



162209
162209

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de la Razón Social Juan LLORENS HIJO Y CIA., Sociedad constituida con arreglo a las Leyes Españolas, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS Y ESTUCHES DE MADERAS DE TODAS CLASES ".

La PATENTE DE INVENCION a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de cajas y estuches de madera de todas 5 clases, especialmente de las conocidas con la denominación genérica de plumiers.

La característica esencial del procedimiento de que se trata consiste en el hecho de que las cajas fabricadas de acuerdo con el mismo presentan la tapa que les es propia de 10 modo que no constituye un estorbo al abrirla, ya que formada por un elemento flexible es susceptible de alojarse en un compartimento a modo de almacén que al efecto presenta la propia caja.

A continuación se describe detalladamente el procedimiento de que se habla y para ello se acompañan los dibujos de 15 la hoja adjunta en los que se representan las distintas fases de desarrollo del propio procedimiento.

De acuerdo con el objeto de la Patente se fabrica la caja



de madera constituida (Figuras 1 y 2) por unas paredes
20 longitudinales -1- ensambladas a un fondo -2- y a los testeros -3-. A una distancia conveniente del fondo -2- se establece un tabique -4-, paralelo a aquel, que determina una cámara -4'- la cual por uno de sus extremos alcanza el testero -3- correspondiente, pero no por el otro, como se
25 indica en la figura -2- de los dibujos. Además, en las paredes longitudinales -1- y por su cara interior se abre, por debajo del tabique -4-, una canal -5- a lo largo de la propia pared y otra análoga -6- (Figuras 2 y 3) en la parte alta de las mismas, estableciéndose la comunicación entre ellas
30 por una canal -7- que va dispuesta precisamente en la parte en que el tabique -4- no alcanza al testero -3- correspondiente. De esta manera queda establecida una continuidad entre las canales -6-7-5-.

Por lo que se refiere a la tapa de la caja la constituye
35 simplemente una lámina flexible, por ejemplo, una lámina de acero o también una porción de tela u otro material análogo sobre la que se fijan unas tiras o listones transversales -8- de cartón, madera o cualquier otro material proveyéndose en todos los casos en su extremo de una cabeza -9- que sirve de
40 asidero. La tapa flexible que así se obtiene se monta por sus bordes longitudinales en la canal -6- de las paredes longitudinales -1- a lo largo de las que puede correr, pues dada su flexibilidad podrá seguir fácilmente el camino-6-7-5- en uno y otro sentido y con ello dejar abierta o cerrada
45 según convenga la propia caja pues su longitud es adecuada para elle.

Las cajas fabricadas de acuerdo con el procedimiento descrito variarán en sus formas y dimensiones y por lo que se



50 refiere a los materiales que se empleen serán igualmente variables como lo serán sus detalles de orden constructivo y cuanto afecta a su decoración y acabado.

También será variable lo referente a máquinas y aparatos que se utilicen para la realización práctica del procedimiento de que se habla y en general todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto de la Patente descrita.

55

----- N o t a -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1º.-Un procedimiento para la fabricación de cajas y estuches de todas clases especialmente aplicables a las denominadas " plumiers " que en su esencialidad consiste en formar por ensamble de un fondo, dos paredes longitudinales y dos testeros una caja de madera, abierta por su cara superior en la que se fija a una distancia conveniente de su fondo, un tabique paralelo a aquel que, por un extremo, no llega al testero correspondiente de la propia caja determinando una abertura por la que se tiene acceso al compartimento a que el mismo da lugar.

60

65

2º.-El procedimiento de la reivindicación anterior según el cual en las paredes longitudinales de la propia caja se practica a mano o mecánicamente una canal longitudinal que queda establecida entre el fondo de la caja y el tabique paralelo al mismo y dicha canal se prolonga hacia la boca de la caja, por la parte en que el referido tabique no alcanza el testero correspondiente para unirse a una segunda canal establecida en la propia cara interior de las paredes longitu-

70

75



dinales de la caja, junto a su borde superior.

3^a.-El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2,
de acuerdo con el cual se prepara una tapa para la propia
80 caja constituida por una simple lámina flexible por ejemplo
una lámina de acero cuyos bordes longitudinales se alojan
en las canales mencionadas en la reivindicación anterior a
lo largo de las que puede correr dada su flexibilidad y
dicha tapa, que es de longitud suficiente para cerrar la men-
85 cionada caja, al desplazarla se aloja en el compartimento
-del fondo con lo que la caja queda abierta.

4^a.-Una variante de la forma de ejecución de la tapa deta-
llada en la reivindicación anterior que consiste en que como
elemento flexible de la misma se emplea una tela o material
90 análogo, sobre la que se fijan transversalmente unas tiras
o listones rígidos o no.

