

324043



324043

P A T E N T E D E I N V E N C I Ó N

por V E I N T E años

a favor de la entidad GUILLEM SERRALTA Y VALERO SL

de nacionalidad española

residente en IBI (Alicante) c/ San Juan, nº 1

por:

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACIÓN
DE PULSERAS EXTENSIBLES PARA JUGUETERIA"

- - -



M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La Patente de Invención objeto de la presente memoria, se refiere, como su título indica, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de pulseras extensibles para juguetería, que dada su gran simplicidad y economía de fabricación así como su perfecto acabado hacen de este artículo preferible a cuantos de análoga constitución se encuentran en el mercado.

- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- Consiste esencialmente esta pulsera, en una pluralidad de piezas paralelepípedicas con dos de sus caras ligeramente convergentes para que su conjunto en contracción presente forma circular. Estas piezas estarán preferentemente con formadas de material moldeable e inyectable para conseguir el efecto y la economía máximos, principal objeto de esta in vención. En el molde de inyección empleado para la conformación de las mencionadas piezas, se dispondrán, cuando este se presenta abierto y después del desmoldo, los elásticos, del material adecuado de forma que queden extendidas y sujetas en canales practicados entre ambas piezas portacavidades que moldearán las piezas quedando pues insertado en ellas y consiguiéndose así que al desmoldarse, el elástico se contraiga y las piezas se pongan en contacto unas con otras consiguiéndose la pulsera.

Es conveniente disponer unos entrantes laterales prolongados hasta la parte inferior con el fin de dejar una ma-

324043



yor zona de elasticidad libre, al elástico.

Para la mejor comprensión del invento que se preconiza se acompaña una hoja de planos en la que en tres figuras se detalla suficientemente la constitución y disposición de los elementos componentes así como su disposición.

5.-

La figura primera representa una vista en sección de un ejemplo de realización esquemático y no limitativo, en el que se aprecian las piezas componentes en el molde de inyección.

10.-

La segunda una vista en sección de una de las piezas componentes con el elástico en posición relativa y la tercera una perspectiva, de la cavidad inferior del molde correspondiente solo a una de las piezas.

La numeración que acompaña a las figuras tiene el mismo significado para todas ellas, siendo este el siguiente:

15.-

1.- Piezas moldeadas.

2.- Zona curvada.

3.- Placa portacavidades.

4.- Placa guía.

5.- Rebajes laterales.

20.-

6.- Elástico.

7.- Ejemplo de punto de inyección.

8.- Expulsor.

9.- Muelle.

10.- Caras convergentes.

25.-

11.- Orificio de paso del elástico.

324043



- Abierto el molde y después de la expulsión del anterior conjunto, se aplican los elásticos (6) sobre sus cavidades (6') y ya tensados procediéndose entonces a cerrar el molde y a -
5.- inyectar tomando las piezas (1) su forma correspondiente, -
presentando la placa portacavidades (3) en cada una de ellas dos resaltos (5') los cuales producen el rebaje (5) en cada -
pieza (1) para dar más elasticidad a (6) y cuyas caras (10) -
10.- son algo convergentes. Una vez abierto el molde los expulsos -
res (8) extraen de la placa (3) las piezas (1) ensambladas -
ya por la inserción elástica, cuya elasticidad aproxima todas las piezas poniéndolas en contacto por sus caras (10) para -
formar el conjunto de la pulsera.

- Serán independientes del objeto de la presente invención; los materiales, forma, colores y dimensiones de las realiza-
15.- ciones prácticas de esta Patente, y en general todo cuanto -
no altere la esencialidad del invento.

- Descrita suficientemente la naturaleza y objeto de esta Patente de Invención, se hace constar que las características esenciales sobre las que han de recaer la concesión de la mis-
20.- ma, se hallan comprendidas en las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de pulseras extensibles para juguetería, caracterizado por -
disponer de un molde con una separación adecuada de forma que
25.- durante el tiempo de apertura del mismo, se disponen sobre -

