

AÑO 1.958

Expediente núm.



244866

244866

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE *Invencción*

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** *Invencción* por *20* años, en España

a favor de

Don Antonio BRAVO PAREDES

, de nacionalidad

española

domiciliado en

Madrid

calle de

Santa Aurea

núm. 3

por:

Procedimiento para fijar por inyección, ejes, pasadores y an-
ganches metálicos en estuches y envases en general fabricados
con material plástico "

Nº 10595

Agente Sr. Domingo Diaz Ungria

244866



244866

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

cuyo registro se solicita a favor de Don ANTONIO BRAVO PAREDES, de nacionalidad Española, residente en Madrid, calle de Santa Aurea, num. 3, cuyo objeto ha de recaer sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA FIJAR POR INYECCION, EJES, PASADORES Y ENGANCHES METALICOS EN ESTUCHES Y ENVASES EN GENERAL FABRICADOS CON MATERIAL PLASTICO".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La Patente de Invención cuyo registro se solicita por veinte años, para España y sus Posesiones, reúne características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, al amparo de lo prescrito en el artículo 46 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de abril de 1.930.

5.- Como su enunciado indica, recaerá sobre un
10.- procedimiento para fijar por inyección, ejes, pasado-

244866



res y enganches metálicos en estuches y envases en general, fabricados con material plástico.

15.- Es sobradamente conocido el procedimiento utilizado hasta la fecha, consistente en calentar el eje, pasador o enganche metálico, y aplicarlo al material plástico a temperatura adecuada para fundir éste y permitir su introducción en el mismo, donde queda adherido al enfriarse.

20.- Este procedimiento ofrece incudables inconvenientes, todos ellos derivados de la imposibilidad de mantener en los ejes o enganches metálicos una temperatura constante que permita la realización de las operaciones descritas con toda rapidez y precisión, y ello, porque al trasladar o manipular dichos enganches, aún calentados a elevada temperatura, sufren un rápido enfriamiento que obliga a repetir la operación varias veces con la consiguiente pérdida de tiempo e imprecisión en el trabajo.

30.- Debido al creciente auge obtenido por el material plástico, ya que en la actualidad la fabricación de estuches para joyería y similares se realiza casi exclusivamente en estos materiales, configurados por inyección, porque mediante éstos métodos se consiguen grandes ventajas, tanto en calidad como en economía, ha sido preciso crear, para dar feliz término a tal realización, un procedimiento capaz de fijar los ejes

35.-



y enganches que en éstos estuches es preciso acoplar, con la debida rapidez y precisión que una producción en serie necesita.

40.-

Una vez determinado que la electricidad es la energía que mayores ventajas reporta para conseguir los resultados precisos, se ha pensado emplear éste medio mediante la utilización de un instrumento con un material aislante, de tamaño y forma precisas,

45.-

seccionado a todo lo largo en dos, fijándose en cada uno de sus lados, por el lado que encara y en extremo coincidente, una púa, que en relación con la otra forma pinza, manteniéndolas, por medio de dispositivo adecuado separadas, mientras no se ejerza presión sobre

50.-

ambas partes o lados.

55.-

Estas púas metálicas son capaces por su dureza de resistir sin fundirse las descargas eléctricas que recibirán al hacer contacto una con la otra, al sujetar y conducir al lugar preciso para su acoplamiento el enganche metálico, manteniéndolo por medio de la energía que recibe a la temperatura suficiente para fundirse e introducirse en el material plástico, donde queda adherido al enfriarse, después de haber sido desconectado de la pinza que forman las dos púas.

60.-

Estas púas son suministradas de energía mediante conductor de cobre, que enlaza cada una, con una de las dos fases de salida del transformador de



65.- corriente que para este fin se precisa y que tiene por función convertir la corriente alterna en corriente continua en evitación de cortocircuitos, siendo este transformador a su vez, conectado a la red general.

70.- Una vez dispuesto de la manera descrita, su funcionamiento es por medio de la presión de la mano del operario que se ejerce sobre el instrumento, una vez que la pieza que se ha de acoplar en el estuche se halla entre las dos puas, quedando aprisionada por estas, las que a su vez, al entrar en contacto y cerrar circuito, la somete a alta temperatura, quedando en disposición de ser acoplada; operación esta realizada con tal rapidez, que a pesar de ser ejecutada a mano se puede considerar como automática.

80.- Se hace constar que el cambio de forma, dimensiones, material utilizado y disposición de sus elementos podrá ser variable, y por lo tanto cualquier variación introducida en este sentido, siempre que no altere su esencialidad, se considerará comprendida en el presente registro de Patente de Invención, cuyos términos deben ser tomados con carácter amplio y nunca en forma o sentido limitativo.



85.-

N O T A

Descrito suficientemente el presente invento, se hace constar que el mismo habrá de recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES

- PRIMERA.- "PROCEDIMIENTO PARA FIJAR POR INYECCION EJES, PASADORES Y ENGANCHES METALICOS EN ESTUCHES Y ENVASES EN GENERAL FABRICADOS CON MATERIAL PLASTICO", caracterizado porque el eje, pasador o enganche metálico, se introduce por inyección en el material plástico, al que funde, por estar mantenido a temperatura adecuada y constante, al ser aprisionado por dos púas en forma de pinza, cuyas púas están provistas de medios aislantes y que permitan su unión o separación adecuadamente, las cuales son suministradas de energía eléctrica mediante conductor de cobre que enlaza cada una, con una de las dos fases de salida del transformador de corriente, conectado a su vez a la red general, y cuyas púas, al entrar en contacto, cierran el circuito y reciben la descarga que mantiene a elevada temperatura al eje, pasador o enganche metálico.

105.-

SEGUNDA.- "PROCEDIMIENTO PARA FIJAR POR INYECCION, EJES, PASADORES Y ENGANCHES METALICOS EN ES-



TUCHES Y ENVASES EN GENERAL FABRICADOS CON MATERIAL PLASTICO".

Todo ello según se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, la cual consta de seis hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, 23 de Octubre de 1.958

DOMINGO DIAZ UNGRIA
P.P.