



ES

11
21
22

NUM. 238940
FECHA DE PRESENTACION
23 OCT 1978

10 Y



ESPAÑA

CA MODELO DE UTILIDAD DUCADO

Concedido el 5 de octubre de 1978 con los datos que figuran en la presente documentación y según el contenido de la presente solicitud.

30 PRIORIDADES:
31 NUMERO
32 FECHA

47 FECHA DE PUBLICIDAD
51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
B31F

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"CONTRAMOLDE PARA EL HENDIDO DE PAPEL, CARTÓN Y SIMILARES".

71 SOLICITANTE (S)
BUROGRAF, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Barcelona, calle Muntaner, 116

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Don Ignacio PONTI GRAU

La presente invención se refiere a un contramolde para el hendido de papel, cartón y similares, mucho más simple y eficaz que los medios utilizados hasta el presente.

Entre los procedimientos más simplificados para la obtención del contramolde destinado al hendido de papel, cartón y similares, es conocido el de situar el molde portador de los filetes de acero que han de realizar el hendido en la platina de la máquina correspondiente, disponiendo un cartón duro en la contraplatina, sobre el cual se efectuará una pisada con el molde. Sobre la huella dejada por el filete se irá abriendo un canal que constituirá el contramolde, utilizando un estilete u otra herramienta similar.

Pueden utilizarse fresadoras manuales para abrir los canales del contramolde, que corren por un sistema de guías articuladas, a fin de que siga las líneas marcadas por el filete.

Estos sistemas, más o menos exactos unos que otros, resultan laboriosos, con el peligro que supone la obtención de una holgura excesiva, de forma que el hendido que se obtiene no es absolutamente limpio y de calidad.

Todos estos inconvenientes han sido superados por medio del contramolde objeto de la invención, cuya constitución y colocación, son muy sencillas.

El contramolde en cuestión consiste esencialmente en un perfil moldeado, flexible, fácilmente seccionable, una de cuyas caras está dotado de una ranura longitudinal, en tanto que en la otra cara está adherida en forma desprendible una pletina provista de una acanaladura, que constituirá

el contramolde propiamente dicho, dotada en su cara externa de una superficie recubierta de adhesivo más fuerte que el que une el perfil a la pletina, protegido de origen con una lámina desprendible.

5 Ventajosamente, el perfil flexible presenta un rebaje en el dorso, en el cual queda alojada la pletina con la acanaladura.

 En un caso concreto de realización, la pletina portadora de la acanaladura consta de una lámina metálica flexible, a la que están fuertemente adheridos dos listones longitudinales espaciados entre sí para formar la acanaladura.

10 Para la mejor comprensión de cuanto queda descrito en la presente memoria, se acompaña un dibujo en el que, tan solo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del objeto de la invención.

15 En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva del contramolde con sus componentes parcialmente separados; la figura 2 es una vista en perspectiva inferior del contramolde con la película protectora parcialmente desprendida; la figura 3 es una sección transversal del contramolde con todos sus componentes adheridos; la figura 4 muestra esquemáticamente en sección transversal el contramolde ajustado al filete de la platina; la figura 5 es una vista similar en el momento en que la platina portadora del filete con el contramolde se abate sobre la contraplatina; la figura 6 es una vista similar mostrando la platina separada de la contraplatina en la cual ha quedado fuertemente adherido el contramolde con el perfil incorporado; y la figura 7 es una vista si-

milar a las anteriores mostrando la acanaladura que constituye el contramolde fijada en la contraplatina y con el perfil de plástico flexible separado de la misma.

5 El contramolde descrito consta en los dibujos de un perfil moldeado -1-, flexible, dotado de una cara de una ranura longitudinal -2- cuyos bordes tienen tendencia a cerrarse. La cara opuesta del perfil forma un cajetín -3-, en el cual se dispone un recubrimiento adhesivo -4- sobre el cual se fijan dos listones longitudinales -5- solidarios de 10 una tira metálica -6-, espaciados entre sí y que configuran una acanaladura longitudinal -7-.

