



69709

- 1 -

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

a la solicitud de

un MODELO DE UTILIDAD, por veinte años en España, a favor
de DON RICARDO REQUENA CABRERA , de nacionalidad española,
residente en MADRID, calle de General Ricardos, núm. 9.

por:

" UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE TIPOS ESPECIALES DE
CAJAS CON TAPA DE CORREDERA "

- o - o -

60709



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
5 vigente sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1.930.

Sabido es, entre las personas peritas en la materia, la gran dificultad existente hasta la fecha en la fabricación de cajas de plástico con tapas de corredera, pues no se han podido llevar a cabo
10 con la perfección y acabado que era debido, por el gran número de dificultades que suponía la realización de la corredera.

Por otra parte, las pocas que se han conseguido han resultado totalmente imperfectas ya sin conseguir un cierre adecuado que hermetizase el producto que contenía, aparte de que la mayoría de
15 las veces los canales se abrían de resultas de no ir fabricados en la misma pieza, aparte del gasto tan considerables que suponía, lo cual encarecía el producto contenedor.

Para obviar tales inconvenientes, y tras numerosísimos ensayos y pruebas se ha conseguido un dispositivo-molde, con el cual la
20 caja sale en dos piezas, cuerpo y tapa, siendo las ranuras que forman la corredera del cuerpo hechas al mismo tiempo que el resto del mismo, realizándose todo en una misma pieza y lográndose una caja de cierre hermético, seguro, y al propio tiempo a un precio tan ventajoso que puede competir hasta con las de cartón
25 y similares, con lo cual se ha conseguido una notable mejora en la industria de este ramo, y por tanto un paso adelante en la Economía Nacional.

Por otra parte es muy digno de tenerse en cuenta lo sencillo de su manejo y la facilidad de su apertura, quedando los productos
30 que contengan preservados de la humedad y protegidos de los acciden-

90709



tes atmosféricos.

El dispositivo en cuestión, comprende dos moldes independientes entre sí que afectan al cuerpo y tapa de la caja respectivamente.

35 El molde que afecta al cuerpo de la caja tiene dos prominencias longitudinales practicadas cada una cerca de la base del elemento macho del molde, para obtener una acanaladura en las caras interiores de los lados mayores, sirviendo el elemento hembra para constituir las paredes exteriores totalmente lisas o con los grabados que se deseen, según el dibujo que se realice en el molde.

40 Las paredes externa del soporte del molde, tienen respectivamente un pivote y unos orificios para el perfecto encaje de los dos elementos, macho y hembra, y éste un orificio superior concordante con la parte exterior de la base para la inyección del material.

45 El molde que afecta a la tapa, dispone de una concavidad longitudinal en forma angular para proporcionar a la tapa dos extremos paralelos ligeramente sobresalientes y de perfecto encaje con las ranuras interiores de los lados superiores del cuerpo de la caja.

50 Tanto los orificios como los vástagos que constituyen los elementos de cierre del molde de la tapa, son de idénticas características que los consignados en relación con la formación del cuerpo de la caja.

55 Para mejor comprensión de la idea expuesta, y a título de ejemplo no limitativo, se acompaña una lámina de dibujos en la cual y en la Fig. 1ª se representa el molde macho, señalando las letras A, E, F y G respectivamente, las distintas partes que componen la base del molde, B es la parte interna del mencionado molde, C es la prominencia longitudinales que forma la canaladura, mientras D son los pivotes para acoplar con el elemento hembra.

60 La Fig. 2ª es una vista del molde macho de la tapa de la caja, indicándose con las letras L y K el orificio y acanaladura respecti-



vamente por donde se practica la inyección del material plástico, I es el hueco donde se realiza la tapa, J es la parte que forma la pestaña y H es el pivote para acoplar en el elemento hembra.