324043



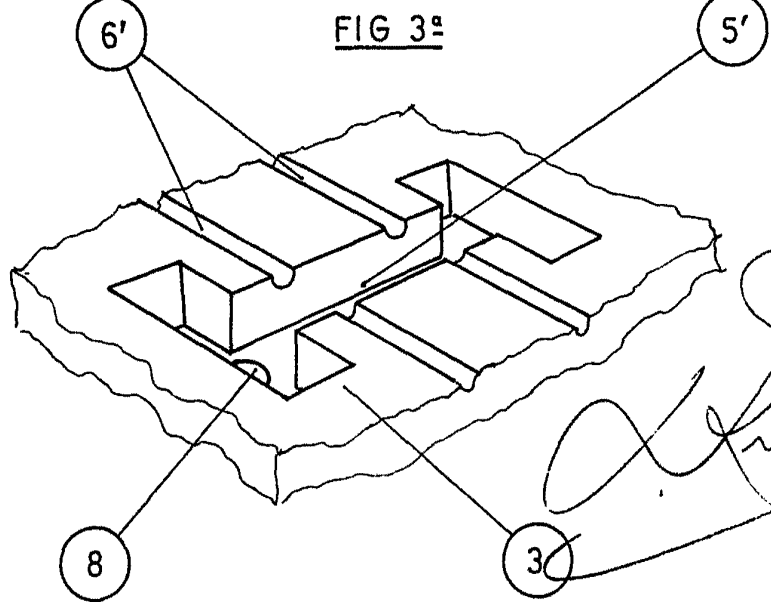
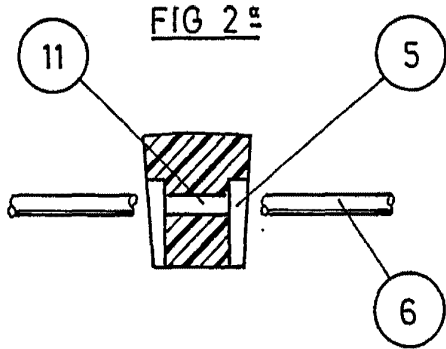
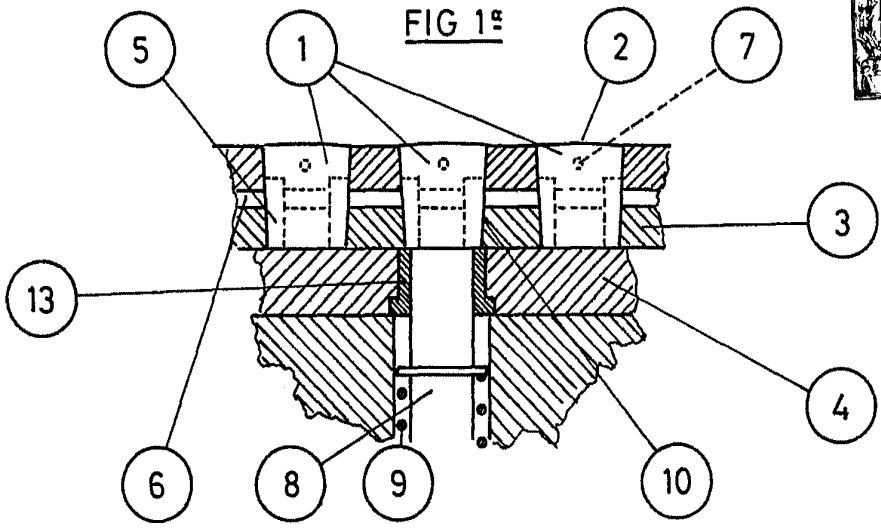
las cavidades correspondientes y longitudinalmente respecto al conjunto, dos elásticos, metálicos o no, extendidos que - dando sujetos por sus surcos de apoyo de manera que al verificarse la inyección del material moldeable quedan los elásticos insertados en el material de las piezas que se desmoldean ensambladas por este elemento de relación.

5.- 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de pulseras extensibles para juguetería, caracterizado por comprender, según reivindicación anterior, las piezas unos rebajes en sus caras adyacentes que permiten ampliar la zona no aprisionada con el material inyectado con lo que se aumenta la elasticidad de la cadena, al quedar más longitud de elástico libre.

10.- 3ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACIÓN DE PULSERAS EXTENSIBLES PARA JUGUETERIA.-

15.- Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de CINCO hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que la ilustran.

Madrid, 10 de Marzo de 1966



Guillem

ESCALA VARIABLE