

P - 33.465

PA 5 Spen. ba

REHECHA I

133401

14 DIC. 1967

Memoria descriptiva



para solicitar MODELO DE UTILIDAD

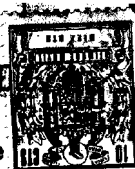
por 20 años

a nombre de GUSTAV BAUER KG

entidad ~~nacionalidad~~ alemana

con domicilio en Ellmendingen (Baden), República Federal
Alemana

por: "UNA PULSERA DE RELOJ"



El invento se refiere a una pulsera de reloj de dos partes consistentes en material sintético termoplástico, constituida por diversas capas soldadas entre sí especialmente a lo largo de los bordes, una de las cuales, al menos, está doblada en forma de lazo en la zona del correspondiente extremo de la pulsera para recibir un asa de la caja de reloj o de una hebilla.

Las pulseras de reloj conocidas de este tipo que, dicho sea de paso, todas se deben prácticamente al solicitante, están hechas de tal forma, que entre la capa de cubierta y la capa inferior está dispuesta una inserción que, por ejemplo, está constituida por un material termoplástico reformado por un tejido, y a la que corresponde la misión de formar los lazos para recibir el asa de la caja del reloj o de la hebilla. Para este fin está la inserción doblada en los correspondientes extremos de las partes de la pulsera en forma de U en una magnitud relativamente pequeña, de modo que el brode frontal de la parte longitudinal doblada termina en las proximidades inmediatas del lazo. Las capas de cubierta e inferior, que limitan la inserción por ambos lados, están soldadas entre sí, superpuestas de manera plana, por medio de un cordón de soldadura transversal situado delante del lazo, de modo que la limitación del lado frontal de las partes de la pulsera no está formada en la zona de los lazos por las paredes dobladas de éstos, sino por el cordón de soldadura transversal. Esta construcción de pulsera ha sido descrita por ejemplo, en el Modelo de Utilidad de la República Federal Alemana Nº 1.870.628, debido al solicitante. Según se ha demostrado la práctica, adolece de un cierto inconveniente



que estriba en que el cordón de soldadura del lado frontal, que al mismo tiempo limita el extremo de la pulsera en el lado frontal correspondiente al lazo, ha de ser confeccionado con bastantes cuidados, si se quiere evitar que al cabo de una utilización prolongada de la pulsera y como consecuencia del correspondiente alargamiento del lazo, reviente el cordón de soldadura, lo que origina un aspecto desaseado de la pulsera.

La formación del lazo ha sido llevada a cabo además en la forma representada en el Modelo Industrial de la rep. Fed. Alemana nº 1.863.396 del solicitante. Aquí se dobló la capa de cubierta en los extremos vueltos hacia los lazos en una medida pequeña, dándole forma de U, después de lo cual se soldó fijamente la corta parte doblada del extremo. En esta forma de realización de la pulsera se consideró como perjudicial, el que en las proximidades inmediatas del lazo, y como consecuencia de la parte de largo doblada, que termina allí a tope, se produce un engrosamiento a manera de resalto, que resulta perjudicial para el aspecto estético de la pulsera, así como para la comodidad de llevarla. En pulseras de varias capas se intentó por ello ya también debilitar el material en dicho lugar, disponiendo para ello las diversas capas de modo que discurrieran tan sólo hasta las proximidades del lazo. Ahora bien, tampoco en esta forma de realización resulta una cara inferior lisa de las partes de la pulsera, puesto que también aquí forman un escalón los bordes de la pulsera que terminan a tope en las proximidades del lazo.

La finalidad del invento estriba en hallar reme-



5 dio a ésto, y en crear una pulsera de reloj del tipo mencionado al principio, que se caracterice por una cara inferior totalmente lisa, sin necesidad de presentar cordones de soldadura transversales delante del lazo, que formen la terminación de los lados frontales de las partes de la pulsera. La pulsera de reloj conforme al invento está caracterizada por el hecho de que la capa de cubierta, que forma la cara visible, está doblada en cada caso sustancialmente en forma de U, formando los lazos, así como una capa intermedia de grueso uniforme por todo lo largo de la pulsera, y está soldada conjuntamente con una capa inferior, situada debajo y sobre la que está aplicada. La forma de realización se elige a este particular ventajosamente de tal modo, que en la parte de la pulsera correspondiente a la espiga de la hebilla, los dos largos de la capa de cubierta plegada por un lado en forma de U se extienden por toda la longitud de la pulsera, mientras que en la parte de la pulsera correspondiente al asa de la hebilla, los largos situados debajo de la capa de cubierta, doblada por ambos lados en forma de U, están dispuestos de forma que hacen tope con sus bordes frontales.

