

110655



28

P A T E N T E   D E   M O D E L O   D E   U T I L I D A D

por VEINTE AÑOS

a favor de   D o n   M a n u e l   P E R E Z   S a n -  
t a n a , de nacionalidad española, domiciliado en  
Barcelona, Plaza Padró, número, 1, p o r :

"UN PERFIL PARA LA CONSTITUCION DE CONTRAHENDIDOS EN EL  
TROQUELADO DE CAJAS DE CARTON Y ANALOGOS".

---

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

---

1            Para la obtención de desarrollos planos susceptibles  
de ser posteriormente plegados y armados para la constitu-  
ción de cajas, bandejas, y análogos de cartón, cartulina  
u otros materiales laminares semirrígidos, se utilizan nor-  
5            malmente troquelos de fleje metálico, que no solamente re-  
cortan el indicado desarrollo, sino que marcan y señalan  
también las líneas por las que el mismo deberá ser poste-  
riormente plegado, en vistas a la obtención del cuerpo  
que interese. A fin de que estas líneas de plegado queden  
10            suficientemente marcadas, facilitando el posterior armado  
del conjunto, debe recurrirse a la formación de contrahen-



28

didos en el contramolde, en los que, en la operación de  
prensado, encajan los flejes destinados a marcar aquellas  
líneas, confiriendo al cartón la adecuada tendencia a do-  
blarse. Estos contrahendidos normalmente se obtienen fi-  
5 jando sobre el contramolde por medio de un pegamento a-  
propiado, unas bandas o tiras paralelas de cartón, entre  
cuyos bordes longitudinales enfrentados, separados entre  
sí de una distancia que se calcula de acuerdo con el espe-  
sor del cartón que se trate de trabajar, queda determinado  
10 el contrahendido. Se comprende que la operación de montaje  
de estas bandas paralelas de cartón resulta larga y rela-  
tivamente complicada, quedando establecida además con mu-  
cha imprecisión, dado que se efectúa a base de una simple  
impresión visual, la sección de los contrahendidos. Por  
15 otra parte, en cada operación de prensado para la obten-  
ción de un desarrollo plano, los flejes destinados a mar-  
car las líneas de plegao, actúan sobre estas bandas en  
sentidos de separarlas, tendiendo, por tanto, a despegar-  
las del contramolde, y provocando muchas veces su total  
20 desprendimiento, al cabo de un cierto número de operacio-  
nes.

Estos graves inconvenientes quedan radicalmente sub-  
sanados con el perfil para la constitución de contrahendi-  
dos que constituye objeto de la presente solicitud de re-  
25 gistro. El tal perfil, en efecto, es de tipo continuo, ob-  
tenido en longitudes indefinidas, y presenta esencialmente  
una cara inferior plana, dispuesta para apoyarse sobre la  
superficie de la platina y ser fijada a la misma por ejem-  
plo, por medio de un pegamento apropiado, hallándose dota-  
30 do en su cara superior de una ranura o regata longitudinal  
central, de sección exactamente adecuada al espesor del



118485

287

cartón que se trate de trabajar. Bastará evidentemente  
crotar tiras de longitud apropiada de un perfil del ti-  
po referido, y pegarlas convenientemente sobre la platina,  
para obtener los contrahendidos con toda rapidez, exacti-  
5 tud y precisión, y sin peligro alguno de que estos perfili-  
les se vean desplazados por causa de las sucesivas opera-  
ciones de troquelado, sinó que, contrariamente, estas o-  
peraciones tenderán precisamente a mantenerlos y reafir-  
marlos en la posición correcta. Por otra parte, se com-  
10 prende que un perfil del expresado tipo podrá ser obte-  
nido a precios de coste realmente reducidos, pudiendo ser  
cortado a las longitudes requeridas en cada caso sin la  
menor dificultad.

El perfil expuesto podrá constituirse a base de  
15 cualquier material apropiado, como un material plástico  
adecuado, hierro, latón o cualquier otro metal o aleación  
que se considere conveniente, etc. etc. Podrá asimismo  
variar entre los mas amplios límites la sección transver-  
sal adoptada por el expresado perfil, con la única condi-  
20 ción de presentar una cara inferior plana y la regata lon-  
gitudinal central referida. Así, este perfil podrá, por e-  
jemplo adoptar una sección aproximadamente rectangular a-  
planada, presentando dos caras planas paralelas, y hallán-  
dose provisto en la cara superior de la ranura longitudi-  
25 nal central dicha. O podrá presentar la cara superior con-  
formada por dos vertientes o planos inclinados desde la  
zona central -ocupada por la ranura dicha- hacia los bor-  
des longitudinales. O podrá presentar dos caras planas pa-  
rales muy próximas entre sí, hallándose dotado en la  
30 cara superior de dos rebordes o nervaduras longitudinales,  
sobresalientes, dotadas de cualquier sección apropiada,

115485

28 EN



entre las que queda determinada la ranura referida, etc.,  
etc.

5 Con el único fin de aclarar y puntualizar cuanto queda  
expuesto, con la presente memoria se acompañan unos dibujos,  
en los que -desde luego, sin carácter limitativo de ninguna  
manera- se ha representado un ejemplo concreto de realiza-  
ción práctica del perfil que se preconiza.

