

110966

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sociedad: INDUSTRIAS CASANOVAS, Sociedad Anónima.- BARCELONA.

Oficina Técnica de Propiedad Industrial

Fundada en 1886 por

C. Bonet Durán

Ingeniero Industrial

Plaza de la Constitución, 5. — Barcelona

Agente: J. Bonet del Río, Perito Industrial, S. I. C.



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Un procedimiento mecánico para la fabricación de marchamos"-----

a favor de la Sociedad: INDUSTRIAS CASANOVAS, Sociedad Anónima, domiciliada en BARCELONA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva se refiere a una patente de invención que está destinada a garantizar la propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento mecánico para la fabricación de marchamos con cuerpo de cartón o de cualquier otra materia adecuada, que puede tener formas variables, y con uno o dos ganchos metálicos aplastables, dispuestos en una pieza de metal blando que va unida a dicho cuerpo por aplastamiento o compresión de la referida pieza sobre el propio cuerpo del marchamo.



- 2 -

El procedimiento de que se trata está fundado en el empleo de un conjunto de punzones montados en un bloque que es actuado por una máquina o prensa acuñadora, y que funciona combinadamente sobre una matriz múltiple correspondiente.

En la figura 1 de los dibujos adjuntos se representan, a título de ejemplo, el bloque que lleva los punzones y la matriz múltiple en sección vertical. La figura 2 es un corte horizontal por A-B.

El cuerpo de los marchamos se forma mediante unas tiras de cartón o de la materia que tenga que constituir dicho cuerpo, y la pieza adherida o sujetador de metal blando que lleva el gancho puede formarse con perdigones o con varillas que se van cortando intermitentemente.

La tira de cartón va pasando por entre la matriz y los punzones, deslizándose de izquierda a derecha, y por la prensa de acuñación que lleva el bloque portador de punzones 1 se obtienen los efectos que vamos a reseñar.

Por medio del punzón 2 se produce en el cuerpo del cartón o de otra materia el taladro o hueco que ha de recibir el metal aplastable, y por la tolva 10 se introducen los perdigones que se alojan en dicho hueco, siendo aplastados por el punzón martillo 3; el punzón 4 con la matriz correspondiente producen las inscripciones en hueco o en relieve en el cuerpo del marchamo; y mediante el punzón 6 se determinan los cortes que dan lugar a la formación de una o dos lengüetas, según sea la forma de dicho punzón.

El punzón 7 sirve para obtener un orificio para el paso del hilo de sujeción de los marchamos, y el 8 para cortar el



1929

- 3 -

perímetro de estos que, cayendo por el conducto 11, salen al exterior ya completamente fabricados. Las matrices están señaladas con los mismos números que sus punzones correspondientes.

En 9 se halla una pieza de tope para estabilizar la tira de que se forman los cuerpos en cada golpe de punzones, con el fin de que estos actúen estando dicha tira en las posiciones debidas, la cual va guiada además por dos bordes estrechos sobrantes a cada lado de la misma, entre los cuales bordes permanece constantemente la pieza de tope 9.

Si en vez de emplear perdigones, para formar la pieza metálica aplastable se utilizan varillas, estas van introduciéndose lateralmente por el mismo lugar donde desemboca la tubería de la tolva 10, y son cortadas por medio de otro punzón adecuado.

Si se quiere, este conjunto de punzones y matrices puede disponerse en doble y paralelamente, para producir las operaciones correspondientes doblemente en cada golpe de máquina o prensa acuñadora.

N O T A

Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva, se REIVINDICA:

1.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento mecánico para la fabricación de marchamos con cuerpo de cartón o de otra materia adecuada y sujetador de metal blando con gancho aplastable, el cual procedimiento consiste esencialmente en el tratamiento de las primeras materias por un



- 4 -

bloque de punzones actuados por una prensa acuñadora y las matrices correspondientes, uno de los cuales produce el talaño o hueco destinado a recibir la pieza de metal blando en la que ha de disponerse el gancho sujetador aplastable; otro produce el aplastamiento de dicha pieza para que quede adherida al cuerpo del marchamo; otro efectúa los huecos o relieves de las inscripciones y marcas; otro arranca la materia de metal blando para constituir el o los ganchos; otro produce el orificio que se dispone en el cuerpo del marchamo para el paso del hilo de sujeción; y por fin el último corta el contorno del marchamo que se desliza por un conducto inferior, dejando en el cartón dos bordes de guía, que pasan por las partes laterales de una pieza de tope.

2.- La propiedad y la explotación exclusiva del procedimiento reivindicado en el párrafo anterior, con disposición de doble juego de punzones y matrices para duplicar el resultado obtenido en cada golpe de prensa acuñadora.

3.- La propiedad y la explotación exclusiva del procedimiento reivindicado en los dos párrafos anteriores, tanto si para constituir la pieza de metal aplastable se emplean perdigones conducidos por una tolva provista de un conducto, como si se usan varillas u otra forma de primeras materias, para cortar las cuales se podrá añadir al bloque de punzones un punzón seccionador adecuado.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente, definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

"Un procedimiento mecánico para la fabricación de mar-



- 5 -

chamos".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 8 de Enero de 1929.

