



112874

112874

MODELO DE UTILIDAD  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

Solicitado a favor de D.VICENTE DEVIS PERIS, de nacionalidad española, con domicilio en BURRIANA (Castellón), Plaza San José, 15

P O R

"ESTRUCTURA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACION DE BOLSOS DE SEÑORA"

.....

MEMORIA DESCRIPTIVA  
=====

La Memoria que a continuación iniciamos, tiene como finalidad la de presentar las principales características de una nueva estructura perfeccionada para la fabricación de bolsos de señora, objeto del presente Modelo, mediante el cual se insta la concesión del privilegio de exclusividad que para su fabricación y venta en España y territorios dependientes, tiene previsto el vigente Estatuto Ley de Propiedad Industrial.



- 2 - 112874

10 No dudamos en asegurar la bondad de la nueva estructura que para la fabricación de bolsos será descrita en esta Memoria ya que son el lógico resultado de un profundo conocimiento en la materia, por parte de su titular, así como un elogiado afán de superación, motor de todas las realizaciones verdaderamente importantes, que puede observarse en la lograda perfección del procedimiento empleado para la consecución de esta estructura.

15 Se trata de un nuevo sistema que cambiará profundamente la naturaleza de esta industria, prestándole un nuevo aire que habrá de redundar en beneficio, tanto de los productos fabricados, como del público, usuario. En beneficio de los productos fabricados porque esta nueva estructura permitirá una mayor rapidez de fabricación, mayor seguridad, mayor limpieza de ejecución, e incluso más ahorro de material, que lógicamente, influirán en la implantación de un menor precio de coste, en beneficio del público, como ya indicamos, y sin que esta serie de circunstancias resten presencia, utilidad y presentación a los fabricados, si no más bien al contrario, le proporcionan las ventajosas cualidades que hemos enumerado.



30 Para facilitar la descripción subsiguiente y mejor comprensión del objeto de este Modelo, hemos considerado oportuna la inclusión de un plano que contiene diversas vistas de su realización, haciendo especial hincapié en que dichas representaciones sólo tienen carácter de ejemplo, y por tanto deberán de considerarse en el más amplio sentido y no como límite del alcance del presente expediente que únicamente queda fijado por la propia Ley de Propiedad Industrial.

35 Así pues, vemos que la figura 1ª corresponde a la representación de las partes esenciales que componen un bolso; la figura 2ª son las mismas partes ya montadas, correspondiendo las figuras 3ª, 4ª, 5ª y 6ª, a sendas secciones o detalles del montaje. La figura 7ª nos muestra una perspectiva de un bolso, que se vería

112874

- 3 -

10



40

completado con fuelles como el diseñado en la figura 8ª, y finalmente la figura 9ª corresponde a una sección de dicho fuelle que muestra su naturaleza y montaje.

45

Haciendo referencia a las precitadas figuras, vemos que en principio, la estructura consta de los mismos elementos que son necesarios para la fabricación de bolsos por los sistemas corrientes, es decir, el forro -1-, el cartón -2-, con la gomespuma -3- o material idóneo pegado al mismo, y la cubierta exterior -4-, habiéndose aportado las tiras -5- y quedando todo el conjunto dispuesto según se puede observar en la figura 1ª, en donde se aprecia en primer lugar las mencionadas tiras -5- y a continuación la pieza -1- que actuará como forro interior del bolso.

50  
55  
60

60

Todo este conjunto de elementos se coloca apoyado por el orden mencionado, en la bancada de una máquina electrónica termosoldadora, que comporta la correspondiente matriz que desciende sobre las piezas y al mismo tiempo que corta el sobrante de material las deja firmemente solidarizadas entre si, quedando herméticamente cerrado el cartón -2- y la gomespuma -3- en el compartimento formado por el forro -1- y la cubierta exterior -4-, mientras que recorriendo los laterales del conjunto y por la parte del forro -1- han quedado pegadas las tiras -5-, según se puede apreciar claramente en la 2ª figura del plano adjunto.

65

Una vez realizada esta operación preliminar, con la estructura obtenida, se procede a darle forma al bolso para lo cual se habrán previsto las oportunas líneas de dobléz en el cartón -2-.

70

Los fuelles -6- se han constituido de la misma manera que lo fué el cuerpo del bolso, esto es, se dispone el forro -7- y la cubierta -8- quedando entre ambas el oportuno cartón -9-, asimismo con sus líneas de dobléz para su posterior plegado. El forro -7- y la cubierta exterior -8-, quedan pegados mediante el concurso de una matriz termosoldadora similar a la mencionada



75 para el tratamiento del cuerpo del bolso. Una vez formados los  
 fuelles -6- se cose sobre ellos por su cara exterior las pestañas  
 -9- que siguen todo su borde, según puede apreciarse en la fi-  
 gura 8ª y en la sección de la figura 9ª. Esta misma pestaña habrá  
 de ser cosida posteriormente sobre los laterales del bolso, cons-  
 tituyendo el vínculo de unión entre los fuelles y el bolso, al  
 mismo tiempo que representa la única zona que en nuestra estruc-  
 tura aparece cosida por los medios tradicionales, ya que según  
 80 se desprende de la anterior descripción todas las demás partes apa-  
 recen pegadas electrónicamente, lo que representa un considerable  
 ahorro en tiempo de ejecución y mano de obra.

