

145168

REGISTRO

23



23 ENE. 1941

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
ESPAÑA
por VEINTE años
a nombre del Sr. EINO MARKUS LEINO, ciudadano finlandés, residente en Bulevarden 34, A.20, Helsingfors, Finlandia, por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA UNIR PIEZAS DE FIGURAS DE CHAPA".

-0-

Se conocen ya procedimientos por los cuales se encolan piezas destinadas a chapear diversas superficies juntándolas primeramente, en un orden determinado, sobre papel, tela, etc., en



5 tal disposición que corresponda a la representa-
ción definitiva de las figuras; procedimientos
según los cuales la placa coherente con ellos ob-
tenida se encola a la superficie que se ha de
adornar con figuras. Aunque de este modo se ob-
10 tienen mejores resultados que encolando directa-
mente los pedazos de figuras a las superficies,
este procedimiento resulta lento y difícil, sobre
todo cuando es grande el número de piezas que se
han de unir, porque en el encolado previo es di-
15 fícil mantener las piezas de figura en sus verda-
deros lugares, por lo cual las juntas no resultan
herméticas.

El presente invento ofrece un
procedimiento y a título informativo una disposi-
20 ción por los cuales se facilita esencialmente el
chapeado de superficies con piezas de figuras y las
juntas de las distintas piezas son tan herméticas
que apenas resultan visibles. El invento se basa en
que las piezas de figuras previamente recortadas se
25 disponen primero en cercos colocados en una base
especial y que corresponden a los contornos de las
piezas; en los cuales cercos se sujetan en posición
exactamente determinada, y luego se encolan direc-
tamente a la superficie que se quiere adornar, o se
30 encolan primero en una placa auxiliar de papel, tela,
madera, etc., para pasarlas a la mencionada super-
ficie, después de lo cual se quita la base. Los cer-
cos pueden ser de un solo cuerpo o subdivididos, in-
cluso estando sus partes distanciadas unas de otras,
35 pero tan cerca que las piezas de figuras queden sos-



tenidas con seguridad en sus cercos. Si las piezas son lo bastante gruesas, rígidas y lisas, la altura de los cercos puede ser igual al grueso de las piezas o menor. Para obtener juntas herméticas, el material de los cercos debe ser lo más delgado posible, habiendo resultado, por ejemplo, muy adecuada una placa de acero de 0,1 mm de grueso. En cambio, cuando los cercos corresponden a los contornos de figuras completamente formadas, es preferible hacerlos de material más grueso, para asegurar así la acertada colocación de las piezas al sujetarlas. Una vez que la placa de base con sus cercos se ha quitado de las piezas de figuras, después de sujetarlas a la superficie, claro es que entre dichas piezas quedan grietas capilares que corresponden al grueso del cerco interpuesto. Pero estas grietas se juntan, especialmente cuando las piezas de las figuras se han recortado al tamaño de los cercos en un estado de humedad inferior a aquel en que se encuentran al encolarlas y durante las circunstancias de su uso, siempre que sean de una sustancia, por ejemplo de madera, que se hincha con la humedad. No obstante, la elasticidad y flexibilidad de las piezas es en general tan grande que aun siendo su tamaño un tanto grande se pueden encajar en sus cercos. También se pueden recortar las piezas de figuras algo más grandes que los cercos, claro es que dentro de los límites que determinan la encogibilidad de las piezas.



Cuando las piezas de figuras son delgadas, por ejemplo de un milímetro o menos, y sobre todo cuando no son completamente lisas, es difícil retenerlas sin más ni más en sus bajos cercos. En estos casos, según el presente invento se puede proceder del siguiente modo: los cercos se hacen de material flexible algo más alto que el grueso de las piezas de figuras, y los extremos libres, o sea los superiores, se doblan a ambos lados en forma de gancho, de manera que retienen las piezas en sus cercos. Una vez colocadas las piezas en sus cercos, se sujetan provisionalmente en una placa auxiliar, por ejemplo, encolándolas o haciendo el vacío. Con esto los flexibles extremos de los cercos resultan aplastados por presión entre la placa auxiliar y la placa de las piezas de figura. Después de la sujeción se quita la placa de base con sus cercos flexibles y la placa de piezas de figuras se encola a la superficie que se desee. Claro es que después hay que soltar la unión provisional entre la placa auxiliar y la de figuras.