P. p. de la Sociedad: INDUSTRIAS CASANOVAS, Sociedad Anónima,

FIG. 1

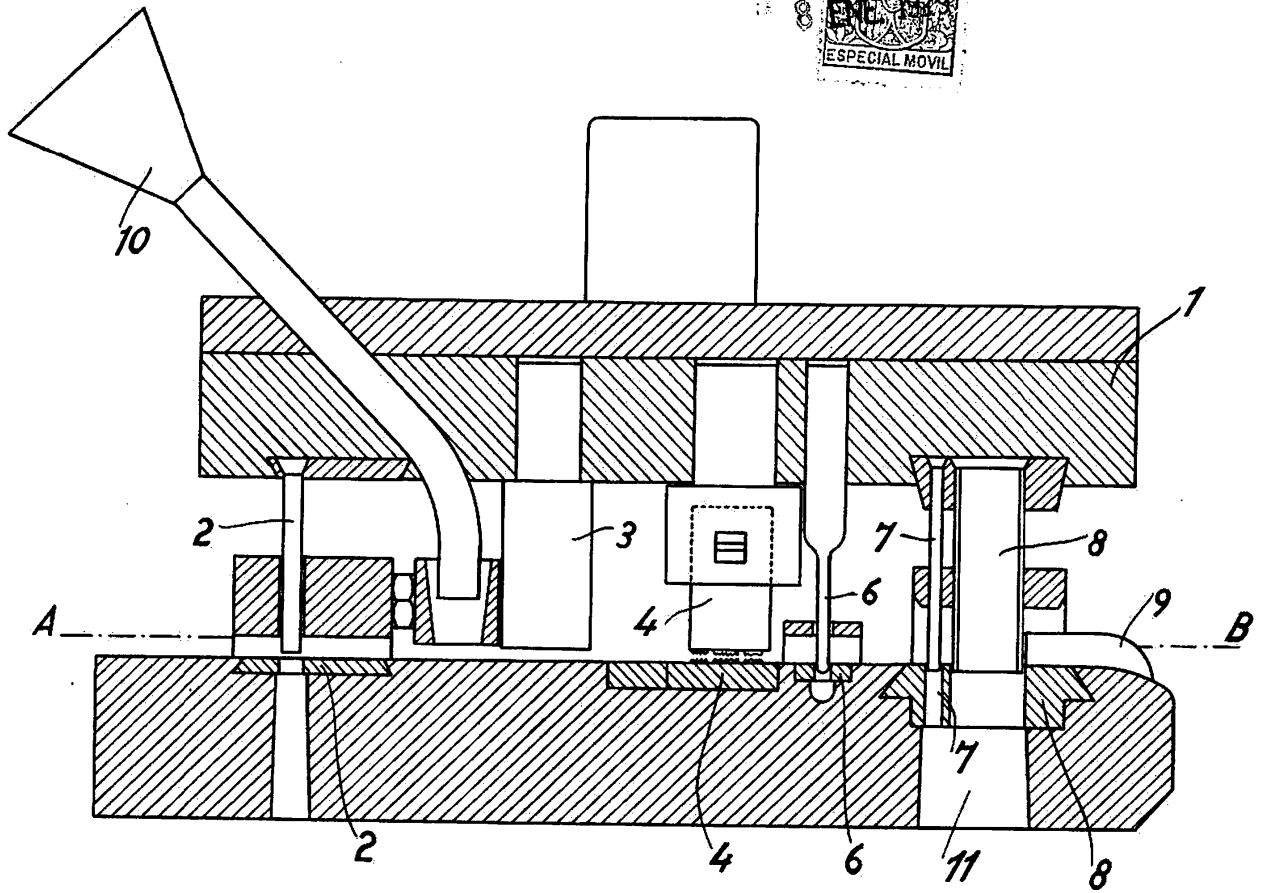
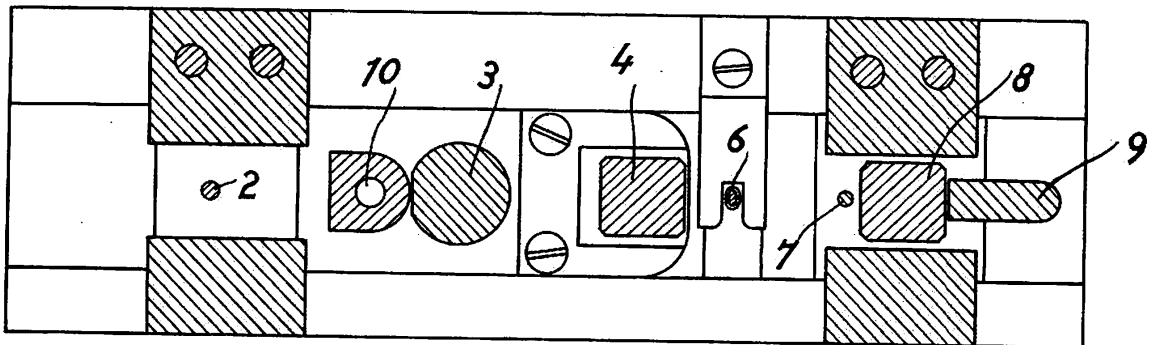


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

Patente de invención

[Handwritten signature]