

142386

MEMORIA DESCRIPTIVA

D. José GRESELY y D. Juan GRESELY.- ESPAÑA.

142386



PATENTE DE INVENCION

por 20 años

para "Un procedimiento para la construcción de estuches de
plancha metálica para fechadores"-----

a favor de D. José GRESELY, de nacionalidad francesa, y
D. Juan GRESELY, de nacionalidad española, ambos residentes
en ESPAÑA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de invención a que se refiere la presente
memoria descriptiva está destinada a garantizar la propie-
dad y la explotación exclusiva de un procedimiento para la
construcción de estuches de plancha metálica para fechados-
5 res de los que llevan una serie de cintas de caucho sin fin
en las que están dispuestas en relieve las indicaciones nu-
méricas para componer los números ordinales de los días y de
los años, así como las indicaciones nominativas de los meses,
más o menos abreviadas, para en conjunto formar alineaciones
10 de fechas determinadas que sirven de moldes para la impre-
sión, mediante rotación de dichas cintas sin fin obtenida
por acción de ruedas dentadas que se mueven manualmente.



El procedimiento de que se trata consiste en obtener, mediante máquinas cortadoras, una plancha metálica que formando una sola pieza contenga las diferentes partes de que ha de componerse el estuche, con las ventanillas correspondientes para el paso de las ruedas dentadas de actuación del fechador las perforaciones para el montaje del eje rotativo, juntamente con los dispositivos de unión de estas partes para constituir el estuche; disponiéndose para esto último unos rebordes de consolidación que afianzan las orillas de unas partes con las otras, mediante moldes de configuración, cierre y remachado adecuados que funcionan con máquinas de presión o percusión en el tratamiento de las planchas.

En los dibujos adjuntos se representa, a título de ejemplo, uno de los modos prácticos para realizar el procedimiento objeto de la patente de invención de referencia.

En la figura 1 se demuestra la configuración de la plancha metálica tal como la produce el cortador.

En la figura 2 se demuestra el fechador completamente construido con el estuche aplicado al mismo, en vista de frente.

La figura 3 corresponde a la figura anterior en vista lateral.

La primitiva plancha se corta de modo que presente cuatro aletas 1, 2, 3, 4, dos de las cuales 1 y 3 sirven para constituir las partes laterales del estuche, y las otras dos, 2 y 4, para formar las partes frontales del mismo.

En las partes o aletas 1 y 3 se disponen unos bordes 5, 6 y 7, 8 que cuando se configura el estuche se doblan y aplican



- 3 -

contra las orillas respectivas de las aletas 2 y 4, con lo cual se mantiene la consolidación del estuche.

En las aletas 1 y 3 se ejecutan los orificios respectivos 9 y 10 que sirven como de soportes para el montaje del eje 11 que lleva las ruedas dentadas 12, 13, 14 y 15 y los cilindros de aplicación de las tiras sin fin 16, 17, 18 y 19 de caucho que tienen los caracteres móviles para las impresiones; en las propias aletas 1 y 2 se disponen las muescas 20 y 21 para el montaje del travesaño prismático 22 que sirve de apoyo a dichos caracteres al realizar las impresiones.

En las aletas 2 y 4 se producen las perforaciones prolongadas 23, 24, 25, 26 y 27, 28, 29, 30 para dar paso al exterior a las ruedas dentadas 12, 13, 14 y 15 por dos porciones opuestas, tal como se demuestra en la figura 3.

En la parte central a las cuatro aletas 1, 3, 2, 4 se dispone una perforación 31 para montar el mango 32.

Como puede verse por lo descrito y representado, la plancha cortada según 1, 2, 3, 4 al configurarse el estuche con los moldes o matrices correspondientes y mediante máquinas de presión o percusión queda, según se demuestra en dos proyecciones ortogonales en las figuras 2 y 3, formando una caja de protección para el conjunto del mecanismo del fechador o marcador, que por otra parte evita cuando este último se utiliza que los dedos puedan ponerse en contacto con las caras entintadas de las tiras de caucho, ensuciándose con la tinta con que las mismas van embadurnadas. Al configurar el



estuche, las aletas 1 y 3 se doblan según las líneas 33, 34, y las aletas 2 y 4 por las líneas 35, 36.

70 En el procedimiento de construcción de estuches objeto de la patente de invención de referencia podrán introducirse modificaciones accesorias que no afecten a su esencialidad.

N O T A

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

75 1.- La propiedad y la explotación exclusiva de un procedimiento para la construcción de estuches de plancha metálica para fechadores, que esencialmente consiste en obtener, mediante máquinas cortadoras, una plancha metálica que formando una sola pieza contenga las diferentes partes de que ha de componerse el estuche con las ventanillas correspondientes para el
80 paso de las ruedas dentadas de actuación del fechador y las perforaciones para el montaje del eje rotativo, juntamente con los dispositivos de unión de estas partes para constituir el estuche; disponiéndose para esto último unos rebordes de consolidación que afianzan las orillas de unas partes con las
85 otras, mediante moldes, de configuración, cierre y remachado adecuados que funcionan con máquinas de presión o percusión en el tratamiento de las planchas.

