

Nº 1.958

Expediente núm.



242720

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCION.

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCION** por **VEINTE** años, en España

a favor de

D. Vicente LAGUNAS BRAVO y D. Agustín MARIA SAIZ de nacionalidad
española domiciliado en **M a d r i d.**

calle de **Segovia** núm. **35**

por:

UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA FABRICAR ESTUCHES.

Nº 8723

Agente Sr. **GONZALEZ VAGAS.**

Nº 242.720



242720

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

por V E I N T E años

en España, a favor de D. VICENTE LAGUNAS BRAVO,
y de D. AGUSTIN MARIA SALMERON, ambos de nacionalidad española, domiciliados en MADRID, c/ Segovia, n^o 35, cuya patente tiene por objeto:
" UN PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA FABRICAR ESTUCHES".

-.-.-.-.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

El invento se relaciona en general con la fabricación de estuches y más en particular incluye un procedimiento perfeccionado para fabricar estuches y otros elementos similares dotándolos de un sistema de articulación que se



JUN 1958

- 2 -

242720

construye con facilidad y que es muy seguro y eficaz en su trabajo.

- De conformidad con una característica del invento, se considerará como conveniente constituir
- 5.- el cuerpo del estuche y su respectiva tapa a partir de materiales plásticos configurándolos mediante el correspondiente proceso de moldeo por fundición inyectada o prensado y producir en estas piezas los medios mecánicos necesarios para poder establecer un sistema elástico de adaptación entre
- 10.- el cuerpo de la caja y la tapa que lo cubre.
- Otro detalle característico del invento, prevee la posibilidad de producir o adicionar según convenga tanto en el cuerpo de la caja como en la
- 15.- tapa y por sus planos interiores, unos salientes o pitones de retén destinados a montar unos elementos elásticos, por ejemplo en forma de cordón cinta, incluso resortes de llamada que realizan un esfuerzo de tracción permanente entre el cuerpo de la caja y la que lo cubre manteniendo agrupados ambas piezas pero con posibilidad de articular entre sí.
- 20.-

- Según otra característica más del propio invento se ha previsto la posibilidad de constituir un sistema de articulación entre la tapa y la caja prescindiendo por completo del empleo de bisagras, y pasadores o pivotes que permiten la recíproca relación entre ambas piezas con la importante ventaja de obtener un ahorro de mate-
- 25.-



242720

riales y de mecanización y naturalmente todo beneficio económico que se obtenga como consecuencia de un perfeccionamiento en el proceso de fabricación de los estuches, adquiere grandes proporciones si se considera en los términos de las producciones en gran escala.

5.-

con objeto de que puedan comprender con facilidad las características de los estuches perfeccionados obtenidos mediante el procedimiento

10.-

de fabricación que el invento recomienda, en la descripción siguiente se comentan los detalles de la ajunta lámina de dibujos en los que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente a título de ejemplo aparecen representados los detalles y conjuntos más característicos del invento, al hacer referencia aun caso de posible realización práctica.

15.-

Antes de proseguir ésta descripción se hace la aclaración de que los detalles que aquí quedan

20.-

expuestos se dan única y exclusivamente con el fin de facilitar la comprensión del invento sin embargo es evidente que este no queda rigurosamente limitado a tales detalles, por tanto ésta descripción debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo más bien que desde un punto de vista restrictivo.

25.-

comentando los dibujos se hace la aclaración de que la figura 1ª representa, de forma un tanto esquemática, dos fragmentos, uno de la tapa y otro del cuerpo del estuche en su línea



24270

- de contacto o articulación, pudiendo observar un resalte y su correspondiente encaje producido en estas piezas para su recíproca articulación, pero es evidente que el invento prevé también la posibilidad de dotar a los estuches de varios encajes de articulación dependiendo como es natural el número de tales encajes de la longitud proporcional líneas geométricas y otras circunstancias que pudieran incurrir en cada caso particular.
- 5.-
- 10.- La figura 2ª muestra el borde de la tapa y la figura 3ª corresponde al borde del cuerpo de la caja.
- 15.- La figura 4ª es una vista lateral de un fragmento de la tapa y la figura 5ª corresponde a una representación semejante del estuche.
- 20.- Finalmente la figura 6ª corresponde a una vista fragmentaria del sector de articulación entre el cuerpo del estuche y la tapa.
- 25.- Comentando éstos dibujos se hace la aclaración de que el nº -1- indica un fragmento de la tapa en cuyo borde se producen uno o más apéndices machos-2- los cuales tienen un rebaje longitudinal -3- que afecta a la mitad del grueso del material. Cuenta asimismo con dos rebajes laterales -4- y -5- situados ambos lados del saliente macho -2-, cuyos rebajes a su vez están disminuidos en su grueso en una porción equivalente a la mitad del espesor de material.
- El nº -6- indica una porción del cuerpo del



