



306975

Nº. 306.975

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

Da. MILAGROS MONJA JUAN

de nacionalidad española, domiciliada en Hospitalet de Llobregat (Barcelona), calle Gral. Sanjurjo núm. 19, relativa a:

"PROCEDIMIENTO PARA LA INSONORIZACIÓN DE PLATOS PARA TOCADISCOS Y MOLDE CORRESPONDIENTE"

=====

30 6975

10



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a un procedimiento para la insonorización de platos para tocadiscos y molde correspondiente. - - - - -

5.

Corrientemente, los platos tocadiscos van provistos en su cara superior de una hoja de caucho como elemento de apoyo antideslizante para los discos. Con el objeto de mejorar las condiciones de servicio de dichos elementos, ha sido ideado un nuevo tipo de hoja que, entre otras, ofrece la ventaja de su poder insonorizador con respecto a las vibraciones mecánicas desarrolladas por el equipo motor. - -

10.

Las hojas en cuestión se logran por medio de un procedimiento que tiene lugar según unos procesos de simple ejecución, realizables en forma rápida y económica, y con participación de un reducido instrumental. - - - - -

15.

El procedimiento de referencia, según se expone en la presente Patente, se caracteriza por el hecho de obtenerse una hoja flexible y muelle aplicable en la cara superior de un plato para tocadiscos, en orden a servir de apoyo antideslizante y amortiguador para los discos, así como medio de insonorización para los ruidos mecánicos del aparato, cuya hoja se construye partiendo de una lámina de material plástico espumoso o esponjoso, de un cierto espesor, la cual es colocada en un molde con relieves, en el que es efectuado un prensado en caliente con el objeto de reducir el espesor de la citada lámina, respec-

20.

25.

30 6975 10 W



to a las partes salientes del molde, para dotarla a su vez de unos relieves destinados a servir de apoyo muelle de los discos musicales, teniendo lugar a continuación una fase de troquelado para la eliminación de la porción periférica sobran-
 5. te de la lámina inicial y para formar un orificio central. - - - - -

Según otro orden de prelación, el troquelado de la lámina de material espumoso tiene lugar como operación previa a la del presnado en caliente, por lo que esta última fase se realiza sobre el disco ya debidamente preparado en cuanto a sus características diametrales. - - - - -
 10.

En la operación de prensado en caliente se proporciona al disco de material espumoso una faldilla circular en su borde exterior, destinada a ser aplicada a fricción alrededor del plato tocadiscos para su retención.
 15.

El disco de material espumoso presenta una superficie plana de espesor uniforme, en cuya cara superior emergen unos relieves circulares que le confieren cierta consistencia, entre cuyos relieves destaca uno de mayor prominencia y anchura destinado a servir de directo apoyo para los discos musicales, presentando asimismo en su centro un orificio central circular para permitir el paso del eje y elementos anexos del aparato tocadiscos. - - - - -
 20.

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales
 25.

30 6975,0 DIS



dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - - -

5. Figura 1, representa esquemáticamente la operación de moldeo en caliente de una lámina de material plástico espumoso para reducir su espesor y proveerla de los correspondientes relieves y el molde para la consecución de la misma. - - - - -

10. Figura 2, representa esquemáticamente la operación de troquelado de la lámina prensada, para formación del disco antideslizante. - - - - -

15. Figura 3, es una vista, en planta, por la cara superior, del disco resultante de las operaciones anteriormente representadas. - - - - -

Figura 4, es una vista según una sección por una línea IV-IV de la figura anterior. - - - - -

20. Figura 5, es un detalle relativo a un disco antideslizante provisto de faldilla exterior, aplicado en el plato de un aparato tocadiscos. - - - - -

25. Se parte de una lámina 1 de material plástico espumoso, del tipo del "moltropren", la cual es aplicada sobre una placa plana 2 para ser intervenida en su cara opuesta por una prensa 3 que trabaja en caliente. Esta prensa 3 presenta en su cara activa unos relieves 4 tales que, al producirse el prensado, se transmiten a la lámina 1, la cual, en las zonas abarcadas por la prensa

30 6975



3, reduce su espesor en distintas magnitudes. - - - - -

5. En una operación siguiente, la lámina 1 es dis-
puesta sobre una base 5 para ser sometida a la acción de
un troquel 6 con cuchillas circulares 7, las cuales causan
el recorte del contorno sobrante 8 de la lámina 1, y de la
porción central 9. - - - - -

10. De la segunda y última operación del anterior pro-
ceso se obtiene un disco 10 que presenta un espesor reduci-
do con relación al de la primitiva lámina 1, disponiendo de
un orificio central 11, de unos relieves circulares 12 en su
cara superior, destinados a conferir mayor consistencia al
propio disco, entre los cuales destaca un relieve 13 de
mayor altura y anchura, que sirve para ofrecer un asiento
muelle y antideslizante a los discos musicales. - - - - -