El dorso de la tira -6- está dotado de un recubrimiento adhesivo -8-, más fuerte que el -4-, protegido de origen por una lámina desprendible -9-.

15 El contramolde descrito se coloca del modo siguiente: en primer lugar se ajusta el conjunto tal como representa la figura 3, siguiendo todo el contorno del filete -10- que a su vez está fijado a la platina -11- de una máquina o prensa hendedora. La flexibilidad del conjunto permite adaptarlo fácilmente a los contornos del filete, pudiendo cortar con tijeras normales los tramos necesarios y adaptarlos al filete, 20 hasta que toda la figura del corte queda cubierta por el perfil -1- con los listones -5-, pletina -6- y demás componentes incorporados.

25 La elasticidad del perfil -1-, así como la configuración de la ranura -2- aseguran un perfecto ajuste en el filete (figura 4).

A continuación se separa la lámina -9- y se efectúa

una pisada con la prensa, de forma que la platina -11- des-
ciende hacia la contraplatina (figura 5), con lo cual el con-
junto del contramolde queda adherido por su película -8- so-
bre la contraplatina -12-, siguiendo todo el contorno del
5 filete.

Seguidamente se separa la platina -11- y la fuerza
del recubrimiento elástico -8- mantiene adherido el contra-
molde en la contraplatina (figura 6). Finalmente, se separa
el perfil -1- quedando únicamente sobre la contraplatina los
10 dos listones -5- que configuran la acanaladura -7- o contra-
molde propiamente dicho, fuertemente unidos de origen a la
tira -6- que permanece adherida sobre -12-.

Como se desprende de todo lo descrito se ha obteni-
do una acanaladura perfecta, limpia, de ancho uniforme pre-
15 viamente calculado, puesto que la misma viene configurada de
origen por la separación entre listones -5-. Además, la aca-
naladura sigue perfectamente el contorno formado por los fi-
letes -10-, ya que el contramolde ha sido colocado por los
mismos filetes en el punto exacto en que se aplican al des-
20 cender la platina de la prensa.

Además de las ventajas de calidad que se han des-
crito, cabe señalar que las operaciones de colocación del
contramolde son mucho más rápidas que las que vienen reali-
zándose hasta ahora ya que, debido a su configuración flexi-
25 ble, el contramolde puede cortarse fácilmente y adaptarse a
la forma del filete.

Serán independientes del objeto de la invención
los materiales empleados en la construcción de los distintos

23 10-1978

6

componentes del contramolde, formas y dimensiones de los mismos y cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre y cuando no afecten a su esencialidad.

- . -

REIVINDICACIONES

1. Contramolde para el hendido de papel, cartón y similares, caracterizado por el hecho de [que consta de un perfil flexible y elástico, fácilmente accionable, una de cuyas caras está dotada de una ranura longitudinal destinada a su acoplamiento a presión a todo lo largo de los filetes situados en el molde de la prensa de hender, en tanto que la cara opuesta del perfil presenta adherida, con posibilidad de desprendimiento, una tira portadora de una acanaladura que constituye el contramolde propiamente dicho, con su cara externa recubierta por un adhesivo más fuerte que el que une la tira al perfil, protegido de origen por una lámina desprendible.]

2. Contramolde para el hendido de papel, cartón y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que, en un caso más concreto, [el dorso del perfil elástico y flexible está dotado de un cajetín en el cual se halla adherida la tira provista de la acanaladura.]

3. Contramolde para el hendido de papel, cartón y similares, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que, ventajosamente, [la tira provista de la acanaladura longitudinal está constituida por una pletina metálica flexible, en cuyo anverso están fuertemente unidos dos listones longitudinales separados entre sí a una distancia uniforme, cuya separación da lugar a la formación de la acanaladura.]

4. Contramolde para el hendido de papel, cartón

y similares.

La presente memoria descriptiva consta de ocho hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 24 de octubre de 1978

BUROGRAF, S. A.

p.a. I. FONT
P.D.