Aún más ventajosamente se puede proceder, según el presente invento, en la siguiente forma: los cercos se hacen de partes distintas, y éstas se encajan, en forma movable, directamente unas junto a otras o a cierta distancia entre sí, en ranuras, hechas en dos placas de base, correspondientes entre sí, perpendicularmente a su superficie, de manera que las



partes de cercos puedan apretarse contra las placas de base. Las ranuras de la placa superior son estrechas, de manera que las partes de cercos no pueden moverse en ellas por sí mismas, y en cambio las ranuras de la placa inferior son anchas, de manera que las partes de cercos pueden apretarse libremente contra ella. Los cercos se colocan en estado inicial, esto es, en el estado en que se colocan en ellos las piezas de figuras, levantados sobre la superficie de la placa superior, y al encolar las piezas de figuras a la superficie que se quiere adornar, se aprietan a bastante profundidad en las dos placas de base, en forma adecuada al grueso de las piezas de figuras. Una vez que la placa de figuras ya terminada se quita de la placa de base con sus cercos, ambas placas se separan y las partes de cercos se aprietan nuevamente a su altura inicial. La altura de los cercos cuando se encuentran en su estado inicial puede elegirse a voluntad. Se ha comprobado que es adecuada una altura de 10 a 30 veces el grueso de las figuras. La altura de los cercos en el momento de sujetar o encolar es naturalmente igual al grueso de las piezas de figura, si no se quiere proceder de manera que los cercos se encajen por completo en la placa de base con disposiciones correspondientes, aunque esto comúnmente resulta innecesario. Las partes de cercos pueden también proveerse de dispositivos de sujeción para que no se retiren ocasionalmente al quitar la placa de



figuras de la placa de base.

130 Si la altura inicial de los cer-
cos es grande, la colocación de las piezas de figu-
ras puede hacerse con mucha facilidad y rapidez,
aunque las piezas sean algo más grandes que los
correspondientes cercos y no sean completamente
lisas. Si la prensa o similares se cierran al
juntar y sujetar las piezas de figuras, éstas son
135 dirigidas y apretadas con fuerza, cada cual en su
propio cerco, desde la placa de base a la super-
ficie que se quiere adornar, o a la placa auxi-
liar y los cercos.

140 Según el presente invento, para
obtener figuras de relieve, se omiten las partes
que se quieran de la placa de figuras compuesta.
También pueden encolarse en distintos periodos
sucesivos placas de figura completas y no termi-
nadas sobre una sola placa que se ha de adornar.

145 Los cercos pueden encajarse en
la placa de base de manera que variando su posi-
ción o usando sólo una parte de todos los cercos
que se encuentran en dicha placa, y quitando los
restantes o encajándolos del todo en la placa
de base, puedan ejecutarse distintas placas de
150 piezas de figuras con la misma placa de base.

Según el presente invento pue-
den unirse piezas de figuras entre sí, incluso
sin placa de unión, dando cola a los cantos de
las piezas de figuras, debiendo entonces ser gran-
155 de la distancia entre las distintas partes de cer-



co; o bien las partes de cerco, una vez cerrada la prensa de encolar, pueden encajarse del todo en la placa de base con las correspondientes disposiciones. Al hacerlo se pegan entre sí los cantos de las piezas de figura a los que se ha dado cola. También las piezas de figura encajadas en los cercos pueden unirse entre sí mediante costuras o similares.

La disposición del presente invento se representa esquemáticamente en los dibujos adjuntos. La figura 1 representa en sección la placa de base 1 y el cerco 2 de una sola pieza ajustado a la misma. Claro es que los cercos pueden también constar de partes cortas o aciculares que se colocan unas junto a otras, y sus extremos superiores pueden también doblarse en forma de gancho en la forma arriba indicada. La figura 2 representa la misma placa de base con sus cercos vistos desde arriba. La figura 3 representa, en sección transversal por un lado, la placa superior 3 provista de ranuras estrechas 10, y la placa de base inferior 4 provista de ranuras anchas 11, con partes de cercos 5, que se pueden mover arriba y abajo en las ranuras 10 y 11 que se extienden al través de las dos placas. Las partes de cerco tienen en esta figura su altura inicial. La figura 4 representa en sección, vista por un lado, la misma disposición, una vez que la placa 7 que se quiere adornar, embadurnada de cola, se oprime en una prensa de encolar sobre



190 los cercos y la placa de piezas de figuras 6 que se encuentra en los cercos, siendo oprimidas las partes de cercos en su posición inferior en las placas de base y prensadas fuertemente las piezas de figuras en sus posiciones exactas contra la placa 7 que se quiere abrir.