15. La cara inferior del disco 1 posee asimismo ele-
vadas cualidades de adherencia en el plato 14 del tocadis-
cos. Para aumentar la retención del disco 10 en el plato
14, se prevé el dotarlo, en la operación de prensado en ca-
liente, de una faldilla exterior 15 que es aplicada a fric-
ción contra el borde exterior de dicho plato 14. - - - - -

20. El proceso de obtención del disco 10 puede reali-
zarse invirtiendo las fases de prensado en caliente y de
troquelado, lo cual conduce a idénticos resultados que para
el caso anteriormente descrito. - - - - -

25. La cualidad sobresaliente del nuevo disco de plás-
tico espumoso 10 consiste en sus condiciones insonorizantes
para anular los ruidos del aparato tocadiscos debidos a

306975



fricciones en sus elementos motores y de transmisión, permitiendo mejorar las audiciones. e - - - - -

- Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización del procedimiento según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes, materiales empleados en la construcción de los mismos, orden de prelación de las fases constructivas y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -
- 5.
 - 10.
 - 15.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 20. 1. Procedimiento para la insonorización de platos para tocadiscos y molde correspondiente, caracterizado por el hecho de que la insonorización se consigue montando sobre la cara superior del plato tocadiscos una guarnición esponjosa que resta permanentemente aplicada sobre el mismo, e inferiormente al disco a reproducir, cuya guarnición se obtiene partiendo de una lámina de material plástico espumoso, de un cierto espesor, la cual es colocada en un molde con relieves, en el que es efectuado un prensado en caliente con el objeto de reducir el espesor de la lámina y comunicar
- 25.

30 6975



5. a la misma unos relieves complementarios a los del molde destinados a servir de apoyo muelle de los discos musicales, teniendo lugar a continuación una fase de troquelado para la eliminación de la porción periférica sobrante en la lámina inicial y para formar un orificio central. - - - - -

10. 2.- Procedimiento para la insonorización de platos para tocadiscos y molde correspondiente, según la reivindicación anterior, caracterizado porque, según otro orden de prelación, el troquelado de la lámina de material plástico espumoso tiene lugar como operación previa a la de prensado en caliente, por lo que esta última fase se realiza sobre el disco ya debidamente preparado en cuanto a sus características diametrales. - - - - -

15. 3.- Procedimiento para la insonorización de platos para tocadiscos y molde correspondiente, según la reivindicación primera, caracterizado porque en la operación de prensado en caliente se proporciona a la lámina de material espumoso una faldilla circular en su borde exterior, destinada a ser aplicada a fricción alrededor del plato tocadiscos para su retención. - - - - -

25. 4.- Procedimiento para la insonorización de platos para tocadiscos y molde correspondiente, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el hecho de que la lámina de material plástico espumoso, debidamente prensada y troquelada, se presenta a modo de disco de espesor uniforme, de cuya cara superior emergen unos relieves circulares que le confieren cierta consistencia, entre cuyos relieves destaca uno de mayor altura y anchura destinado a

30 6975



servir de apoyo muelle para los discos musicales, presentando asimismo un orificio central circular apto para permitir el paso del eje y elementos anexos del aparato tocadiscos.

5. 5.- "PROCEDIMIENTO PARA LA INSONORIZACION DE PLATOS PARA TOCADISCOS Y MOLDE CORRESPONDIENTE". - - - - -

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

Madrid, 10 Dic. 1964

P.A.

M. Curell Suñol

M. Curell Suñol

Fig. 1

10 DIC

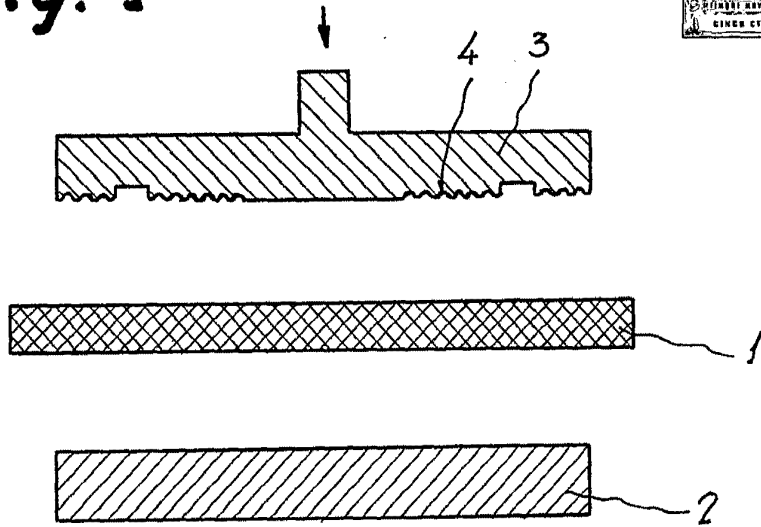
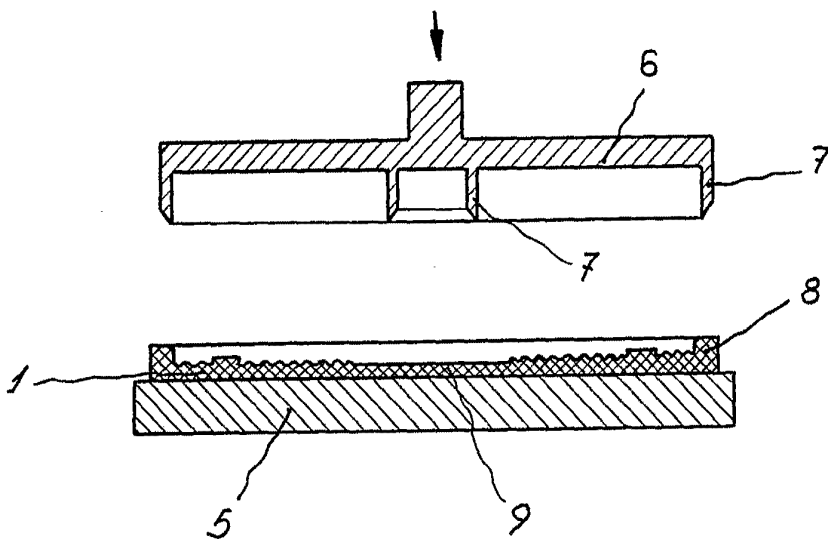