FIG. 1

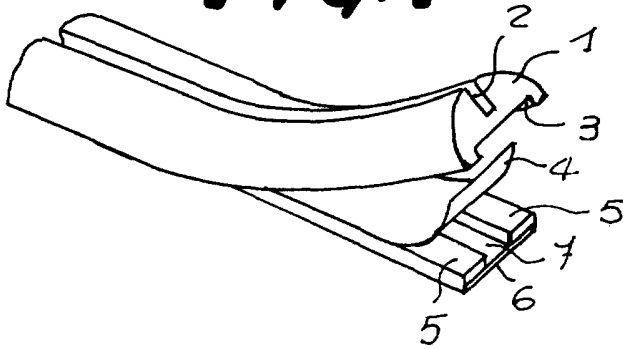


FIG. 2

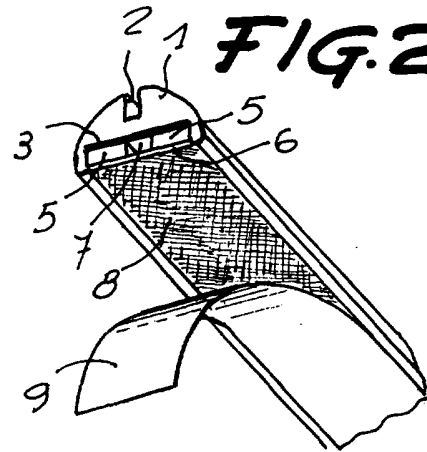


FIG. 3

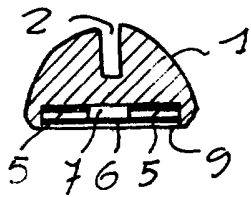


FIG. 4

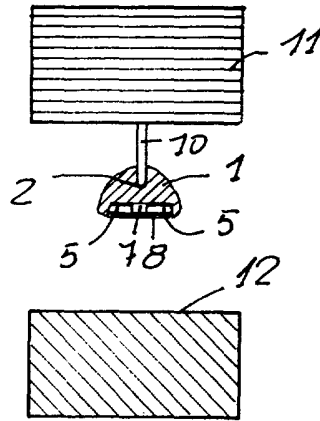


FIG. 5

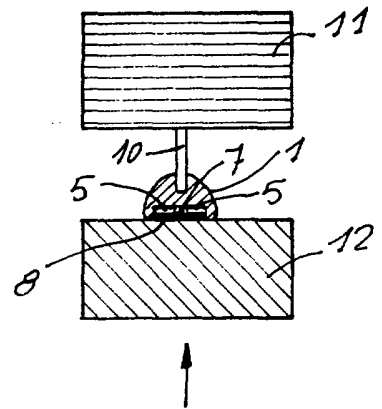


FIG. 6

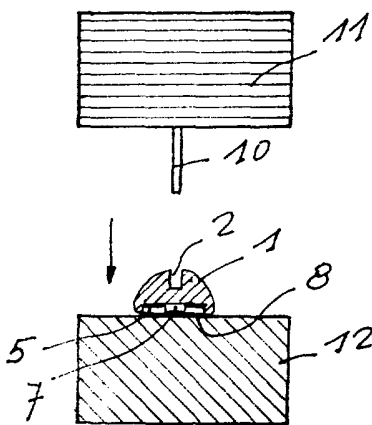
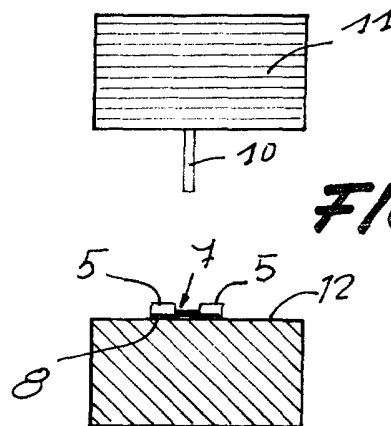


FIG. 7



Barcelona, 24 de octubre de 1978
 p.a. I. PONTI
 p.p.

29029/1