65 La Fig. 4ª es el elemento hembra que forma el molde del cuerpo de la caja señalando la letra O la concavidad que forma la parte externa de la caja, P la base que se apoya en el elemento macho, Q el orificio por donde se realiza la inyección y N los orificios en los que se introducen los pivotes D

70 La Fig. 4ª representa el elemento hembra que forma el molde de la tapa de la caja, indicando con la letra R el lugar donde se forma la parte externa de dicha tapa, S los orificios donde se acoplan los vástagos del elemento macho y T las distintas partes que forman el bloque.

75 Se hace constar expresamente que los moldes pueden hacerse para formar a la vez una dos o mas cajas en una sola inyección, habiéndose representado en corte uno solo de ésta naturaleza.

80 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

85 1ª.- UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE TIPOS ESPECIALES DE CAJAS CON TAPA DE CORREDERA, que se caracteriza porque comprende de dos moldes independientes entre si, que afectan al cuerpo y tapa respectivamente.

90 2ª.- UN DISPOSITIVO según la reivindicación 1ª, que se caracteriza, porque el molde que afecta al cuerpo de la caja tiene dos

• 6 97 00



prominencias longitudinales, practicadas cada una cerca de la base del elemento macho del molde, para obtener una ranaladura en las caras interiores de los lados mayores, sirviendo el elemento hembra para constituir las paredes exteriores totalmente lisas.

95

3*.- UN DISPOSITIVO según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque las partes externas del soporte del molde, tienen respectivamente un pivote y unos orificios para el perfecto encaje de los dos elementos macho y hembra, y éste un orificio superior concordante con la parte externa de la base para la inyección del material plástico o similar.

100

4*.- UN DISPOSITIVO según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque el molde que afecta a la tapa, dispone de una concavidad longitudinal en forma angular para proporcionar a la tapa dos extremos paralelos ligeramente sobresalientes y de perfecto encaje en las ranuras interiores de los lados superiores del cuerpo de la caja.

105

5*.- UN DISPOSITIVO según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque tanto los orificios como los vástagos que constituyen los elementos de cierre del molde de la tapa, son de idénticas características que los consignados en relación con la formación del cuerpo de la caja.