Fig. 2



10 DIC 1930

Monja

Fig. 3

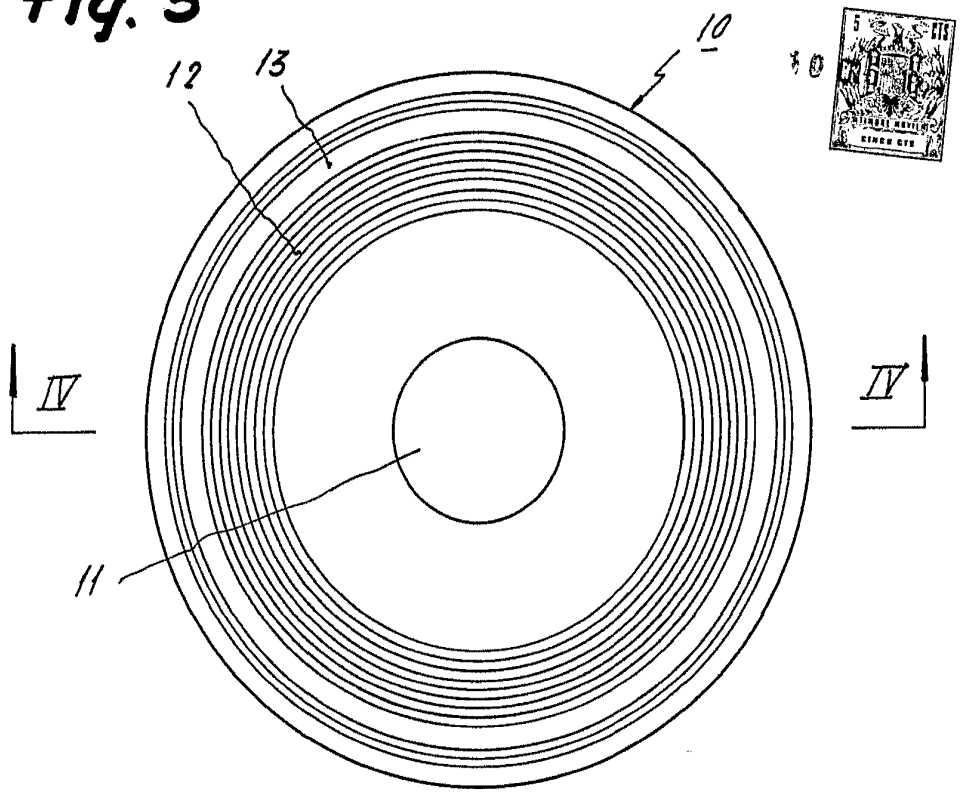


Fig. 4

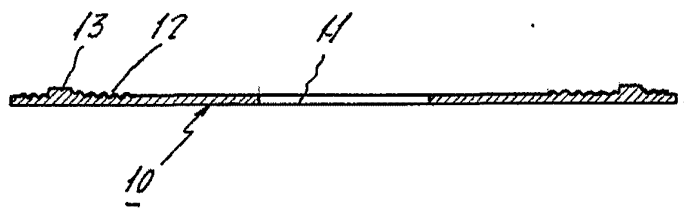
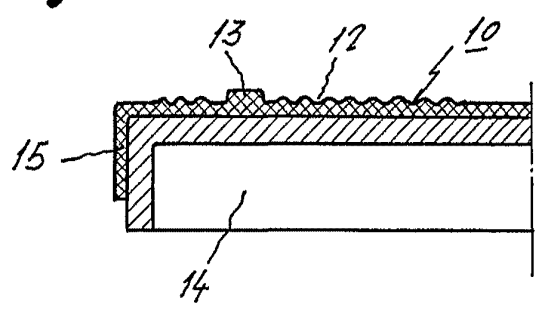


Fig. 5



10 00 00