195 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania el 7 de Julio de 1938, bajo el N° L. 95.147, se recoge a los beneficios del artículo 41 del estatuto vigente sobre Propiedad Industrial.

- 0 - N O T A - 0 -

200 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de invención en España, son los siguientes:

1º. - Un procedimiento para unir las piezas de figuras de un conjunto en varias partes, caracterizado por una placa de base con cercos aplicados a la misma, que corresponden a la forma, tamaño y sucesión recíproca de las figuras de un todo que se trate, para colocar las piezas de figuras entre los cercos y unirlas después en la forma ya conocida.

2º. - Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º, caracterizado por ser continuo con uno de los trajectos de cercos correspondientes a un contorno único de una pieza de

210

23



Figura o de un bloque de varias piezas.

34. - Un procedimiento según se reivin-
 dica en el punto 12, caracterizado por que los
 215 cercos se hacen de partes en forma de placa o tri-
 cular situadas juntas o bien a cierta distancia
 adecuada entre sí.

42. - Un procedimiento según se reivin-
 dica en los puntos 22 y 32, caracterizado por
 220 que los cercos son flexibles y en sus extremos
 superiores libres están en lados en forma de gan-
 cho a ambos lados.

52. - Un procedimiento según se reivin-
 dica en los puntos 12, 22, y 32, caracterizado por
 225 que los cercos están dispuestos en forma movible
 en ranuras hechas en la placa de base en sentido
 perpendicular a la superficie de la misma.

62. - Un procedimiento según se reivin-
 dica en el punto 32, caracterizado por que la pla-
 230 ca de base está formada por dos placas superpues-
 tas y separables, las cuales están provistas de las
 necesarias ranuras, correspondientes entre sí, para
 los cercos o partes de cercos.

72. - Un procedimiento según se reivin-
 235 dica en los puntos 52 ó 62, caracterizado por que
 los cercos o partes de los mismos de la placa de
 base, en relación con su posición están dispues-
 tos en forma desplazable, de manera que por medio
 de una sola placa de base pueden hacerse diversas
 240 placas de figuras de chapado, dependiendo del

- 10 - 23 ENL



desplazamiento de los cercos o partes de cercos correspondientes a las dadas combinaciones de figuras.

245

82. - Un procedimiento para unir piezas de figuras de chapa.

tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

250

Esta memoria consta de diez hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

P. A.

Alberto de Elizaburu

Per Paga
[Handwritten signature]

