



149633

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita, para
España, sus territorios y plazas
de soberanía, a favor de:

M. IÑIESTA Y Cia, S.A.

entidad de nacionalidad española,
con domicilio en: Rbla. Catalana, 81
Hospitalet de Llobregat (Barcelona)
relativo a:

"ESTUCHE"

=====



MEMORIA DESCRIPTIVA

Conforme se indica en el enunciado, la presente invención hace referencia a un estuche. - - - - -

De acuerdo con la actual invención, el estuche se caracteriza por estar constituido a partir de una lámina, flexible, en la que se hallan previstas líneas de doblez por las que se facilita la doblez de la lámina en lugares adecuados para conseguir un cuerpo tubular en el que quedan enfrentados dos de los bordes opuestos de la lámina, procediéndose al cierre de las dos bocas mediante solapado y unión, manteniéndose una abertura en sentido longitudinal por los bordes enfrentados, en los que se hallan previstos medios practicables para el cierre de la misma. - - - - -

El solapado y unión en cada boca tubular, se realiza efectuando al menos un pliegue en fuelle en cada costado de la boca. - - - - -

Dicha unión en cada boca tubular, se realiza por cosido. - En cuanto a los medios de cierre practicable, se forman preferentemente por una cremallera, quedando una hilera de dientes en cada borde. - - - - -

El estuche realizado de acuerdo con las anteriores características, representa una solución muy sencilla y económica para la consecución de disposiciones tales como portamonedas, sin que ello sea en detrimento de la presentación o de otras cualidades que puedan reunir a la vista otros estuches de mayor precio. - - - - -



Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede, se hace referencia seguidamente a la lámina de dibujos que acompañan a esta memoria, la cual, dado su fin explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En el dibujo: - - - - -

5.

Figura 1 es una vista, en planta, de una lámina adecuada para la confección de un estuche. - - - - -

10.

Figuras 2 y 3 son sendas vistas, en perspectiva y la segunda de ellas parcial, correspondientes a fases en la confección del estuche. - - - - -

Figura 4 muestra, igualmente en perspectiva, el estuche ya acabado. - - - - -

15.

Siguiendo el proceso de fabricación del estuche, puede observarse en la figura 1 que se parte de una lámina 1, que es flexible, de planta rectangular. En esta figura se muestra la lámina 1 por la cara que será vista una vez terminado el estuche, como se comentará. - - - - -

20.

En esta cara vista, la lámina 1 presenta una serie de líneas de doblez, a saber: las longitudinales 2, 3, 4 y 5, paralelas entre sí y a los bordes 6 y 7; las transversales 8, 9, 10 y 11, a su vez paralelas entre sí y a los márgenes 12 y 13. Así, estas líneas longitudinales y transversales, se entrecruzan ortogonalmente, estableciendo sucesivos paralelogramos,

25.

cuya misión seguidamente se verá, e incluyéndose una línea angular de hendidura 14 en la superficie entre las líneas longitudinales 2 y 3 y las transversales 8 y 9, 10 y 11, con disposición análoga a la altura de las longitudinales 4 y 5. - -



19 JUN

Puede advertirse que este conjunto de líneas de doblez se halla practicado de un modo enteramente simétrico, en cuanto al número de líneas y a su situación. - - - - -

5. Pasando a la figura 2, se observa que la lámina 1 se halla doblada formando un a modo de cuerpo tubular, en el cual los márgenes 12 y 13 determinan respectivas bocas, mientras que los bordes 6 y 7 se encuentran enfrentados estableciendo una abertura longitudinal, a ambos lados de la cual se señala una zona limitada por las líneas 15 discontinuas, anotadas exclusivamente en el dibujo y a efectos descriptivos. - - - - -

10. Hay que señalar que la operación de doblado según la figura 2, se ha realizado colocando en la parte interior la cara vista de la lámina 1, o sea dejando como exterior la superficie dorsal de esta lámina 1. Es por ello que pueden verse las líneas de hendidido respectivas a través de la boca en el margen 12, mientras que las otras líneas 2, 4 y 5 permanecen ocluidas.

