

AÑO.....

Expediente núm.

240806



240806

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE

INVENCIÓN

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE**

INVENCIÓN

por 20

años, en España

a favor de

Don Juan MORENO SANCHEZ

, de nacionalidad

española

domiciliado en

Madrid

calle de Fortuna

núm. 15-29

por:

PROCEDIMIENTO MECANIZADO PARA LA FABRICACION DE ESTUCHE-
RIA PORRADA "....."

22 MAR



240906

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Juan MORENO SANCHEZ, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle Fortuna, núm. 15-2º.- -

p o r

" PROCEDIMIENTO MECANIZADO PARA LA FABRICACION DE ESTUCHERIA FORRADA "

5 La confección de estuches forrados ha sido hasta el presente un trabajo de artesanía, con la consiguiente lentitud propia de la obra hecha a mano, que exigía además para ser perfecta un largo aprendizaje y una destreza no siempre conseguida. El aumento del coste de la mano de obra y la extensión cada vez mayor del empleo de estuches y cajas forrados han obligado a estudiar el modo de transformar los citados trabajos hasta hoy de artesanía en operaciones de fabricación, en las que ya no es necesaria la mano de obra habilidosa y en cambio el rendimiento horario crece sin detrimento en la perfección del producto.

10 El procedimiento artesano de forrado de estuches, sean éstos de madera, cartón, plásticos o metal, consiste en cortar



240906

15

cuidadosamente al tamaño adecuado de cada panel de la caja o estuche ya preparado, las piezas de forro, como piel, tela, papel, etc., enlucir su revés así como la superficie que se trata de forrar con un pegamento apropiado, presentar el forro sobre la superficie correspondiente, y con cuidado y empleando las herramientas del caso, ir adaptando el mencionado forro sobre la superficie sin crear bolsas ni arrugas, y dejando los bordes limpios y exactos.

20

25

El objetivo del invento cuyo registro ahora se solicita es el substituir dicho forrado manual y la preliminar construcción del estuche, aún más larga y costosa que el simple forrado por la rápida construcción del estuche y el forrado automático del mismo realizados simultáneamente.

Otros objetivos secundarios de este invento se deducirán en el curso de la descripción que sigue .

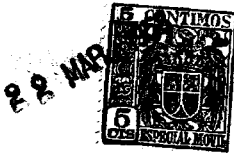
30

35

En esta Memoria se describe sin carácter limitativo el procedimiento de fabricación y de forrado simultáneos de una pieza de estuche . Todos los estuches o cajas construidos de acuerdo con la invención, se fabrican mediante materiales fundidos sean éstos aleaciones ligeras de aluminio, materiales plásticos de fusión, etc., por lo cual, una vez preparados los dibujos del objeto proyectado se procede a la construcción de moldes propios de la clase de operaciones de inyección exigidas por dichos materiales. En general, tales moldes se construyen de hierro mecanizado.

40

Supongamos que se trata de fabricar y forrar la tapa rectangular alargada y con superficie exterior convexa de una caja. Se ha cortado previamente la pieza que servirá de forro que en esta ocasión será asimismo una pieza rectangular alargada, por ejemplo de piel. Situado verticalmente el molde hem-



240406

45

bra, se sitúa colgada con pinzas ante su boca la pieza de piel. Se coloca luego el molde macho y la piel habrá quedado entre ambos moldes. Se realiza la inyección a presión de materia plástica. Pasados unos momentos, se retiran los moldes y se ha obtenido la tapa fabricada, con la piel perfectamente adherida a su superficie externa.

50

Ciertos forros pueden no ser lo bastante resistentes a dicha operación, como le ocurre al papel. En este caso se pega antes el papel con engrudo, por ejemplo, a una cartulina, y es tal cartulina la que sufre interiormente el efecto de la inyección, y la que resulta directamente adherida a la pasta solidificada.

55

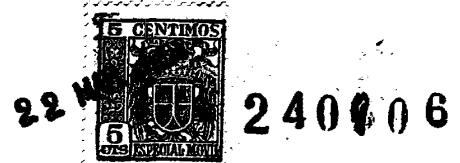
En algunos estuches conviene adherir los bordes del forro prolongados, hacia la región interior, para después continuar realizando este segundo forrado colocando la pieza en un nuevo molde preparado para este fin, y por los mismos medios explicados se adhiere el material de forrado de la región interior.