5^a.-Un procedimiento para la fabricación de cajas y estu-
ches de madera de todas clases.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas folia-
95 das escritas por una sola cara.

Barcelona, 2 de JULIO de 1943.

P. A.

162209



Fig. 1

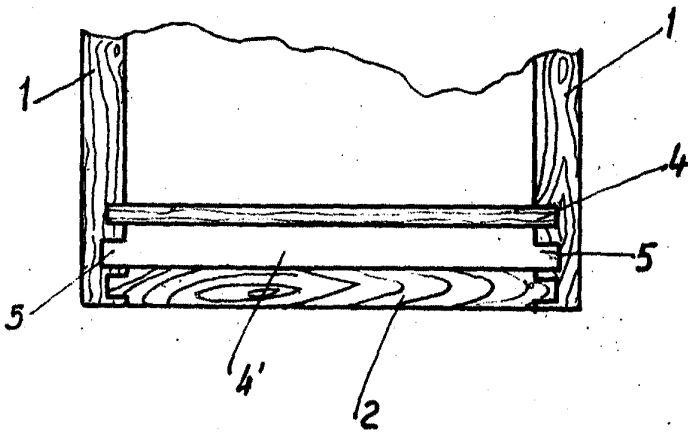


Fig. 2

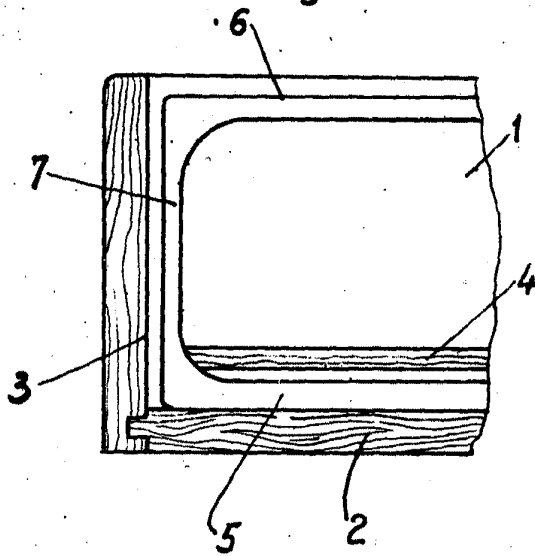


Fig. 3

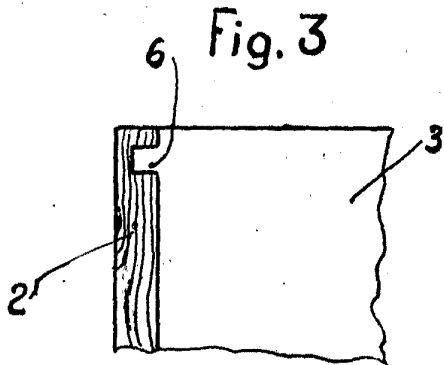


Fig. 4

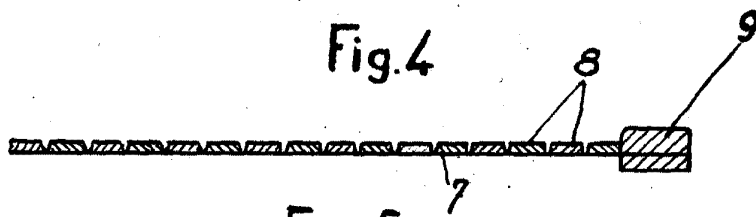
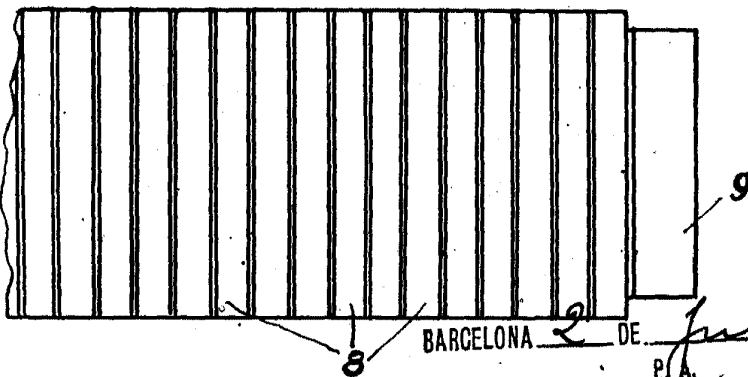


Fig. 5



BARCELONA DE Julio DE 1942 P.A.

Escala variable.

Juan Lorens