



196723

6723

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio español, sus colonias y protectorados, a favor de:

Don Jaime SAURET PONSÁ

de nacionalidad española y residente en Barcelona, calle de Mallorca núm. 212, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ARTICULOS DE MARROQUINERIA PARTIENDO DE MATERIAS PLASTICAS"

=====



196723

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

- Actualmente se fabrican los artículos de marroquinería, tales como petacas, carteras, bolsos, etc., por cosido y pegado de pieles curtidas convenientemente cortadas y acondicionadas, pero sabido es que estas pieles se deterioran con el uso, quedando inútil el objeto fabricado. En vista de ello y dadas las excelentes propiedades de los materiales plásticos denominados de inyección, el recurrente ha ideado y experimentado con buen éxito el procedimiento a que se contrae esta patente de Invención, gracias al cual queda permitida la fabricación de toda clase de artículos de marroquinería partiendo de materiales plásticos, presentando éstos no sólo la ventaja de una mayor economía en el precio de coste y manufactura, sino una mayor duración de los artículos fabricados.
- 5.
- 10.
- 15.

- Este procedimiento está caracterizado en preparar una mezcla de materias plásticas diferentes en propiedades y coloridos en tales proporciones que produzcan un plástico resultante flexible en grado similar al de las pieles, practicándose en las caras interiores de los moldes unos relieves que corresponden a las rugosidades naturales de las pieles y una ranura en todo o parte de su contorno que simula los lugares en donde las hojas de piel van cosidas por superposición total o de -
- 20.
- 25.



196723

partes difuminadas, teniendo estas ranuras y en sus caras laterales unas estrías rectas e interrumpidas en bajo relieve que han de simular los hilos de costura en su caso.

30. Otra característica del mismo procedimiento es que cuando se trata de fabricar artículos huecos pero sin cantos o rebordes de espesor, los moldes se disponen bien cerrados por su extremo al que no alcanza el núcleo central o noyo, o bien abiertos de tal forma que el noyo, que en este caso es laminar, penetre en él produciendo un objeto abierto por dos de sus lados y cerrado por los otros dos, procediéndose seguidamente y por soldadura térmica o de alta frecuencia, a la unión de los bordes del lado abierto obtenido, y por yuxtaposición de estos lados, presentando los elementos calefactores-compresores o los electrodos de alta frecuencia respectivamente, unas pequeñas entallas rectas interrumpidas que producen unos relieves en el borde soldado que imita a las costuras.
40. Asimismo se prevé el caso de que una vez obtenido el elemento tubular aplastado, cerrado o abierto, o laminar continuo, se le adosen también por soldadura térmica o de alta frecuencia, unas piezas complementarias, tales como elementos de cierre, pequeños departamentos porta sellos, etc., para lo cual uno de los ór-
- 45.
- 50.



196723

ganos calefactores-compresores o electrodos de alta frecuencia, será aplanado o laminar estando destinado éste a ser introducido en el interior del elemento tubular obtenido previamente y sobre el que se ha de adosar los complementos.

55.

Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se acompaña esta memoria de un plano ilustrativo en el que sólo a título de ejemplo, no limitativo, se han representado diversos casos de posible realización.

60.

La figura primera representa una vista en sección de un molde destinado a la fabricación de una pieza tubular cerrada y con laterales anchos, siendo (1) el molde exterior y (2) el noyo, presentando el primero y en su cara interior un labrado caprichoso y asimismo la entalla (3) que simulará en la pieza obtenida el lugar de costura, por yuxtaposición. Por (4) se ha representado la canalización para la inyección.

65.

La figura segunda representa un molde para fabricar elementos tubulares estrechos y cerrados, teniendo el molde (5) y en la superficie interior del labrado caprichoso o de imitación, y (6) el noyo laminar que no alcanza el molde (5). No obstante, se prevé el caso de que cuando este noyo (6) deba ser excesivamente delgado, alcance al molde (5) quedando alojado en una ranu-

70.

75.

196723

26 FEB



ra (7) de su fondo (8) con lo cual se logrará obtener una pieza tubular aplanada y abierta por sus dos extremos; (9) representa la base o soporte del noyo (6) y (10) el canal de inyección.

80. La figura tercera representa un objeto (11) semiacabado en el cual los departamentos (12) y (13) han sido obtenidos mediante moldes como el de la figura segunda, con la prolongación (14) que doblada por (15) se abate sobre (11) y se suelda por calentamiento o alta frecuencia, el borde (16) sobre el (17) y el (18) sobre el (19) obteniéndose un departamento o elemento tubular cerrado.

90. Por último la figura cuarta representa otro objeto de posible realización, en el que los departamentos (20) y (21) se han obtenido mediante molde como el de la figura segunda y la instalación del elemento de cierre (22) por adición de una pieza independiente soldada por calentamiento o alta frecuencia por la línea (23).

95. Describas convenientemente las características fundamentales del procedimiento a que se contrae esta Patente de Invención, se hace constar que en el mismo se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o -
- 100.