60

En otros casos será conveniente obtener la superficie opuesta de la pasta solidificada recubierta con un papel al que después haya que adherir algún forro interior. Para conseguirlo se colocan colgantes ante el molde hembra el forro y el papel; éste con un orificio en el lugar por donde debe llegar la inyección. Efectuada esta, el forro habrá quedado adherido recubriendo la superficie correspondiente al exterior de la pieza, y el papel habrá quedado adherido recubriendo la superficie correspondiente al interior de la pieza, en condiciones de recibir el posterior forro interno. Estos papeles internos pueden ser de cualquier clase, incluso ya usados.

65

70



75

Los estuches así fabricados y forrados simultáneamente, son susceptibles de embellecimiento, por ejemplo mediante la agregación de perfiles metálicos previamente troquelados que se adaptan a las aristas de los bordes de las tapas, y luego éstas son sometidas a una segunda inyección que viene a asegurar el citado perfil metálico.

80

En la fabricación de las cajas y estuches así formados pueden emplearse como forros las sustancias más diversas; pieles verdaderas e imitadas, tejidos, plásticos, cartulinas, papeles y hasta trapos que luego reciben una capa de barniz.

85

El empleo de la fundición de aluminio no deteriora las citadas materias empleadas como forros, pues en el momento de extenderse la masa fundida pierde temperatura y se solidifica. Sin necesidad de aglutinante, su unión con la cara interna de los forros resulta perfecta y tenaz.

90

En las diversas realizaciones del procedimiento podrán presentar casos especiales, que siempre podrán resolverse dentro del modo de simultaneidad de fabricación y de forrado del objeto, que caracteriza la invención.

N O T A

95

EN RESUMEN: La presente patente de invención que, por veinte años se solicita para España y sus Colonias, deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

100

1^a.-Procedimiento mecanizado para la fabricación de estuchería forrada, caracterizado por realizarse simultáneamente la construcción de la pieza por fundición inyectada, sea ésta metálica o de pastas sintéticas, y su forrado automático.

2^a.-Procedimiento de mecanizado para la fabricación de estuchería forrada, de acuerdo con el número precedente, caracterizado porque debe prepararse previamente un juego de moldes



240906

105 de la pieza componente del estuche adecuado para ser unido a una máquina de inyección a presión, en cuyo interior del molde se coloca simplemente colgado entre macho y hembra el material que servirá de forro.

110 3^a.-Procedimiento mecanizado para la fabricación de estuchería forrada, según los números anteriores, caracterizado porque en ocasiones el forro de la superficie externa puede venir extenderlo también en la cara interna de la pieza, en cuyo caso se da amplitud suficiente a la pieza de forro y se repite la operación con las partes colgantes en nuevos moldes.

115 4^a.-Procedimiento mecanizado para la fabricación de estuchería forrada, según los números 1 y 2 caracterizado porque cuando el forro externo es de un material no resistente a la inyección, como el papel, se prepara dicho forro pegado, como con engrudo, a una cartulina, la cual se somete dentro del molde al efecto de la inyección.

120 5^a.-Procedimiento mecanizado para la fabricación de estuchería forrada, según los números 1 y 2, caracterizado porque puede convenir el obtener un forro provisional de papel en el dorso de la pieza fundida, y para ello se introducen superpuestos en el molde hembra el forro normal externo y el citado de papel, éste con una abertura para dejar paso a la inyección de la masa fundida.

130 6^a.-Procedimiento mecanizado para la fabricación de estuchería forrada, de acuerdo con los números anteriores, caracterizado por colocar elementos de adorno como cerquillos metálicos dentro del molde hembra al propio tiempo que el forro, y después de colocado el macho, proceder a la inyección como en los casos normales.



240906

7º.-Por último se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Invención que, por veinte años se solicita para España y sus Colonias.- - - - -

p o r

" PROCEDIMIENTO MECANIZADO PARA LA FABRICACION DE ESTUCHE-
CHERIA FORRADA "

Todo conforme queda expresado en la presente Memoria Descriptiva que, consta de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 22 de Marzo de 1.958.-

P. A.,

ALBERTO FERRER