

201172



170435

ACIO
B32
SUBCLAVE B

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UN MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA
A FAVOR DE DON JOSE CLAVE BASARTE, DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BARCELONA, Julio Verne, 15

S o b r e

UN DISPOSITIVO DE PLANCHA PREFABRICADA.



El presente modelo de Utilidad, hace referencia a un dispositivo de plancha prefabricada, que constituye un elemento de trabajo, ideado y resuelto para facilitar la elaboracion de una gama extensa de objetos relacionados con la decoración y la publicidad y cajas de empaque y otros en los que la composición o montaje del cuerpo de los mismos, requiere de una predisposición anticipada por parte de los materiales a emplear, con objeto de otorgarles las cualidades que constituyen la base esencial del perfeccionamiento alcanzado con este dispositivo.

La característica fundamental estriba en la facultad de doblar una placa relativamente gruesa pero específicamente rígida, siguiendo la arista de torsión, que se le imprima por corte parcial con la herramienta incisiva adecuada, siguiendo un trazado rectilíneo, y quedando en condiciones de que una última fase de torsión angular más acentuada sobre dicha arista, se traduzca en la rotura del fondo de la hendidura sin perder la pureza rectilínea ya señalada y en situación de que ambas partes coincidentes con la línea de rotura puedan superponerse en forma plana una sobre otra después de haber descrito un ángulo de 0 a 180 grados.

La circunstancia de quedar unidas por testa las dos partes adyacentes a la arista de torsión y rotura, obedece a la particularidad de que el elemento o dispositivo que vamos a describir y analizar se refiere a un compuesto integrado por la placa de material rígido que acabamos de indicar, sobre una de cuyas caras, igual que sobre las dos caras opuestas, simultáneamente se adhiere en toda su extensión, por pegamento u otro medio adecuado, una plancha



5.- de otro o del material similar, condicionado a poseer un grosor notablemente disminuido a semejanza de una tela, en la que la flexibilidad será la cualidad primordial para desempeñar la misión de bisagra que mantenga simuladas las dos partes resultantes de la partición, dándoles la facultad de doblez que se pretende.

10.- A modo de ampliación aclaratoria de lo que se expone, se describe seguidamente un ejemplo de realización del dispositivo y maneras de realizar el doblez sobre si mismo, del material que se preconiza.

15.- Como referencia que facilite la exposición, se adjunta un gráfico en el que la Fig. 1ª representa un fragmento de la mencionada asociación de materias visto en corte seccional medio. En la Fig. 2ª se esquematiza el caso más simple y elemental, como es el de la placa forrada por una sola de sus caras. La Fig. 3ª representa el caso de forrado en ambas caras que es ineludiblemente necesario para las realizaciones en regimen de fuelle. Y las Fgs. 4ª y 5ª son esquemas de dobleces.

20.- Con arreglo a lo diseñado, la placa básica del dispositivo está compuesta por una plancha -6- de un material rigido, preferentemente aleaciones del poliestireno del tipo de dureza necesario para poder quebrarse manualmente al haber quedado reducido a una minima parte de su grosor en la última fase de su cometido. Aunque teóricamente debe presentar un grosor que le permita mantener la rigidez del cuerpo que se construye, su espesor será usualmente de 1 a 3 milímetros y por ambas caras se hallará forrado mediante pegamento seco y estable en toda el área

25.-

30.- de la extensión y móida que se le conceda a las placas con



dos planchas delgadas, proporcionalmente muy finas -7- de un material análogo, que se caracteriza por la capacidad de flexión que les permita ser dobladas en cualquier sentido sin desgaste ni merma de su integridad toda vez que

5.- deben realizar una misión de bisagra, permitiendo el dobléz parcial e total de la placa gruesa interior cuando esta ya ha sido primero hendida y después quebrada. En la misma Fig. 1 se indica en una de los extremos la forma en que penetra la ranuración -8- que debe practicarse recti-

10.- líneamente, con el instrumento oportuno, profundizando tan solo hasta dejar la pequeña parte que se señala -9- (en el dibujo, como garantía de la integridad de la plancha de forro -7-).

En la Fig. 2ª se representa el caso de una torsión simple practicada siguiendo la línea recta indicada por -AB- que corresponderá a la arista usual de unión entre dos paredes inmediatas de una caja o envase, citada como ejemplo en el que solo se precisa del forrado -7- por una de las caras del objeto.

15.-

En cambio en la Fig. 3ª se dibuja la realización de un ejemplo de plegado en fuelle, que es el que necesita el forrado por las dos caras -7- correspondiendo al típico caso de despliegue de la clase biombo.

20.-

La Fig. 4ª sirve para representar el caso del corte doble -10- de un pequeño fragmento -11- que se efectúa entre dos fragmentos mayores, para prevenir la necesidad de alternar el dobléz equivalente a 180 grados, con el dobléz de 360 grados. Así, el fragmento mayor -13- que aparece a un lado del fragmento -12- (a la derecha de la figura), puede llegar a describir, siguiendo la flecha, el arco máximo de

25.-

30.-



360 grados hasta situarse en la otra cara, como se ve a la izquierda de la figura.