196723

modifique su idea fundamental, la cual queda resumida en la siguiente:

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad,
105. las siguientes:

REIVINDICACIONES

110. 1ª.- Procedimiento de fabricación de artículos de marroquinería partiendo de materias plásticas caracterizado en obtener unos elementos tubulares aplanados de anchura variable, por inyección de materias plásticas preferentemente compuesta por una mezcla de varios tipos, presentando estos moldes la propiedad de que su núcleo central o noyo es laminar de espesor adecuado, quedando previsto que dicho noyo alcance a
115. la base o fondo del molde alojándose en una entalla - practicada exprofeso.

120. 2ª.- El mismo procedimiento de la nota anterior se caracteriza también en practicar, cuando así convenga, en el molde y por su cara interior un labrado caprichoso o de imitación y asimismo una ranura que sigue todo su contorno o lado más estrecho cuyas paredes presentan también unos labrados rectilíneos interrumpidos.

196723



125. 3ª.- El mismo procedimiento de la nota primera se caracteriza también en que al elemento tubular - aplanado con sus bordes abiertos, se le cierra uno de ellos por soldadura térmica o eléctrica de alta frecuencia simultaneado con una compresión efectuándose por estos procedimientos de unión la instalación
130. sobrepuestos de los elementos accesorios convenientes.

4ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ARTICULOS DE MARROQUINERIA PARTIENDO DE MATERIAS PLASTICAS" - -

135. Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid 26 Febrero de 1.951.

P. A. de

D. JAIME SAURET FONSA.

Luis Triana Arroyo

P. P.

Fig. 1 196723

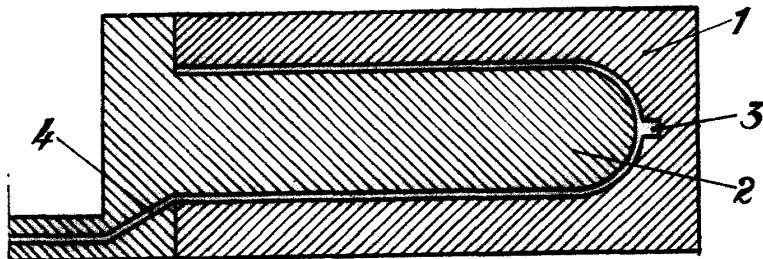


Fig. 2

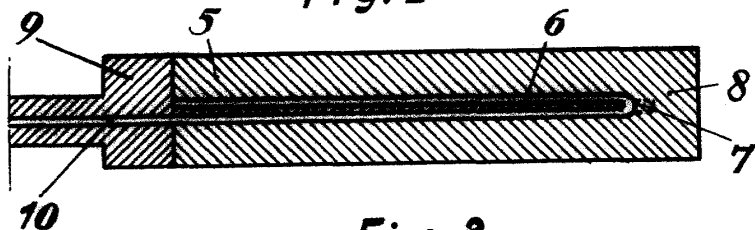


Fig. 3

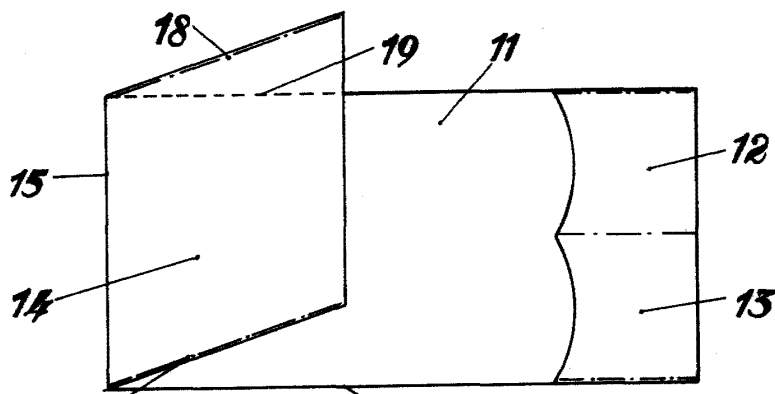
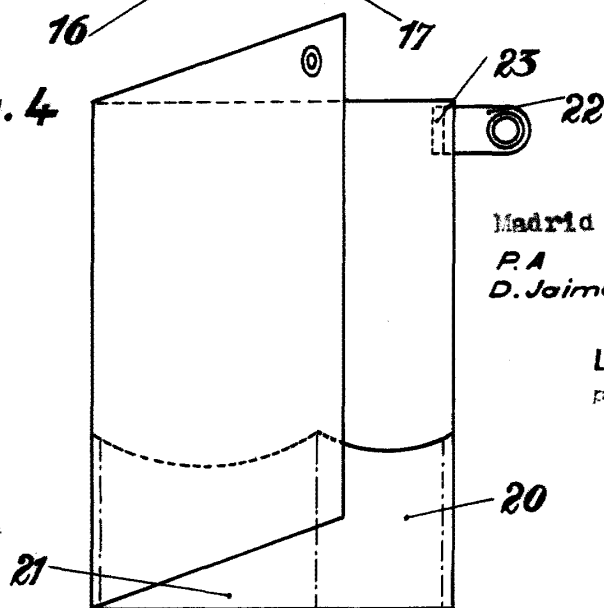


Fig. 4



Madrid 26 Febrero 1.951.
P.A
D. Jaime Sauret Ponsá

Luis Triana Arroyo
F. p.

Escala variable