



- 2 - 127908

10 Los perfeccionamientos a que nos referimos tienen la finalidad, plenamente conseguida, de abaratar los costes de fabricación de los cajones en general permitiendo a la vez la simplificación del proceso, con un notable aumento en los rendimientos o producción, al utilizar como base de su construcción unos elementos previamente fabricados, fáciles de preparar y montar para la obtención del cajón.

15 Se caracteriza esencialmente este nuevo cajón, por el hecho de que tres o cuatro de sus lados están constituidos por unos cuerpos huecos de cloruro de polivinilo, u otra clase de plástico, conformados en su perfil mediante extrusión. Al conformar a estos cuerpos y con independencia de la distribución de los huecos internos y de los tabiques, que, naturalmente, se presta a ser muy variables, se dispondrá en un lado y junto al borde inferior, un canal apropiado para alojar y sujetar en él el fondo del cajón, constituido de tablas de madera, tablero contrachapeado de madera, plástico u otra materia.

25 Para facilitar la construcción del cajón a los listones o tablas de estos cuerpos huecos, que la máquina de extrusión fabrica de manera continua, se le practicarán unos cortes o muescas laterales de 45° , que determinen la longitud de los lados del cajón, tras lo cual se doblarán por tales muescas, envolviendo al fondo alojado en sus canales, pudiendo
30 constituir los cuatro lados del cajón de plástico, o solo tres y dejar un testero frontal para montar una tabla de madera, dotada de unas espigas para ensamblar en los huecos de los la-

127908



- 3 -

dos de plástico.

35 En los dibujos adjuntos se han representado dos ejem-
plos de realización de este nuevo tipo de cajón y a ellos nos
referiremos en lo que sigue, para que su constitución y parti-
cularidades queden mas claramente definidas. Sin embargo, hay
que tener bien presente el caracter de ejemplo de tales dibu-
40 jos, para no interpretarlos en sentido restrictivo, sino mas
bien amplio y general.

Los mencionados dibujos representan en sus figuras
como sigue:

45 Fig. 1.- Sección transversal, con cierta perspectiva
del cuerpo hueco de plástico, constitutivo de los lados del -
cajón, con el perfil adecuado para deslizarse apoyado en la -
base.

50 Fig. 2.- Sección transversal con cierta perspectiva
del cuerpo hueco de plástico, constitutivo del cajón, con el
perfil apropiado para deslizarse en guias correderas.

Fig. 3.- Vista por el borde de una pieza del perfil
de plástico obtenido por extrusión.

Fig. 4.- Planta de un cajón, con sus cuatro lados -
constituidos con el perfil o pieza de plástico de la figura 3.

55 Fig. 5.- Sección transversal por A-B, de la figura 4.

Fig. 6.- Sección longitudinal de un lado de cajón -
de constitución mixta, con el frontal o testero de madera.

Fig. 7.- Detalle de un ángulo.

60 Refiriéndonos ahora a los expresados dibujos, vemos
que para la construcción del cajón que se pretende se procede
como sigue, de acuerdo con el invento.



65 En primer lugar se fabrican por extrusión unas ta-
blas o listones huecos de plástico, que pueden tener la sec-
ción de la figura 1, en la que se han conformado tres huecos
rectangulares -1-, separados por tabiques horizontales -2-,
teniendo conformado en el hueco inferior -3-, un canal -4-, o
bien, tal como aparece en la figura-2-, en la que hay tres -
huecos -5-, el canal lateral inferior -7- y otro canal -6- en
el lado opuesto, siendo -8- los tabiques horizontales que se-
70 paran los huecos.

El perfil que aparece en la figura 1, es adecuado
para que el cajón que con el mismo se constituya, se deslice
sobre su base, mientras que el de la figura 2 se deslizará en
unas guías alojadas en los canales superiores -6-.