110

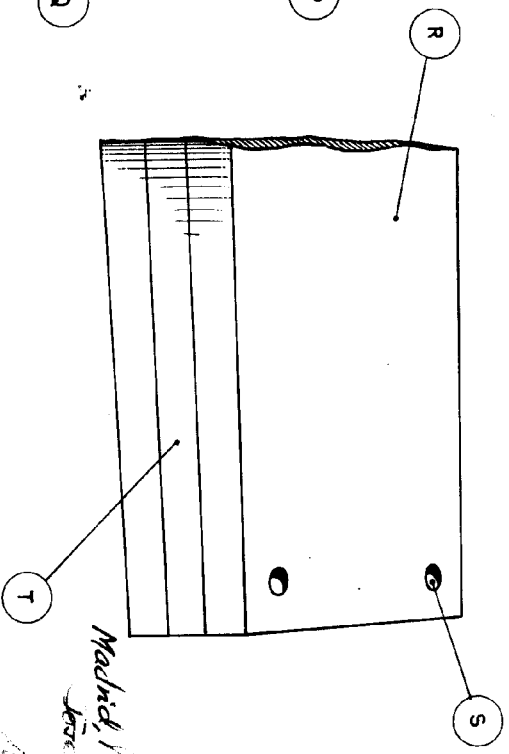
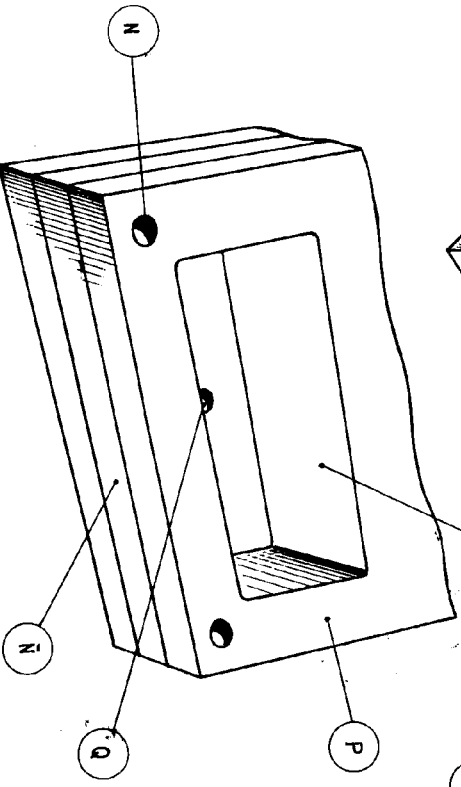
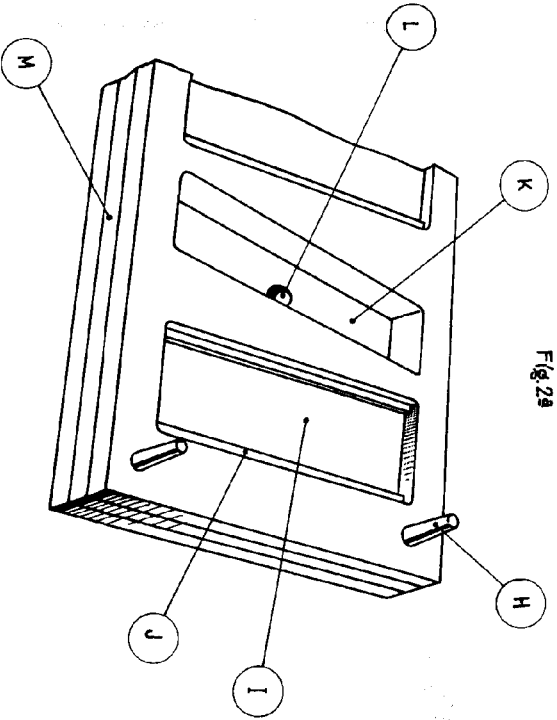
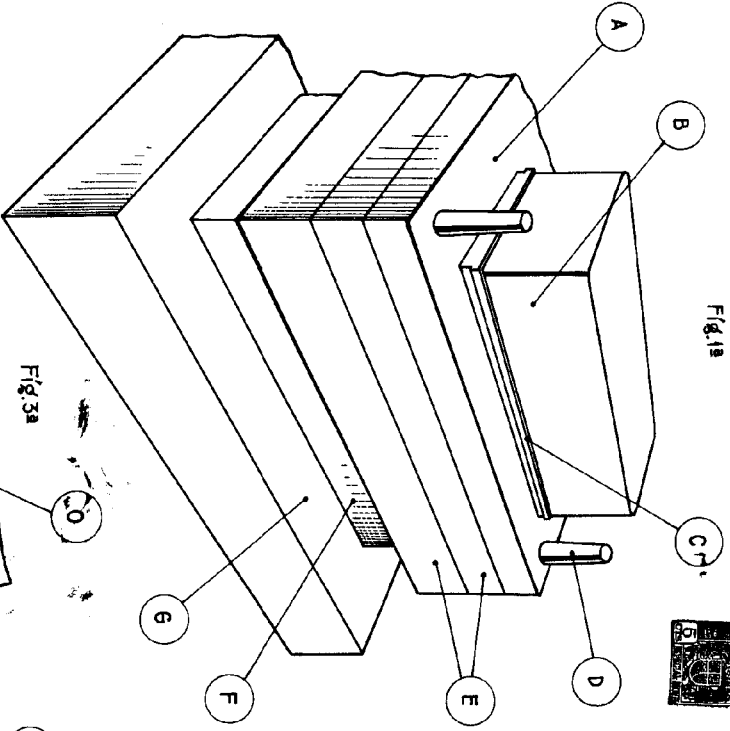
6*.- " UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE TIPOS ESPECIALES DE CAJAS CON TAPA DE CORREDERA ".

115

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 14 de Noviembre de 1958

JOSE LAHIDAIGA



Escala variable.

Madrid, 14 de Noviembre de 1958
Jose Requena Cabrera