

AÑO 1.958

Expediente núm.



240259

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

240259

PATENTE DE INVENCIÓN.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** Invención por veinte años, en España

a favor de

Don Vicente LAGUNAS BRAVO.-, de nacionalidad

domiciliado en Madrid.-

calle de Segovia núm. 35

por:

«PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE PLACAS PARA ESTUCHES».-

Nº 5869

Agente Sr. GONZALEZ VACAS.-



240 259

PATENTE DE INVENCION
por VEINTE años

en España, a favor de D. Vicente LAGUAS BRAVO, de
nacionalidad española, residente en Madrid, c/.
Segovia nº 35, por:
»PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESTUCHES».

= . . . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

5.- El presente invento, se relaciona en general
con la fabricación de placas de gran resistencia
mecánica, destinadas a la confección de estuches
o cajas, y más en particular incluye unos perfec-
cionamientos introducidos en la fabricación de es-
tuches basados en el empleo de placas especiales
con las que se forman las válvulas que integran el
cuerpo y la tapa de la caja. El invento está enca-



240 259

son frágiles y poco duraderos por cuanto que los chasis de madera, se alabea y deforman con gran facilidad, lo que trae como consecuencia el desajuste entre las partes de cierre de la caja.

- 5.- Para vencer estos inconvenientes, se introdujo el metal en la construcción de los chasis, aunque solo fuera en sus líneas estructurales o de armado, combinando este material con cartón, adhesivos, etc. para lograr un perfecto acabado. La utilización de este sistema produjo indudables mejoras en la construcción de estuches, pero trajo como consecuencia un encarecimiento de la producción, bien por la carestía del mismo material empleado, bien por desperdicio de gran cantidad de recortes en el troquelado.
- 10.-
- 15.-

- Todas estas dificultades se resuelven satisfactoriamente por medio de las placas que se recomiendan en esta patente de invención con el empleo de los cuales se suprimen ventajosamente las costosas y complicadas operaciones de fabricación y montaje actuales ya que cada una de las valvas que constituyen el chasis, o armadura de acuerdo con el invento se obtienen directamente en tamaño y forma adecuada.
- 20.-

- 25.- El invento indica el proceso de fabricación a partir de láminas de cartón que se cortan y conforman por troquel otorgándolas, en el caso en que acá interese, cierta convexidad, no siendo sin em-



240 259

bargo, imprescindible esta operación de troquelado, ya que como más adelante, se indica las láminas de cartón adaptan la forma apropiada, por la presión que la masa fundida de plástico, ejerce en ellas contra las paredes internas de molde.

5.-

Las piezas de cartón así preparadas, se disponen en el interior de un molde en el que por inyección de resinas artificiales se introduce, entre ambas láminas, una masa de material en estado de plasticidad, que al solidificarse, se une íntimamente con el cuerpo de estas láminas formando piezas de constitución mixta debido a la diferente naturaleza de sus materiales, formando un conjunto homogéneo muy resistente.

10.-

15.-

Los bordes constitutivos de cada una de las placas así obtenidas, están sencillamente regruesados y reforzados por acumulación de una mayor cantidad de plástico,

20.-

Se comprenderá fácilmente que el invento tiende a suprimir los chasis de madera u otros materiales y además se simplifica extraordinariamente el proceso de fabricación con un considerable ahorro de la mano de obra. Las piezas que constituyen estas placas se obtienen con gran rapidez siendo posible fabricarlas en serie, con miras a la obtención de una manufactura barata.

25.-

Antes de proseguir adelante, esta descripción se hace constar a los efectos oportunos que los de-



240 259

total acabado que permite su utilización inmediata.

5.- Las figuras 5ª y 6ª representan en sección los detalles en que la constitución general, sufre alguna variación tales como el borde de la placa (figura 5ª) o el espacio circular por donde penetra el fluido (figura 6ª).

10.- Comentando estos dibujos, se hace la aclaración de que con los números -1- y -2- se indican los cuerpos de moldeo, que dejan entre ellos un espacio -3- que se abre al exterior a través del conducto -4- existente en sentido vertical en el cuerpo -1- de moldeo.

15.- Instaladas convenientemente las capas de cartón -5- y -6- que se adaptan a las superficies de los cuerpos -1- y -2- se produce el moldeo del plástico fundido, el cual forma la placa -7- que ocupa el espacio -3- quedando en parte del conducto -4- atravesando la lámina de cartón -5- un pequeño pitón -8-, que una vez fuera del molde es recortado.

20.- La masa fluida de plástico, se extiende por todo el espacio libre llegando a ocupar la zona regruesada y libre del cartón -3- en donde se forma el reborde -10- de la placa.

25.- Una vez solidificada la masa plástica -7- ésta se solidariza con las láminas -5- y -6- de cartón, constituyendo un monobloque de constitución mixta, pero homogeneizado con su estructuración en el cual se presentan visibles, únicamente, las zonas de



plástico que constituyen el borde -10-, y el orificio -11- en la lámina -5- espacio que ocupa el pitonero o pitón -8-.

5.- Esencialmente, estas son las características más importantes del actual invento, cuya finalidad fundamental es la de constituir estuches de formas y tamaños diversos, suprimiendo en ellos las costosas armaduras empleadas hasta la fecha.

10.- Se hace constar a los efectos oportunos que en el objeto que constituye la actual patente, podrán introducirse todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

N O T A

Se declaran como de novedad y propiedad en España, el contenido de las siguientes:

20.- R E I V I N D I C A C I O N E S

25.- 1ª.- Procedimiento de fabricación de estuches, que se caracteriza por el hecho de constituir los estuches mediante dos placas formadas por láminas de cartón que se cortan y configuran por troquelado, dotándolas de la convexidad apropiada las cuales posteriormente se instalan en el interior de un molde en el que se inyectan una masa de resinas artificiales en estado de fusión.



240 259

5.- 2ª.- Procedimiento de fabricación de estuches, según los cuales, las láminas de cartón se instalan en la cámara de moldeo dejando un espacio entre ellas, y las paredes internas del molde cuyo hueco es rellanado por una masa de material plástico que al fraguar se solidariza con las láminas de cartón formando una placa mixta homogeneizada estructuralmente.

10.- 3ª.- Procedimiento de fabricación de estuches, según los cuales el reborde general de estas placas es producido en el moldeo con un reguesado de mayor solidez, ocupando el plástico en este borde el espacio que ocuparían las láminas de cartón, las cuales finalizan en el límite del grueso normal.

15.- 4ª.- «PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ESTUCHES»
Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de OCHO hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 20 de Febrero de 1.958