75 Cuando las tablas o listones huecos de plástico, sa-
len de la máquina que los conforma, se cortarán a trozos, tan
largos como exija el perímetro de cada cajón, formando porcio-
nes, tal como la que se vé en la figura 3, a la que se le prac-
ticaran en un lado unos cortes o muescas -9-, en ángulo de -
80 90°, de manera que con tales muescas se definen las porciones
-10- -11- -12- -13-, que formarán los cuatro lados del cajón,
mientras que sus extremos -14- y -15- quedan cortados oblicua-
mente en ángulos de 45°.

85 Introduciendo los bordes de una tabla o plancha -16-,
de madera, tablero contrachapeado, plástico u otra materia,
dentro de los canales -4- o -7-, y doblando la tabla o listón
hueco de plástico por las muescas -9-, rodearemos dicha tabla
o plancha -16- con lo cual tendremos constituido el cajón del
cual será el fondo aquélla.



90 Para que la unión entre sí de los lados del cajón sea sólida, se intercalará entre los cantos cortados oblicuamente, una lámina interna de plástico -17- (figura 7) encolándose con cola rápida.

95 El cajón así obtenido, según la figura 4, tendrá un aspecto tal que cualquiera de sus cuatro lados puede actuar de frontal.

100 No obstante y en particular en el caso de cajones para muebles de madera, puede convenir que el cajón tenga el testero o frontal, también de madera. En este caso, la tabla o listón hueco de plástico se subdividirá con las muescas -9- en solo tres porciones -10- -11- y -12-, para formar tres lados, constituyendo el cuarto con una tabla o tablero de madera -18-, (figura 6), al cual se le dotará de unas espigas -19-, que ensamblaran dentro de los huecos del perfil o cuerpo de plástico.

105

Finalmente debemos aclarar que en el cajón fabricado según queda expuesto, pueden variar los tamaños, las formas secundarias, la clase y color del plástico, los huecos y tabiques y en general todo aquello que no altere fundamentalmente lo esencial que se resume en la siguiente

110

NOTA

Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

1.- Cajón perfeccionado, esencialmente caracterizado por el hecho de que tres o cuatro de sus lados están constituidos por un cuerpo hueco de plástico obtenido por extrusión, con

115

127908



- 6 -

120 subdivisiones o huecos separados por tabiques, en el que en uno de sus lados hay conformado cerca del borde inferior, un canal longitudinal, disponiendo o no en el lado opuesto, de otro canal longitudinal, como medio de deslizamiento en una guía, a cuyo cuerpo hueco se le practican lateralmente unas muescas a 90°, que lo subdividen en zonas, cada una de las cuales corresponderá a un lado del cajón, siendo por dichas muescas por donde se dobla ortogonalmente el cuerpo hueco; de

125 tal modo que, alojando los lados de una plancha, tabla o tablero, dentro de los canales inferiores del citado cuerpo hueco y envolviéndolo total o parcialmente con él, se constituirá el cajón, del cual la plancha, tabla o tablero citado será el fondo.

130 2.- Cajón perfeccionado, caracterizado porque entre los bordes oblicuos de las muescas, y cortes también oblicuos de los extremos del cuerpo hueco de plástico de la precedente reivindicación, se intercala una lámina de plástico para facilitar la unión por encolado.

135 3.- Cajón perfeccionado, caracterizado porque constituyéndolo de tres lados con el cuerpo hueco de plástico de las precedente reivindicaciones, el cuarto lado o testero frontal lo constituirá una tabla o tablero de madera provista de unas espigas que se alojan en las bocas de los huecos recayentes en los extremos del cuerpo de plástico que integra

140 los otros lados Y

4.- "CAJON PERFECCIONADO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la

127908



145 precedente memoria descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 145 líneas.

Madrid,

Por autorización de la interesada.

JOSE LOPEZ
P. P.