10
15
20
25
30 En la nueva pulsera resulta con ello una superficie inferior totalmente plana, que está formada por la capa inferior, cuyas superficies frontales transversales pueden en cada caso ser biseladas todavía en la zona de los lazos de modo que discurren en forma de cuña. Al mismo tiempo presentan los lazos una estabilidad excelente, puesto que las partes dobladas de las capas de la pulsera se extienden prácticamente por toda la longitud de las partes de la pulsera. A ésto se viene a sumar, que la forma de



realización de la pulsera, sobre todo también en la zona de los lazos, es de un aspecto estético irreprochable, que nada tiene que envidiar a las pulseras de cuero más pretenciosas.

5 Una forma de realización muy conveniente resulta de que la capa de cubierta, en la zona de su lado interior, lleve una capa porosa de tejido que, por ejemplo, puede estar pegada o aplicada como forro. En efecto, de ello resulta automáticamente un refuerzo de los lazos al plegarse la capa de cubierta, refuerzo que, por lo demás, experimenta toda la pulsera, y que apenas afecta al grueso de la pulsera, no siendo visible desde fuera. Como consecuencia de la constitución porosa del tejido, puede el material sintético termoplástico de las capas que vienen a quedar superpuestas, adherirse fuertemente a través de los poros al realizarse la soldadura, sin que la inserción de tejido pueda menoscabar la solidez de la soldadura. A este respecto se puede utilizar también un tejido de material termoplástico, que entonces se incorpora también por fusión en la zona de los lugares de soldadura. Es conveniente que los hilos del tejido estén unidos firmemente entre sí, por ejemplo, soldados o pegados, exclusivamente en la zona de sus puntos de cruce, ya que con ello queda asegurado que, por una parte, resulte una gran resistencia mecánica y, por otra parte, se conserve el tamaño de los poros, de manera que nada impida la unión recíproca durante la soldadura del material sintético de las capas superpuestas.

15
20
25
30 En la fabricación de tales pulseras de reloj, como han sido descritas al principio, ha sido propuesto



ya que los materiales que forman las diversas capas sean alimentados continuamente a un dispositivo de soldadura en forma de cintas sin fin superpuestas de manera plana, de las que por lo menos una experimenta en el curso del movimiento de alimentación, en la zona de su margen lateral, un plegado continuo en forma de U, que tiene lugar transversalmente a la dirección longitudinal de la cinta, y de las que después de la soldadura, se separan las partes sueltas de la pulsera de reloj, situadas una detrás de otra. Este procedimiento puede ser modificado, conforme a otra característica del invento, para la confección de las nuevas pulseras, en el sentido de que sobre la capa inferior, alimentada en forma de cinta de una pieza, situada horizontalmente y correspondiéndose en su ancho con las dos partes de la pulsera de reloj, se aplica continuamente la capa de cubierta en forma de dos cintas yuxtapuestas, plegadas respectivamente en forma de U en la zona de los márgenes laterales correspondientes a los lazos, y soldándose las capas superpuestas, además de a lo largo de los márgenes laterales de las diversas líneas de contorno de la pulsera de reloj, también en sentido transversal una con otra en la zona de los lazos, con relación a la dirección longitudinal de la pulsera de reloj.

En el dibujo ha sido representado un ejemplo de realización del objeto del invento, mostrando:

la fig. 1, una pulsera de reloj conforme al invento, en una vista desde arriba;

la figura 2, la pulsera de reloj según la fig. 1, en sección axial, en un alzado lateral;



la figura 3, pulseras de reloj conforme a las figs. 1 y 2, en el curso de su fabricación, en una representación esquemática, parcialmente en perspectiva, y

la fig. 4, un dispositivo para la fabricación de las pulseras de reloj conforme al invento, en una representación esquemática, en perspectiva.