10 En estos dibujos, la figura 1 es un corte transversal  
del indicado perfil, y la figura 2 es una vista en perspec-  
tiva de un tramo o segmento del mismo.

15 En estos dibujos, la referencia 1 señala el conjunto  
del perfil; la referencia 2 indica la cara inferior plana  
de que esencialmente se hallará provisto el mismo, y, final-  
mente la referencia 4 indica la ranura superior longitudinal  
central, que constituye el contrahendido propiamente dicho,  
y que en este caso se halla determinada por dos nervaduras  
3-3', dispuestas en sentido longitudinal, sobresaliendo de  
la cara superior.

20 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general  
y expresa que, como se comprende y es lógico, en la realiza-  
ción práctica del perfil para la constitución de contrahen-  
didos que ha quedado expuesto, cabrá introducir todas aque-  
llas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a  
lo que constituye la esencialidad del registro que se soli-  
cita.

N O T A

SE REIVINDICA:-

1 - Un perfil para la constitución de contrahendidos  
en el troquelado de cajas de cartón y análogos, caracteri-  
30 zado por ser de tipo continuo, presentando, de manera esen-

118485



cial, en sección transversal, una cara inferior plana y una regata superior longitudinal central, de sección apropiada al espesor del material laminar semirrígido sobre el que en cada caso deban marcarse las líneas de plegado.

- 5            2 - Un perfil para la constitución de contrahendidos en el troquelado de cajas de cartón y análogos.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 5 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos, anexos.

Barcelona, 28 ENE 1966  
P.A.

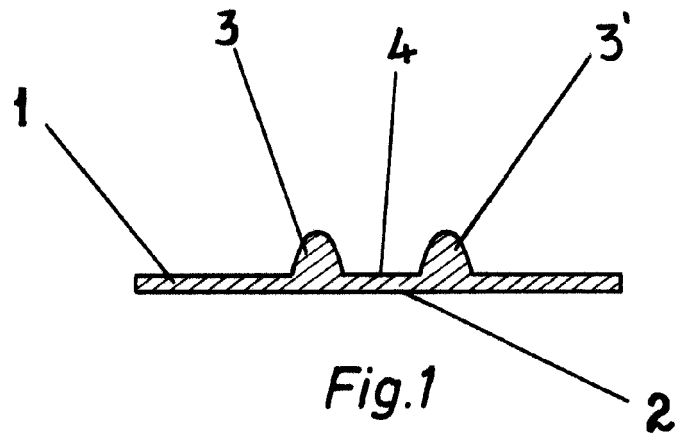


Fig. 1

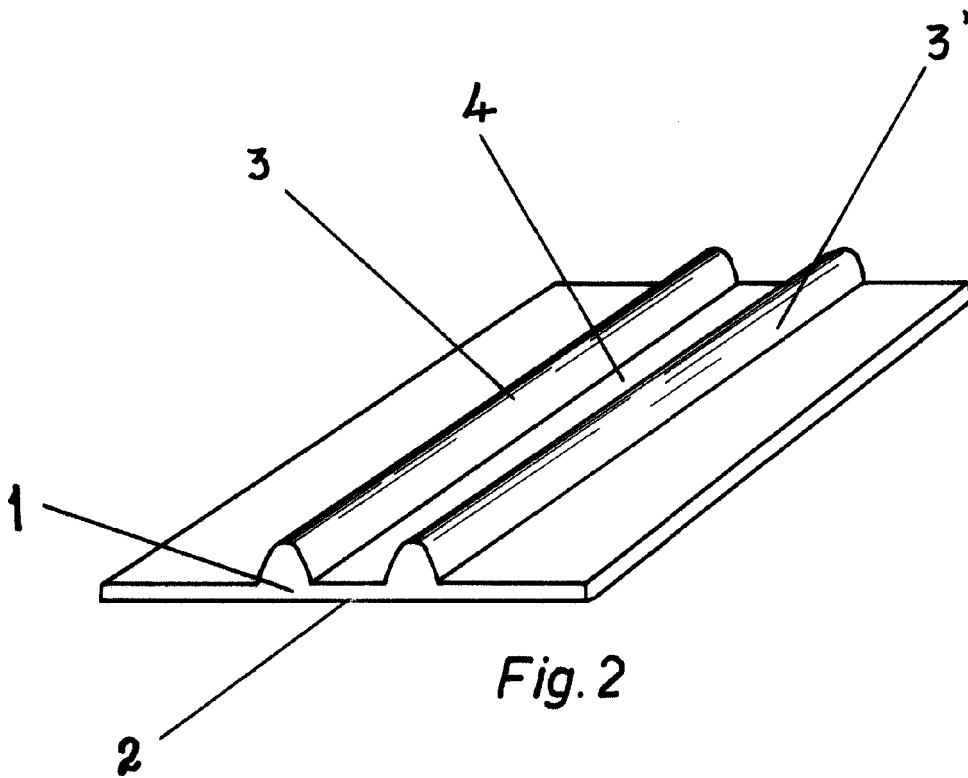


Fig. 2

Barcelona, 28 Enero 1966  
P.A.

Escala variable