5.- En la Fig. 5ª se amplía la posibilidad que brinda este doble corte y fragmento menor -11- para adoptar posiciones en angularidades parciales e intermedias, a que pueda dar lugar la gran variedad de montajes que se presentan en la producción de las composiciones, particularmente las publicitarias.

N O T A

10.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.- 1ª.- Un dispositivo de plancha prefabricada, que se caracteriza por estar constituido por una placa de naturaleza rígida a la que se forra por adherencia en ambas caras con otra plancha de material delgado y flexible, quedando constituido un elemento el cual al recibir el hendido parcial en cualquier sentido rectilíneo, permite la torsión angular, que completa la partición del material rígido y permite actuar al material flexible a modo de bisagra, dando lugar al dobléz en 180 grados de las dos hojas resultantes.

25.- 2ª.- Un dispositivo de plancha prefabricada según la reivindicación primera, caracterizado esencialmente porque la práctica de incisiones alternadas y no correspondientes, en las dos caras opuestas de una misma placa, permiten el dobléz de hasta 360 grados sobre cualquiera de dichas caras opuestas, con el fin de obtener una torsión múltiple de tipo de fuelle.

20.11.72

170435

-6-




3ª.- UN DISPOSITIVO DE PLANCHA PREFABRICADA.

Según se describe en la presente memoria
que consta de seis hojas escritas a máquina por una
sola cara y dibujos.

5.-

Madrid a 30 de Junio del 1971



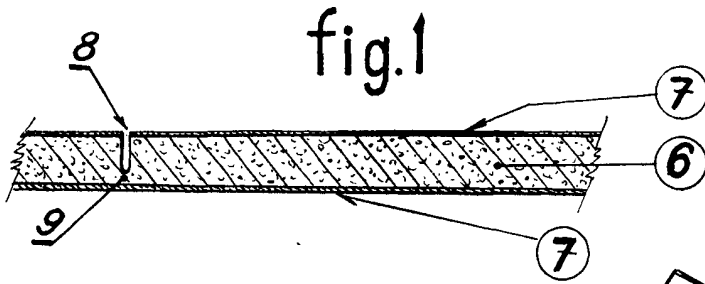


fig. 2

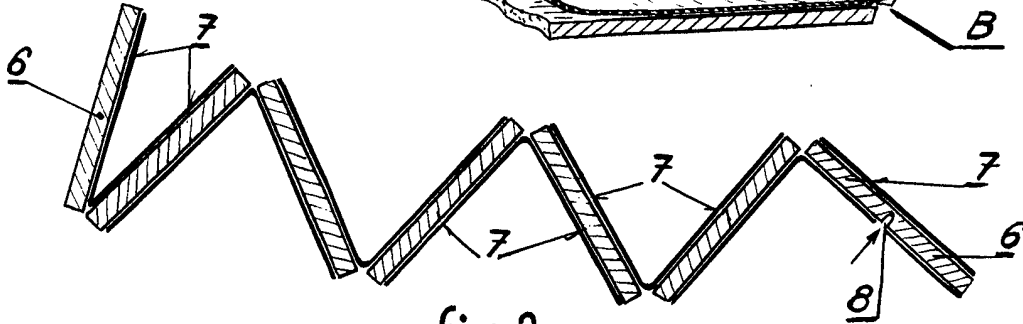
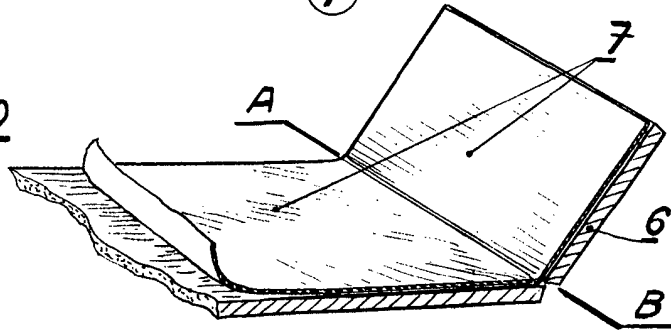


fig. 3

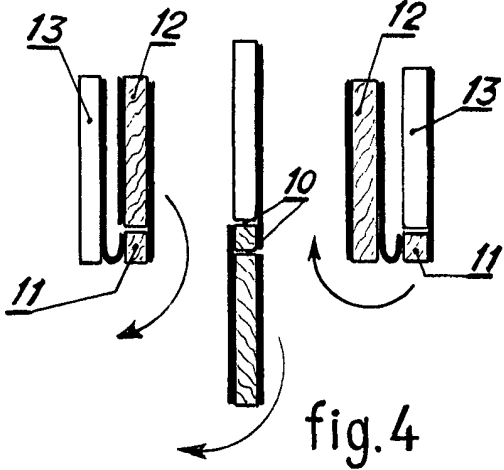


fig. 4

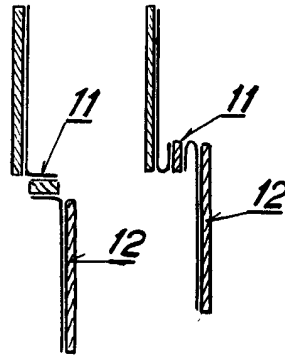


fig. 5

Escala variable