



142578

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PLATOS Y EN GENERAL OBJETOS ALAVEADOS DE CARTON CON CALADOS" a favor de Don Patricio Inés Martinez, español, domiciliado en Barcelona.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento para fabricar los platos y objetos alaveados o no planos de cartón de calados u orificios, que siendo nuevo y de su invención solicita se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la

5. concesión de la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

Consiste en su esencia tal procedimiento en someter la placa plana de cartón inicial a dos operaciones consecutivas de prensado. En la primera el troquel actúa solo

10. para moldear la pieza en la forma que se desee darle; en la segunda actúa el propio troquel de perforador para formar el calado o conjunto de orificios de la pieza ya moldeada.

Se vale para ello de troqueles realizados en bronce fosforado o acero, con la forma y relieves inversos de los

15. que desean producirse sobre el cartón. Este mismo troquel

ya presenta limitados por aristas vivas y cortantes las  
aereas o porciones que deben eliminarse en el cartón pa-  
20. ra formar el calado.

En la primera operación reseñada, o sea la de simple  
moldeo, se fija o apoya el troquel indicado sobre uno de  
los platos de la prensa y sobre el espacio de coinciden-  
cia del otro plato de la prensa se apoya o fija un con-  
25. tra molde de cartón; entre ambos se situa la plancha pla-  
na de cartón a moldear. Se ajustan los platos y se dá  
presión. El efecto de esta se limita a moldear la pieza  
ya que por ser el contra molde blando no llegan a actuar  
las aristas cortantes del troquel en toda su efectividad.

30. En la segunda operación se substituye el contra mol-  
de de cartón por otro de fundición que se cubre en su ca-  
ra de acción por delgadas placas de fibra o de metal más  
blandas que el material del troquel; al cerrar los pla-  
tos de la prensa y actuar de nuevo el troquel ya citado  
35. sobre la pieza de cartón ya moldeada, las aristas cortan-  
tes del troquel ejecutan su función cortando el cartón  
por los bordes de los orificios del calado.



Practicando este procedimiento descrito es posible  
realizar con cartón las más variadas formas obteniendo  
40. un calado perfecto en las zonas o superficies curvadas  
y situando los orificios en distintos planos.

De acuerdo con el procedimiento descrito puede efec-  
tuarse en cartón imitaciones muy perfectas de los traba-  
jos de ceramica calados, pues luego basta smeter los  
45. cartones así obtenidos a un tratamiento de pintado y  
barnizado perfecto. Asimismo es posible simular en los  
platos de cartón así realizados, el que estén cubiertos  
con un mantel, cuyos bordes sobresalen de los limites  
del plato, imitando perfectamente los bordes calados

50. propios de un mantel.

Se citan estas operaciones a titulo de ejemplo pues es facil comprender que gracias a este procedimiento sera posible realizar en carton numerosos objetos del mas variado uso y forma y el hecho de que sea posible realizarlos con calados que reducen su peso, y barnizados que eliminan su porosidad, les hace insustituibles en multitud de aplicaciones.

55.

Al objeto de esta patente seran variables todos cuantos detalles no afecten, alteren o modifiquen la esencia del procedimiento descrito.

60.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta patente de invencion:

65.



1.- La propiedad y explotacion exclusiva de un procedimiento para fabricar platos y en general objetos de forma alaveada o no plana, de carton, provistos de orificios o calados, esten estos situados o no en un mismo plano, caracterizado por someter las placas planas originales de carton a dos sucesivas operaciones de prensa, en la primera de las cuales se determina el moldeado de la pieza y en la segunda se corta el carton segun los bordes de los orificios que constituyen el calado; y luego se someten las piezas a un tratamiento final de pintado y barnizado adecuados.

70.

2.- El procedimiento de la reivindicacion 1, caracterizado por el hecho de que en las dos operaciones de prensa que se han referido, se utilice un mismo troquel, realizado en bronce fosforado o extra duro, o acero cuya forma y relieves sean los inversos de los de la pieza a ejecutar y en el que esten limitados por aristas cortan-

80.

tes los bordes de los orificios del calado a formar, cual troquel se fija o apoya sobre uno de los platos de la prensa.

85. 3.- El procedimiento de la reivindicación 1 y 2, caracterizado por el hecho de que en la primera operación de prensa se situe o fije sobre el otro plato de la prensa en la posición de coincidencia con el troquel, un contra molde de cartón, y se substituya éste, en la segunda operación por otro de fundición cubierto en su cara de acción por delgadas placas de fibra o metal de menor dureza que el del troquel.

90. 4.- "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR PLATOS Y EN GENERAL OBJETOS ALAVEADOS DE CARTON CON CALADOS"



Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad del objeto de la patente definida en las anteriores reivindicaciones.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas mecanografiadas por una sola cara.

100. Barcelona veinticinco de Mayo de mil novecientos treinta y seis.

P.A. de Don Patricio Inés Martínez

L. DURÁN  
P.P.