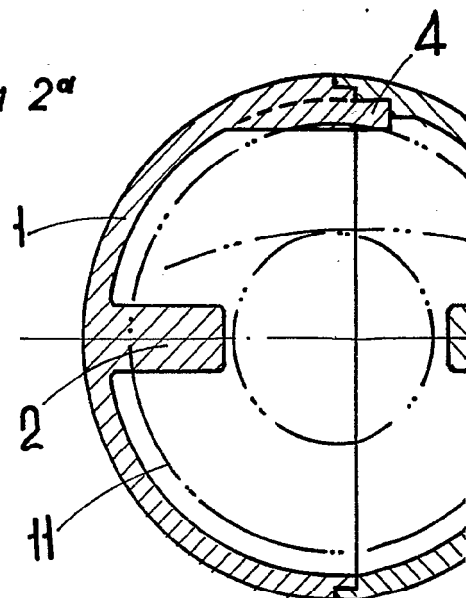


figura 2ª



306302

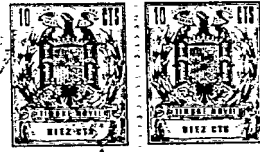
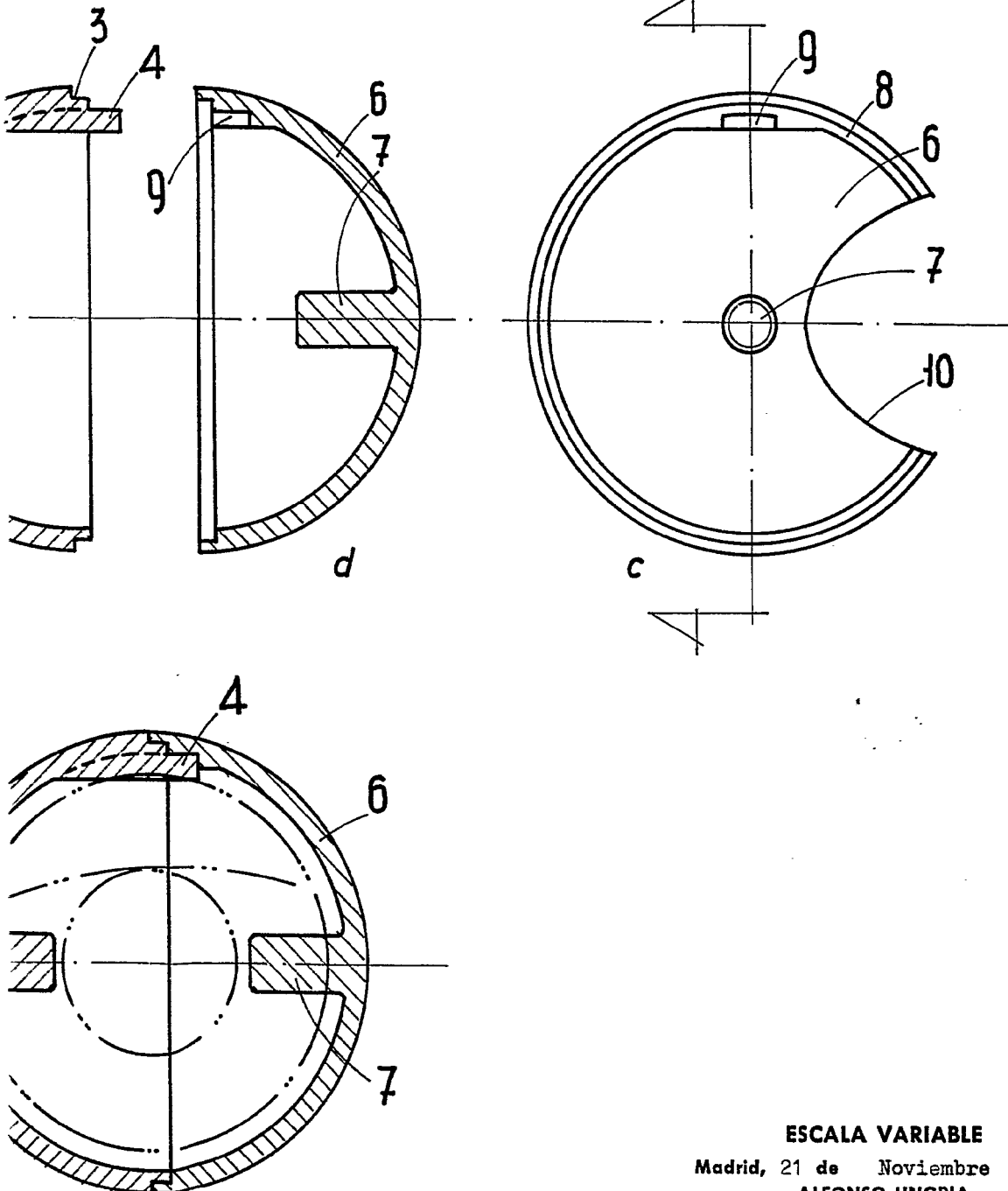


figura 1ª



ESCALA VARIABLE

Madrid, 21 de Noviembre de 1964

ALFONSO UNGRIA

P.P.