Una nueva pulsera de reloj de dos partes (figs. 1 y 2), está constituida en cada caso por dos partes 1 y 2, correspondiendo la parte 1 a la espiga 3 de la hebilla, y la parte 2 al asa 4 de la misma. Cada una de las partes de la pulsera presenta, al menos en un extremo, un lazo de los que uno ha sido designado con 5.

Las partes de la pulsera, consistentes respectivamente en tres capas superpuestas, están estructuradas de tal modo, que la capa de cubierta 6, que forma la cara de arriba, está plegada en cada caso sustancialmente en forma de U, formando un lazo 5 y la capa intermedia 6a, y estando soldada con una capa inferior 7, situada debajo. En la parte 1 de la pulsera correspondiente a la espiga de la hebilla, se extienden los dos largos (6, 6a) de la capa de cubierta, plegada por un lado en forma de U, por toda la longitud de la pulsera, de la manera visible en la fig. 2; están unidos con la capa inferior 7 a lo largo del borde de soldadura 8 que sigue la línea de contorno de la parte de la pulsera. En la parte 2 de la pulsera por el contrario, están los largos de debajo 6b de la capa de cubierta 6, doblada a ambos lados en forma de U, dispuestos de modo que hacen tope en 9 con sus bordes frontales. De ello resulta una capa intermedia 6a, 6b absolutamente lisa, sobre la que se aplica la capa plana



133461

inferior 7. En la zona de los lazos está dispuesto en cada caso un cordón de soldadura transversal 10, que forma la terminación del lado frontal de la capa inferior 7 y que puede estar hecho de tal forma, que las superficies frontales transversales de la capa inferior están biseladas en forma de cuña en 11 en la zona de los lazos, lo que se consigue mediante la fusión correspondiente de la superficie frontal de la capa inferior.

Tal como ya ha sido mencionado, puede el material de la capa de cubierta 6 llevar, en la zona de su lado interior, una capa porosa de tejido, que no ha sido representada en detalle. Al plegarse la capa de cubierta en forma de U, vienen las capas de tejido de las partes 6, 6a ó 6, 6b a caer una sobre la otra; al soldarse estas dos capas con la capa inferior 7, se une entre sí el material sintético de las capas superpuestas, a través de los poros o de los intersticios del tejido.

La fabricación de la nueva pulsera ha sido ilustrada esquemáticamente por las figs. 3 y 4;

Sobre la capa inferior 7, alimentada en forma de una cinta de una pieza situada horizontalmente, que en su ancho se corresponde con las dos partes 1, 2 de la pulsera de reloj, se aplica continuamente la capa de cubierta 6 en forma de dos cintas yuxtapuestas 6c, 6d, plegadas respectivamente en forma de U en la zona de las partes laterales correspondientes a los lados 5. Mediante un dispositivo de soldadura, representado esquemáticamente en 12, se sueldan entre sí las capas superpuestas 6, 6a (6b y 7) a lo largo de los márgenes laterales 8 de las diversas líneas de contorno de la pulsera de reloj,



así como en 10, en la zona de los lazos, discurriendo la soldadura transversalmente respecto a la dirección longitudinal de la pulsera de reloj, tal como puede apreciarse especialmente en la fig. 3.

5 Las diversas pulseras terminadas de soldar, pueden seguidamente ser arrancadas sin gran esfuerzo de la cinta que forma la capa inferior 7, siguiendo para ello las líneas de soldadura.

10 En casos determinados puede ser también conveniente suprimir la capa inferior 7 en construcciones más sencillas de paredes, de modo que las capas intermedias continuas 6a, 6b sirven ya enseguida como "capa inferior".

15 La presente solicitud que corresponde a la presentada en República Federal Alemana con fecha 8 de Diciembre de 1.965, bajo el número H 57.902 III/44a se acoge a los beneficios del Artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

20 Los puntos que como características de novedad, se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad en España por VEINTE años, son los siguientes.