15. La sección de este cuerpo tubular, es sensiblemente rectangular, constituyéndose aristas en las líneas longitudinales 2, 3, 4 y 5. Aquí puede ya referirse a la función de las diversas zonas que estas líneas delimitan: el fondo 16, los costados 17 y 18 y las aletas 20 y 19, éstas terminadas en los bordes 6 y respectivamente. Dado que estas referencias se efectúan ya por la función de estas partes, es independiente, a efectos descriptivos, que la figura muestre la cara vista o la dorsal en la lámina 1. - - - - -

20. La figura 3 muestra la siguiente fase, en la que el cuerpo tubular de la figura 2, ha sufrido dos operaciones. La primera es la colocación de un cierre de cremallera 21, con una hilera de dientes 22 y 23 respectivamente en los bordes 6 y 7, dispues



19 JUN

tas en correspondientes cintas 24 y 25, unidas por cosido en dichos bordes y en las zonas enfrentadas limitadas por las líneas 15, e indicándose el cursor 26. - - - - -

5. La segunda operación ha sido la línea de cosido 27, practicada en cada una de las bocas del cuerpo tubular (la figura muestra sólo una de ellas), a la altura de las líneas transversales 8 y 11, o sea las intermedias en la disposición de cada boca. Se insiste en que este cosido se ha realizado hallándose el cuerpo tubular con su cara dorsal orientada hacia el exterior. - - - - -

10. La línea de cosido 27 comprende también los extremos de las cintas 24 y 25 que soportan las hileras de dientes 22 y 23 de la cremallera 21. - - - - -

15. Es detalle esencial en este cosido 27, que se ha previsto un pliegue 28 en fuelle en cada costado 17 y 18, exactamente afectando los rectángulos entre las líneas (figura 1): 4, 5 y 11 y margen 13; 2, 3 y 11 y margen 13; 4, 5 y 8 y margen 12; 2, 3 y 8 y margen 12. - - - - -

20. La finalidad de estos pliegues 28, y de la disposición general anotada, se advierte en la figura 4. - - - - -

25. Esta figura 4 ilustra, como ya se ha dicho, el estuche ya terminado, o sea vuelto para que su cara dorsal pase al interior. Así, nuevamente las líneas de doblez quedan vistas, se entiende aquéllas que por razón del montaje no permanecen escondidas. - - - - -

Por supuesto que las líneas de cosido 27 se hallan ocluidas, de modo que en cada extremo (lo que eran bocas del cuerpo tubular), puede verse que se ha conseguido una superficie general rectangular limitada por las líneas de doblez 9 y/o 10,



19

en cuyo interior se observan resquicios correspondientes a las líneas de doblez transversal 8 y angulares 14. - - - - -

5. La cremallera 21, que se había montado al revés, según la figura 3, queda finalmente practicable y vuelta, hallándose el cursor 26 provisto de una anilla para su más fácil accionamiento. - - - - -

10. Una condición básica y totalmente esencial, para conseguir un estuche de estas condiciones, es que la lámina 1 de base sea perfectamente flexible, pues se comprende que a falta de ello no se podría realizar la reversión. - - - - -

Fácil es constatar que en estuche descrito a título de ejemplo, concurren realmente las ventajas de índole general: facilidad de realización, economía, vistosidad, máxima disponibilidad del espacio interior. - - - - -

15. No obstante, cuanto se ha expuesto no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que este estuche pueda ser realizado con modificación de alguna de las partes descritas y representadas, así como de las operaciones mencionadas, todas ellas detalladas para una mejor comprensión del resultado final, el estuche. - - - - -

20. Por ejemplo, es variable la disposición concreta de las líneas de doblez, que pueden quedar practicadas por hendido en el espesor laminar, por relieves en el mismo o por cualquier otro sistema. - - - - -

25. Es también indistinto el medio de cierre que se adopte, aquí referido a una cremallera, pero pudiendo ser cualquier otro, incluso con solapamiento de los respectivos bordes laminares. - - - - -



193

La lámina 1 puede quedar formada por cualquier material idóneo, como sería material plástico con un dorso textil para conferirle mayor resistencia. - - - - -

5. La línea de cosido 27 puede ser substituída por cualquier otra operación que consiga los mismos efectos, como sería una unión por termosoldadura en las zonas afectadas de los márgenes 12 y 13 de la lámina 1. - - - - -

10. Descrietas suficientemente las características, condiciones y función del monedero objeto de la actual invención, debe hacerse constar, en resumen, que en el mismo podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a configuración, tanto de la lámina en desarrollo como del estuche ya listo; en dimensiones y proporciones; en el número de partes integrantes, pues es obvio que puede realizarse a base de más de una sola pieza; en los materiales empleados en su construcción, en el sistema de cierre que se adopte, concretado en el dibujo a una cremallera; y en cuantas circunstancias accesorias no desvirtúen su esencialidad que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - -

N O T A

Se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - -

25.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Estuche, caracterizado por estar constituido a parti de una lámina, flexible, en la que se hallan previstas líneas



19 JUN

doblez por las que se facilita la doblez de la lámina en lugares adecuados para conseguir un cuerpo tubular en el que quedan enfrentados dos de los bordes opuestos de la lámina, procediéndose al cierre de las dos bocas mediante solapado y

5. unión, manteniéndose una abertura en sentido longitudinal por los bordes enfrentados, en los que se hallan previstos medios complementarios para el cierre practicable de la abertura. -

2.- Estuche, según la reivindicación 1, caracterizado porque el solapado y la unión en cada boca tubular, se realiza efectuando al menos un pliegue en fuelle en cada costado de la boca. - - - - -

10.