NUM 1958

242713

- estuche que cuenta con un rebaje o caja -7-, en el que es recibido con posibilidad de articular el apéndice macho -2- de la tapa. Dicho rebaje en su fondo posee también una disminución en el grueso del material -8-. En ambos lados del rebaje o caja -7- se han producido unas elevaciones -9- y -10- entre las cuales queda situado el apéndice macho de la tapa, ya comentado que se señala con el nº -2-.
- 5.-
- 10.- La relación mecánica de las dos piezas (cuerpo del estuche y tapa), se establece por sencillo encaje del macho -2- en la caja -7- producida en el cuerpo del estuche y ambas piezas así montadas pueden articular en sentido de apertura del estuche manteniéndose recíprocamente unidas mediante los cordones elásticos -11- y -12- suspendidos entre los apéndices de retención -12- y -13- de la tapa -14- y -15- solidarios o adionados en el cuerpo del estuche. Con objeto de que el cordón elástico -11- no sobresalga sensiblemente del grueso de material ni tampoco los apéndices -12-, -13-, -14- y -15- se ha producido tanto en la tapa como en la caja los rebajes -16- y -17- que alojan el cordón de goma o similar.
- 15.-
- 20.-
- 25.-
- Se comprende fácilmente que el actual invento proporciona una forma de construir estuches perfeccionados provistos de una articulación simplificada, que puede llevarse a la práctica con



242720

gran facilidad. Asimismo se comprende que en el caso de realización presentado al estuche y la tapa correspondiente esten unidas mediante un solo apéndice o saliente macho solidario de la

- 5.- tapa que se aloja en un alojamiento producido en el cuerpo del estuche, sin embargo, al llevar a la práctica el invento puede fabricarse cajas o estuches con su correspondiente tapa que se unen y articulan entre si mediante una pluralidad
- 10.- de apéndices machos del tipo -2- que se alojan en cajas de características similares a las señaladas con el nº -7- dependiendo las proporciones y número de estos encajes de la longitud, líneas geométricas y otras características del estuche a obtener.
- 15.- tener.

Igualmente se comprende que el sistema de enlace o unión elástica mediante cordones representada en los dibujos, puede variarse disponiendo una cinta u otro elemento elástico adecuado incluso

- 20.- un resorte de llamada procurando, como es lógico producir en el estuche un alojamiento adecuado para que ésta cinta, cordón o muelle quede enrasando con las paredes interiores del estuche para que al disponer sobre este conjunto un forro no
- 25.- resulten salientes que perjudicarian la buena organización y estética del estuche.

Describe convenientemente la naturaleza del invento como asimismo la forma de llevarlo a la práctica se hace constar a los efectos oportunos,



JUN 1956

242720

que en el invento será susceptible de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar siempre que con las variantes que se introduzcan

- 5.- no se altere la esencialidad del procedimiento que aquí se ha descrito.

N O T A

Se declaran como de propiedad y novedad para todo el territorio español las siguientes:

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

- 15.- 1ª.- Procedimiento perfeccionado para fabricar estuches, que se caracteriza por el hecho de constituir el cuerpo del estuche a partir de resinas sintéticas configuradas por moldeo, y producir durante este proceso sobre el borde de su pared posterior un rebaje o caja que en el fondo presenta una disminución en el grueso de material.

- 20.- 2ª.- procedimiento perfeccionado para fabricar estuches, caracterizado por el hecho de constituir la tapa del estuche por moldeo resinas artificiales y producir simultáneamente en el borde posterior de dicha tapa, por lo menos un saliente macho, que se adapte en la caja producida en el cuerpo del estuche, caracterizándose además este saliente por presentar una disminución longitudinal en el grueso de su material opuesto al rebaje producido en el alojamiento del estuche.