Suficientemente descrita la naturaleza del objeto del presente  
 expediente, sólo nos resta manifestar que serán variables las  
 85... circunstancias de materiales, tamaños y formas de sus diferentes  
 partes, siempre y cuando no se vean alteradas sus características  
 esencialidad que quedan resumidas en la siguiente

N O T A

90... Los puntos que se reivindican en el presente Modelo de Utili-  
 dad, son los siguientes:

1º.-Estructura perfeccionada para la fabricación de bolsos de  
 señora, caracterizada por estar integrada por los correspondientes  
 forro, cartón, gomespuma, cubierta exterior, más sendas tiras que  
 siguen por los dos laterales del forro, quedando todo este conjunto  
 95 pegado solidamente, mediante la colaboración de una matriz termo-  
 soldadora, que al mismo tiempo que recorta todos los elementos con  
 arreglo al patrón elegido los deja solidarizados entre si, habiendo  
 conseguido por operación similar los oportunos fuelles a cuyo bor-  
 de se cosen sendas tiras que posteriormente serán cosidas al borde  
 100 del bolso constituyendo estas últimas operaciones las únicas que  
 se realizan mediante cosido, ya que las demás son termosoldadas. Y

2º.-"ESTRUCTURA PERFECCIONADA PARA LA FABRICACION DE BOLSOS DE  
 SEÑORA"; de conformidad en un todo en lo esencial y fines indus-

- 5 - 112874 10 M



105

triales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 106 líneas.

Valencia, 3 Marzo 1965

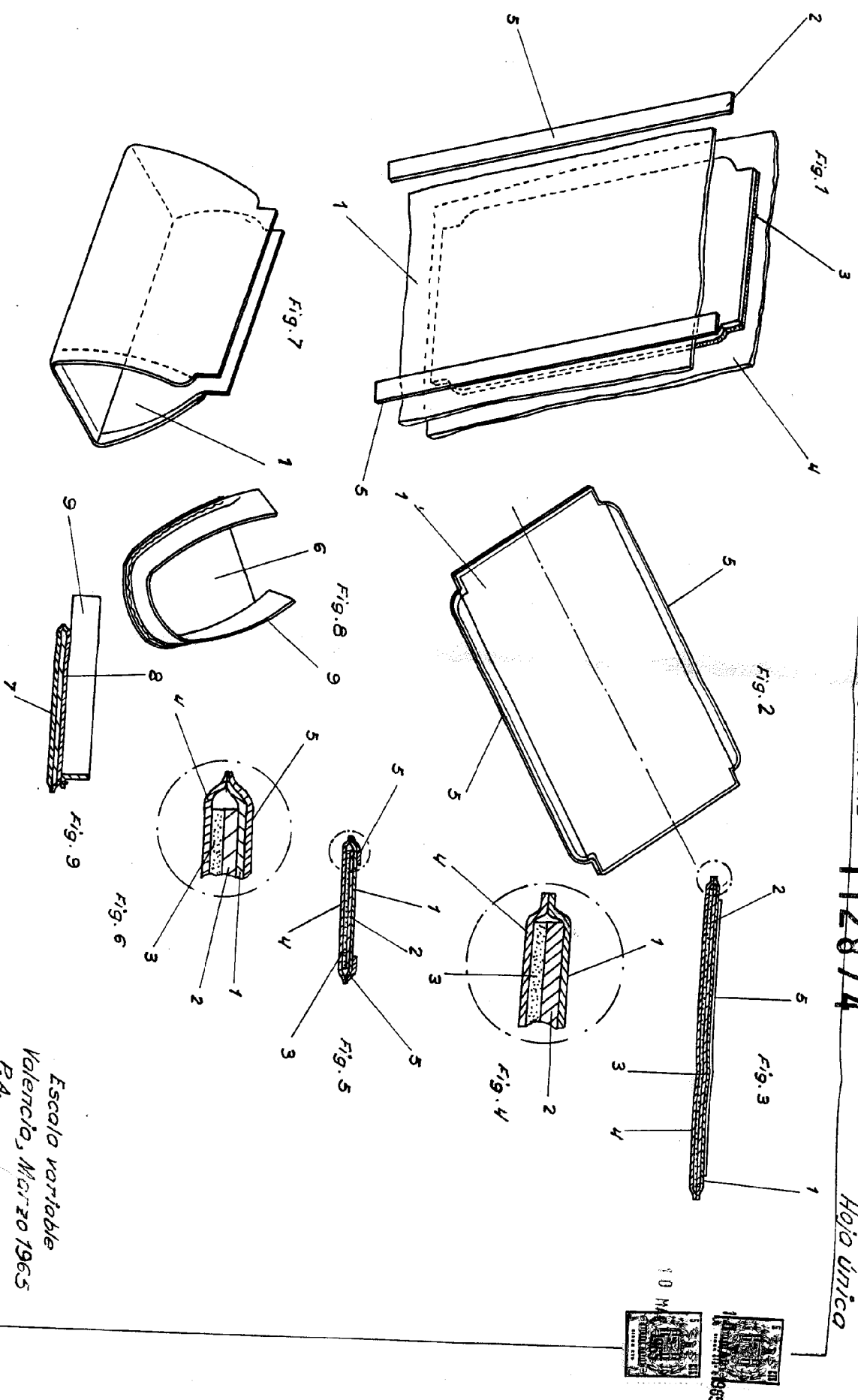
Por autorización del interesado.

SECRET

DVicente Davis Peris

MODELO DE UTILIDAD 112874

Hoja única



Escaja variable  
Valencia, Marzo 1965  
P.A.

*Davis Peris*