5 1.- Una pulsera de reloj de dos partes consis-
tente en material sintético termoplástico, constituida
por diversas capas soldadas entre sí especialmente a lo
largo de los bordes, una de las cuales, al menos, está
doblada en forma de lazo en la zona del correspondiente
extremo de la pulsera, para recibir un asa de la caja del
reloj o de una hebilla, caracterizada porque la capa de
cubierta, que forma la cara visible, está plegada en cada
10 caso sustancialmente en forma de U, formando los lazos,
así como una capa intermedia del mismo grueso por toda
la longitud de la pulsera, y está soldada conjuntamente
con una capa inferior situada debajo, sobre la que está
aplicada.

15 2.- Una pulsera de reloj de acuerdo con la rei-
vindicación 1, caracterizada porque en la parte de la pul-
sera correspondiente a la espiga de la hebilla, los dos
largos de la capa de cubierta, plegada por un lado en for-
ma de U, se extienden por toda la longitud de la pulsera,
mientras que en la parte de la pulsera correspondiente al
20 asa de la hebilla, los largos de debajo de la capa de cu-
bierta, doblada por ambos lados en forma de U, están dis-
puestos de modo que hacen tope entre sí con sus bordes
frontales.

25 3.- Una pulsera de reloj de acuerdo con las
reivindicaciones 1 ó 2, caracterizada porque las superfi-
cies frontales transversales de la capa inferior están
biseladas respectivamente en la zona de los lazos, discu-
rriendo en forma de cuña.

30 4.- Una pulsera de reloj de acuerdo con las rei-
vindicación 1, caracterizada porque la capa de cubierta



en la zona de su lado interior, lleva una capa porosa de tejido.

5.- Una pulsera de reloj de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizada porque el tejido es de material termoplástico.

5 6.- Una pulsera de reloj de acuerdo con la reivindicación 5, caracterizada porque los hilos del tejido están unidos fijamente entre sí, por ejemplo, pegados o soldados, exclusivamente en la zona de sus puntos de cruce.

10 7.- Una pulsera de reloj de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque parte de la capa de cubierta doblada en forma de U forma directamente la capa inferior, suprimiéndose una capa inferior separada.

8.- Una pulsera de reloj

15 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de once hojas escritas a máquina por una sola cara.