242720

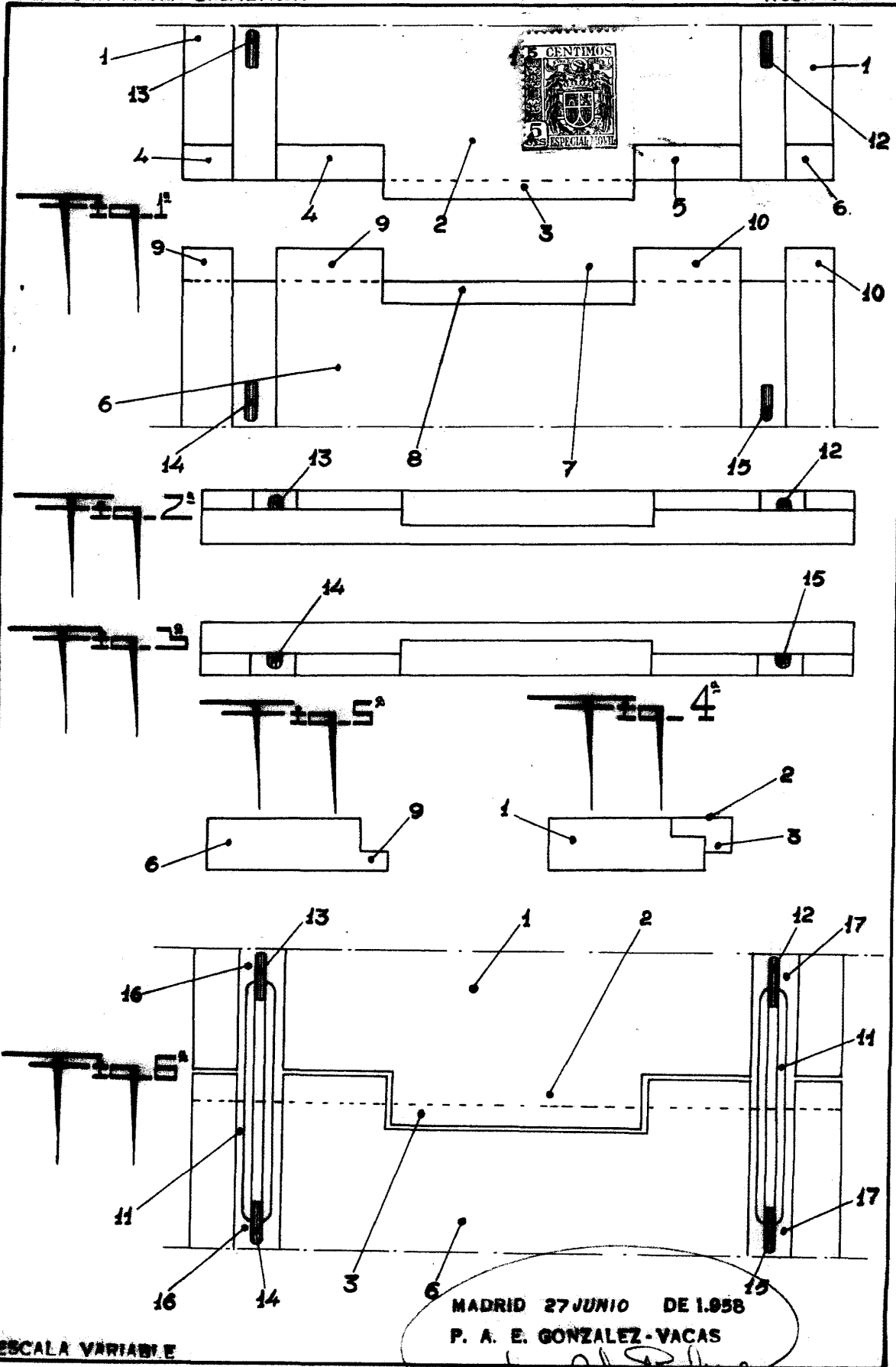
- 3^a.- procedimiento perfeccionado para fabricar estuches, caracterizado porque en los asientos o líneas de contacto entre el cuerpo del estuche y la tapa respectiva, se produce una disminución en el grueso del material, opuestos o contrapeados, de tal manera que los salientes creados por este rebaje de material en la tapa se adaptan a los rebajes producidos en el cuerpo del estuche.
- 5.-
- 10.- 4^a.- Procedimientos perfeccionado para fabricar estuches, caracterizado porque la fijación o unión recíproca entre el estuche y la tapa se lleva a efecto mediante un elemento capaz de realizar un esfuerzo de tracción o llamada cuyos extremos estén suspendidos de unos apéndices fijados en el cuerpo de la caja y en la tapa respectiva, caracterizándose además dichos apéndices y sistema de retención por estar alojados en el fondo de unos canales o cajas producidos en las paredes interiores del cuerpo del estuche y de la tapa.
- 15.-
- 20.-

5^a.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA FABRICAR ESTUCHES.-

todo ello conforme se escribe y reivindica en la memoria que antecede que consta de OCHO HOJAS escritas a máquina por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustren.

Madrid, 27 de junio de 1.958

E. GONZALEZ
P. P.



MADRID 27 JUNIO DE 1958

P. A. E. GONZALEZ-VACAS

ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]