90 2.- La propiedad y la explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, cual objeto es:

"Un procedimiento para la construcción de estuches de plancha metálica para fechadores".



- 5 -

sente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola
cara.

▼ Barcelona, 6 de Mayo de 1936.

P. p. de D. José GRESLEY y D. Juan GRESLEY,



FIG. 1

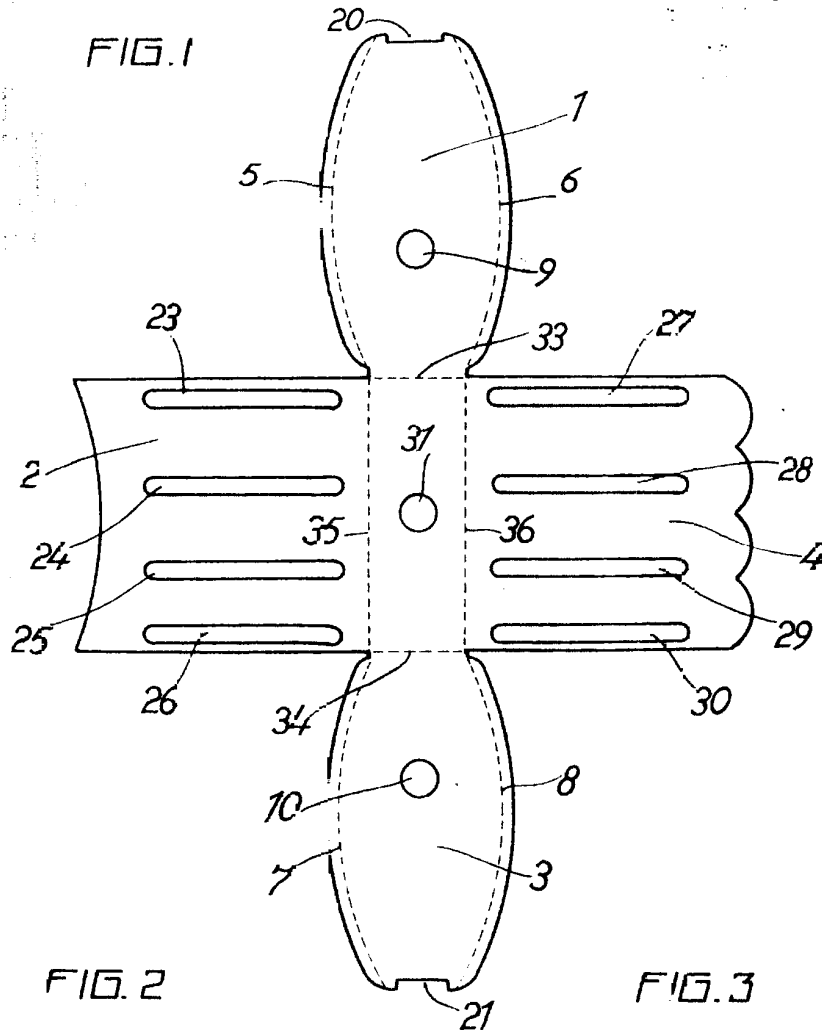


FIG. 2

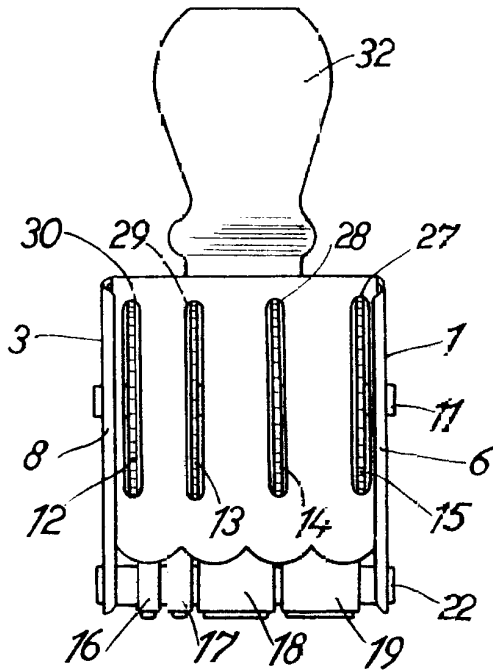
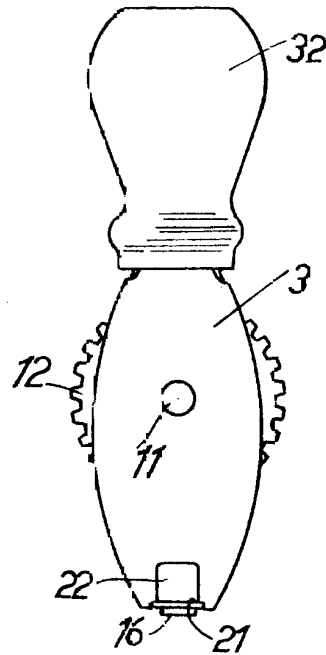


FIG. 3



Escala variable
Barcelona, 6 de Mayo de 1966.