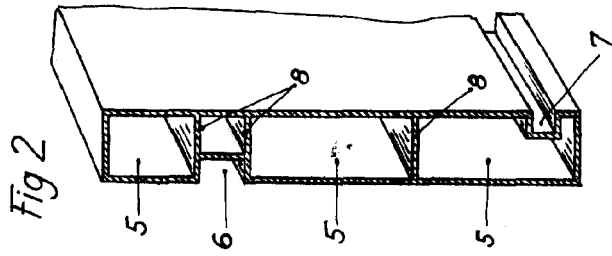


Fig. 2

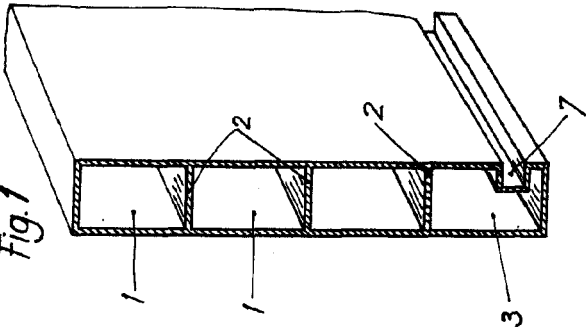


Fig. 1

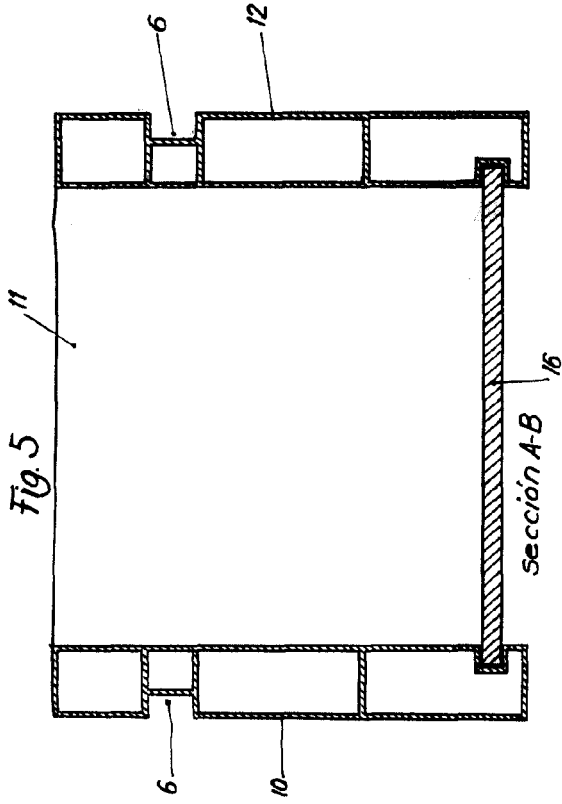


Fig. 5

Sección A-B

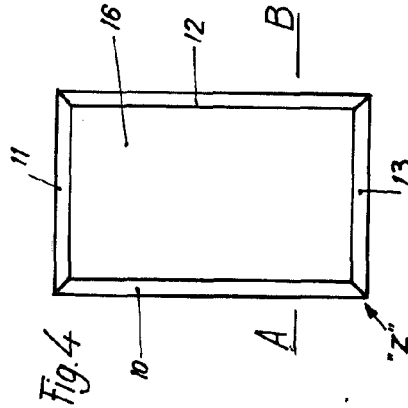


Fig. 4

Fig. 6

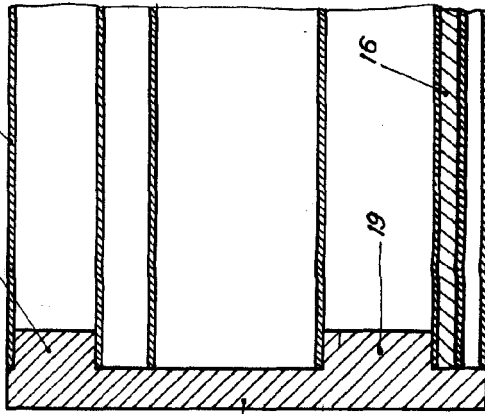
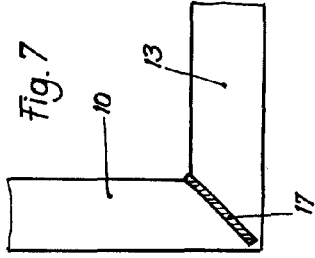


Fig. 7



Detalle "Z"

Fig. 3



Escales Variable
Madrid. 23 FEB 1917

P. ROSE LOPEZ