20 Madrid,

P. A.

94 DIC 1967
Albano de Elorza
Albano de Elorza

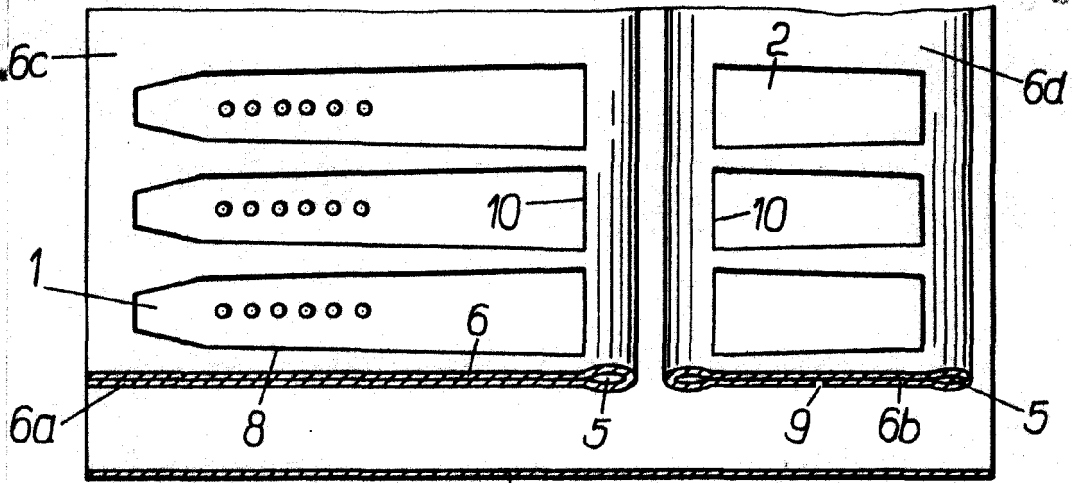


Fig. 3

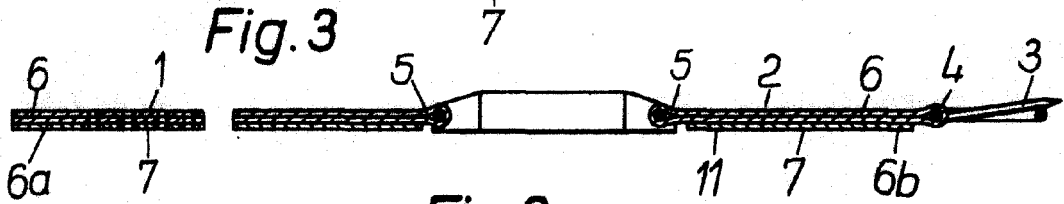


Fig. 2

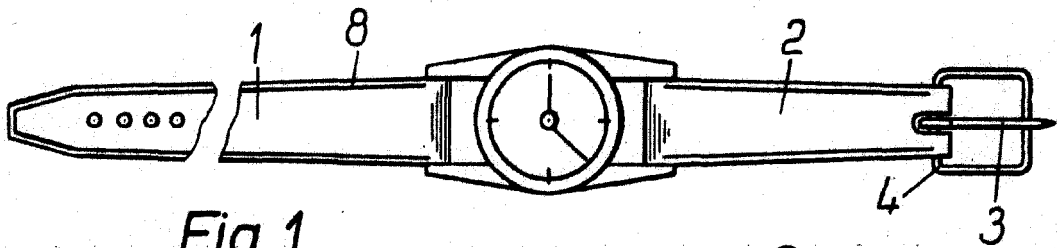


Fig. 1

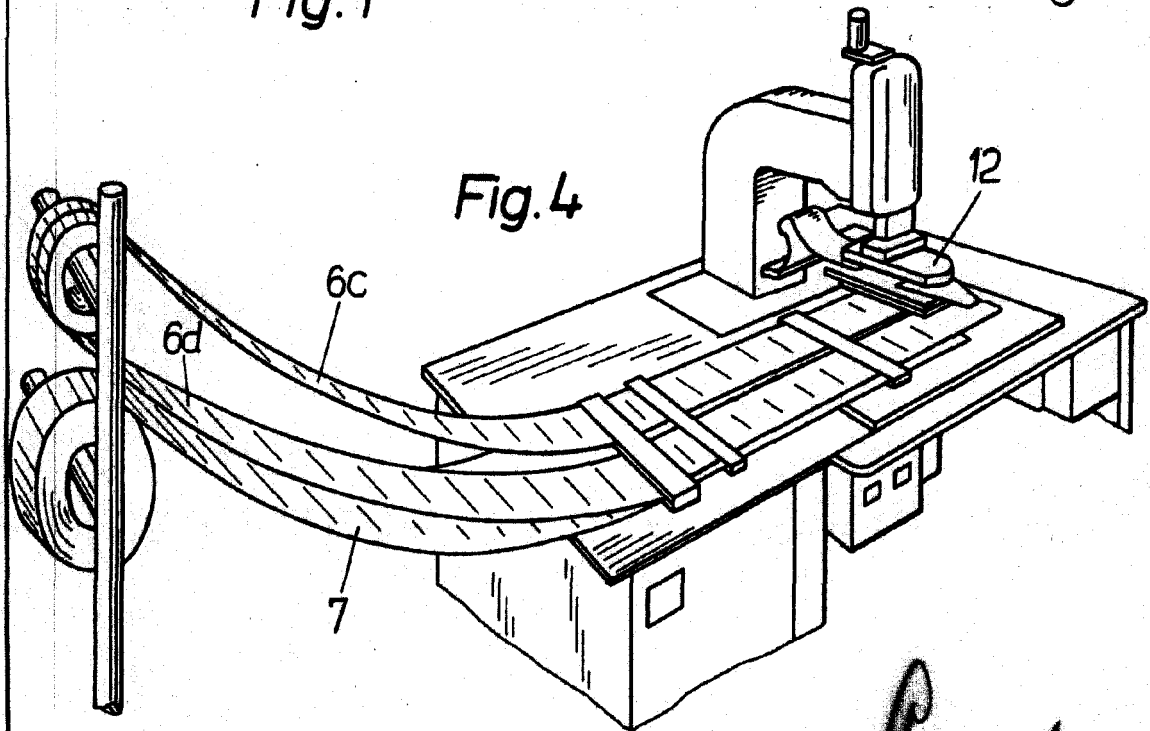


Fig. 4

P. Bauer