3.- Estuche, según la reivindicación 1, caracterizado porque la unión en cada boca tubular, se realiza por cosido.-

4.- Estuche, según la reivindicación 1, caracterizado porque los medios de cierre practicable se hallan constituidos preferentemente por una cremallera, quedando una hilera de dientes en cada uno de los dos bordes. - - - - -

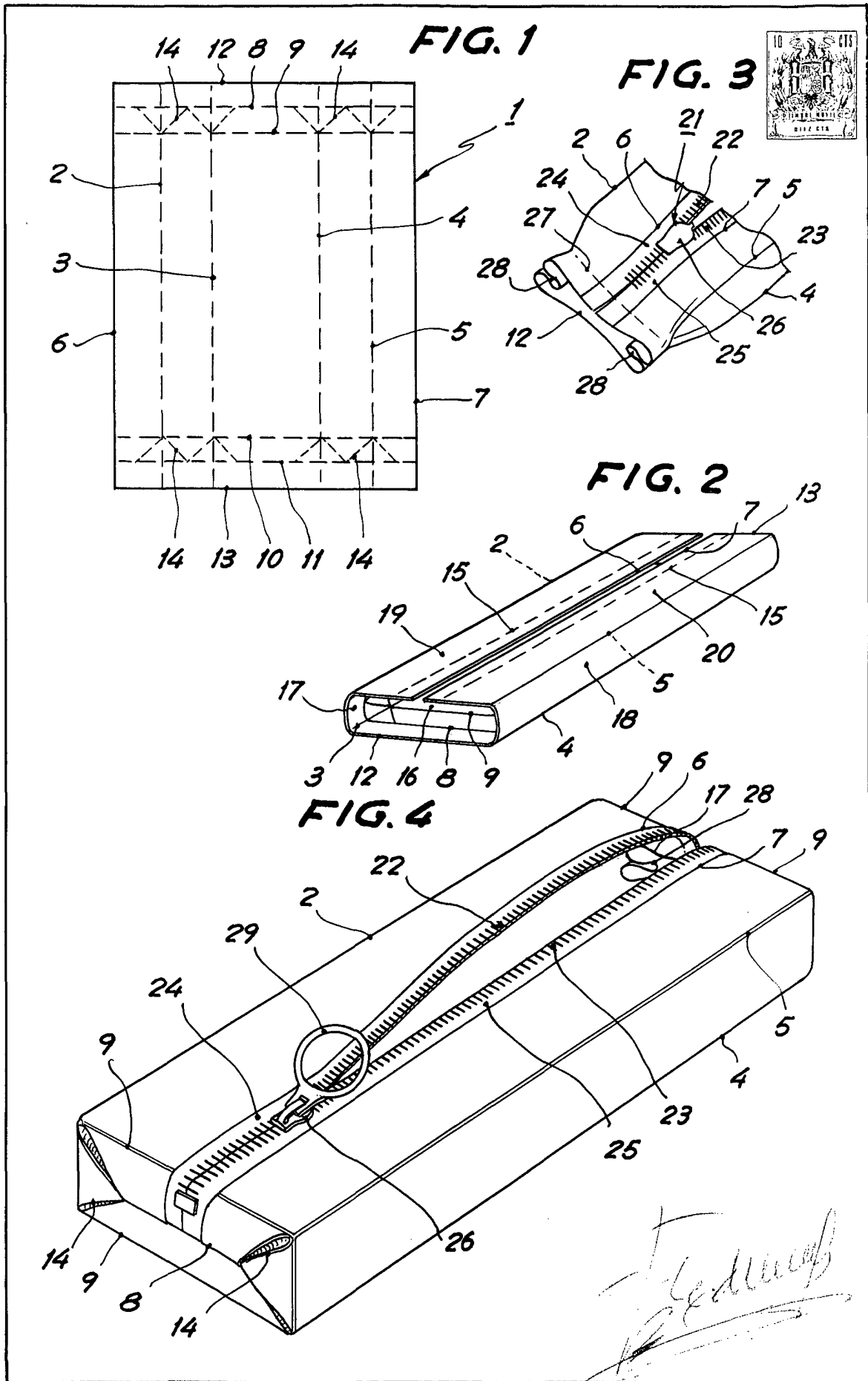
15.

5.- "ESTUCHE". - - - - -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

20.

19 JUN. 1969



Handwritten signature or mark.