53/1



Fig. 1

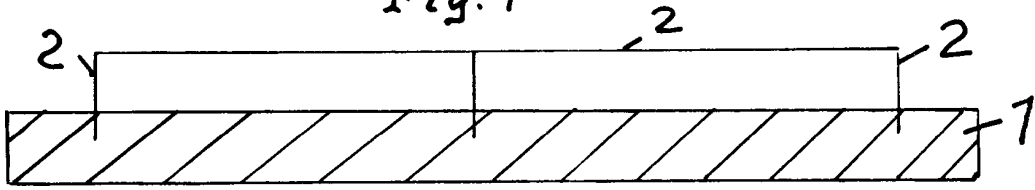


Fig. 2

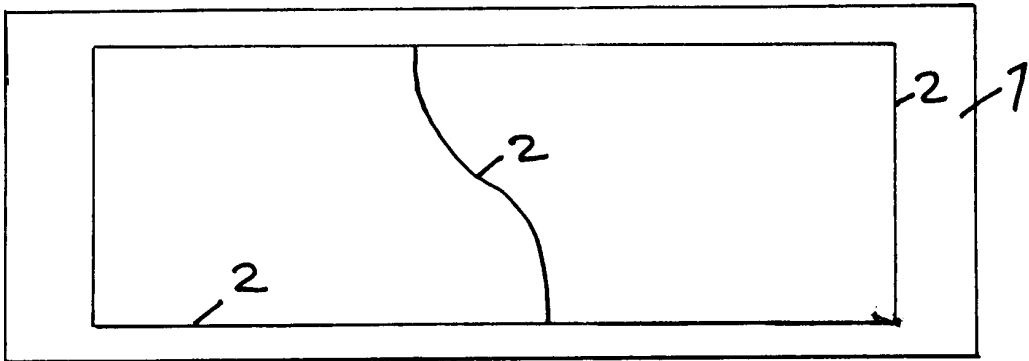


Fig. 3

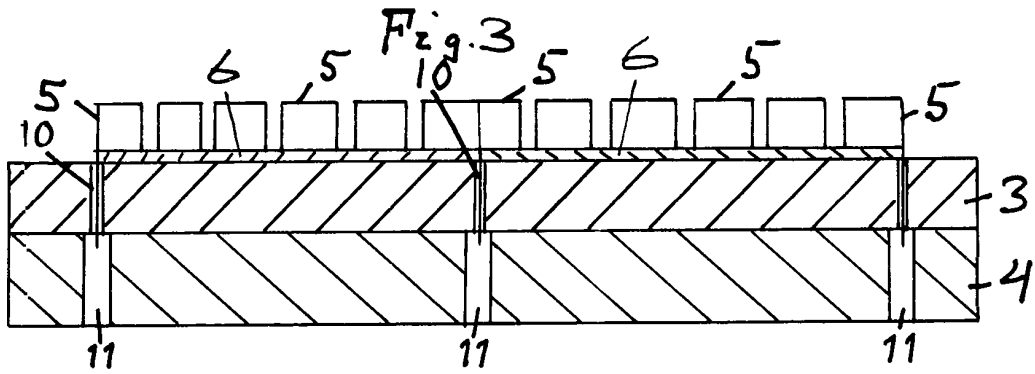
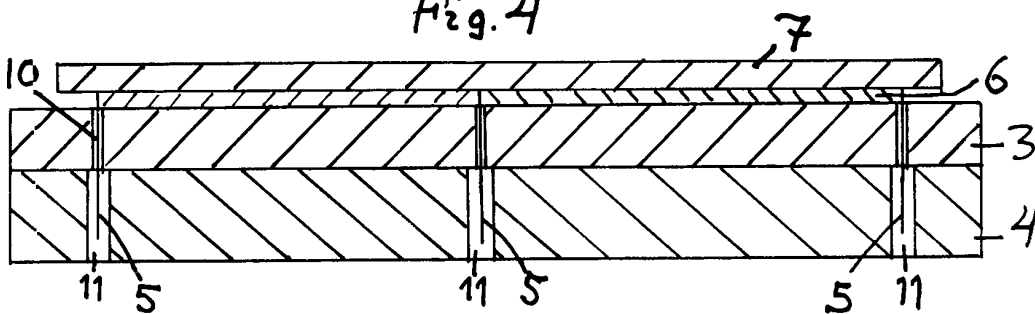


Fig. 4



J. P. P. A.



23 EN

EXPEDIENTE Nº. 145.168.

PATENTES.- P - 20.

Contestación al suspenso.

ILMO.SR. JEFE DEL REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL.

DON ALBERTO DE ELZABURU, Profesor Mercantil, Agente de la Propiedad Industrial, con domicilio profesional en Madrid, calle del Barquillo, nº. 26, en nombre y representación del Sr. Eino Markus Leino, residente en Helsingfors, Finlandia, a V.I. respetuosamente digo:

Que con fecha 6 Julio de 1939, solicité a favor de mi mandante, una Patente de Invención, por VEINTE años, por: "Un aparato con el procedimiento correspondiente para unir piezas de figuras de chapa", a cuyo expediente correspondió el número 145.168, y el cual ha quedado en suspenso por doble objeto.

Con el fin de poner el expediente que nos ocupa en condiciones de concesión tengo el honor de acompañar nuevos ejemplares por triplicado de las hojas nºs. 1, 2, 8 y 9, de la memoria descriptiva, a virtud de las cuales ha sido limitado el objeto de la Patente al procedimiento, y eliminada de la Nota reivindicatoria la parte correspondiente al aparato reivindicado en un principio, pasando a figurar por tanto como enunciado del invento: "UN PROCEDIMIENTO PARA UNIR PIEZAS DE FIGURAS DE CHAPA".

En su virtud, a V.I.

SUPLICO se sirva disponer la incorporación del presente escrito y de sus anejos al expediente de Patente de Invención nº. 145.168, y acceder en su día a la concesión de la misma a favor de mi representado, previa la sustitución de las primitivas páginas de la memoria descriptiva por las que se acompañan al presente escrito, a cuyo fin tengo el honor de adjuntar Pesetas doce en papel de pagos al Estado, importe de los derechos correspondientes.

Dios guarde a V.I. muchos años.

Madrid, 23 ENE. 1941

Alberto de Elzaburu

For Power

IZ/cg.