

245357



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
por DIEZ años,

en España, a favor de Industrias Plásticas Macoral,
S.L., entidad española, establecida en Zaragoza, c/
Coso nº 46, cuya patente se refiere a:

«UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CAPACHOS A PARTIR
DE RESINAS SINTETICAS CONFIGURADOS POR FUNDICION
INYECTADA».

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El invento se relaciona en general con la fa-
bricación de capachos y más en particular con la fa-
bricación de capachos a partir de resinas plásticas
que se configuran mediante el correspondiente pro-
ceso de moldeo por fundición inyectada o prensado.

5.-

Hasta el presente, la fabricación de capa -

245357

05 NOV



- 5.- chos a base de resinas sintéticas, se ha venido efectuando por moldeo utilizando dos medios moldes uno que forma la cámara de moldeo propiamente dicha, en cuyo interior se adapta el segundo medio molde a modo de forma de noyo que configura el redondo interior del capacho o cesto a obtener. Naturalmente éste proceso de fabricación requiere el empleo de grandes moldes para poder fabricar piezas de amplias proporciones.
- 10.- Independientemente de lo costoso que resulta éste sistema de fabricación, se presenta el inconveniente de que los moldes son muy caros y además exigen gran presión en sus ajustes para que al agruparse los dos medios moldes formen una cámara uniforme.
- 15.- Para resolver éste importante inconveniente, el recurrente introduce en España el objeto que constituye la presente patente, que substancialmente prevé la posibilidad de fabricar éstos capachos mediante un molde sumamente sencillo, mediante el cual se obtienen dos piezas laminares que se agrupan con facilidad para formar una cámara de moldeo para obtener un cesto. Este molde ofrece la importante ventaja de estar constituido por una media cara que posee los relieves y adornos exteriores del cesto, capacho o similar; el segundo medio molde es completamente plano.

Los cestos o similares se forman con dos uni

245357



Las piezas planas que al agruparse, por sencillo abrochado, forman el recinto interior del capacho.

- 5.- Con objeto de que puedan comprenderse con facilidad los detalles del invento se acompaña a ésta descripción una lámina de dibujos en los que, de forma un tanto esquemática y exclusivamente a título de ejemplo, se representa un posible caso de realización práctica del invento.

En éstos dibujos:

- 10.- La figura 1ª corresponde a una vista en planta de una pieza obtenida mediante el procedimiento que aquí se expone.
- 15.- La figura 2ª corresponde a la segunda pieza que al agruparse con la representada en la figura 1ª, por sencillo ajuste o enlace entre sus bordes, forman el capacho o similar interesado.
- La figura 3ª corresponde a una vista de la línea de contacto o enlace entre las dos piezas representadas en las figuras 1ª y 2ª.
- 20.- La figura 4ª corresponde a un pequeño detalle de las orejetas producidas, durante el moldeo, en cada una de éstas piezas que se proyectan desde sus bordes y mediante las cuales se establece la unión de las dos piezas obtenidas.
- 25.- Comentando éstos dibujos se hace la aclaración de que mediante el nº -1- se indica una de las partes que han de integrar el cesto, capacho o similar, siendo los números -2- y -3- sus bordes

245357



- de unión y -4- la media base del capacho formada por el faldón o prolongación inferior del cuerpo -1-. Los números -5- indican unas pequeñas orejetas solidarias de cada una de las dos piezas, cuyas orejetas se encuentran estratégicamente distribuidas en los bordes de cada pieza, excepto por el superior que forma la boca del cesto. Con el nº -6- se indican los ojales o aberturas distribuidas entre las orejetas para permitir el enlace de las dos piezas integrantes del cesto. El número -7- indica la segunda pieza que se une con la pieza -1- representada en la figura 1ª. Los números -8- y -9- señalan unos pequeños apéndices producidos en el cuello de las solapas de unión
- 5.-
- 10.-
- 15.-

- El invento se lleva a la práctica, conforme queda indicado, disponiendo dos medios moldes uno de los cuales tiene producida la configuración y ornamentación que ha de producirse en el cesto o capacho, siendo liso el segundo, el cual forma la cara interna del capacho. Una vez agrupados los dos medios moldes se inyecta la masa, que al fraguar, forma una pieza que integra medio cesto comprendiendo además la mitad de la base o fondo. Obtenidas las dos piezas se procede a su unión por abrochado de sus orejetas -5- en las ranuras -6-, cuyas ranuras y orejetas están enfrentadas para permitir la correcta agrupación
- 20.-
- 25.-

245357



5.- ción de las dos piezas. De ésta forma se obtiene un cesto que ofrece la importantísima ventaja de que se obtiene mediante un molde que únicamente tiene grabada la cara correspondiente al dibujo que ha de producirse por el exterior del cesto, mientras la otra es completamente plana.

10.- Esencialmente éstas son las características más destacadas del procedimiento de fabricación de cestos, y enseres análogos a que se refiere la presente patente de introducción, sin embargo el invento no queda limitado exactamente a los detalles aquí expuestos por cuanto que, durante su realización práctica, podrán introducirse modificaciones de detalle las cuales se
15.- consideraran comprendidas dentro del área de protección a que alcanza éste registro.

20.- Se hace constar a los efectos oportunos que tanto el procedimiento como los dispositivos comentados en el transcurso de ésta memoria constituyen un todo no susceptible de funcionar aislada
25.- mente y asimismo se hace la aclaración de que el objeto que constituye ésta patente no se ha puesto en ejecución ni tampoco se ha divulgado en España; se viene practicando en el extranjero, habiendo sido comprobada su existencia en Francia en los establecimientos Lafayette de Paris.

N O T A

Se declaran como de novedad para todo el te-

245357



territorio español el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES

- 5.- 1ª.- Un procedimiento para fabricar capachos a partir de resinas sintéticas configurados por fundición inyectada, de acuerdo con el cual se procede a configurar dos piezas homólogas utilizando dos medios moldes que al agruparse forman una cámara plana, una de cuyas caras reproduce los grabados exteriores de la pieza, siendo lisa la cara opuesta.
- 10.- 2ª.- Un procedimiento para fabricar capachos a partir de resinas sintéticas configurados por fundición inyectada, de acuerdo con el cual, durante el propio proceso de moldeo, se produce en el borde de cada pieza fundida unas orejetas y entre éstas unas ranuras coincidentes con las orejetas de la otra pieza, cuyas ranuras se producen mediante noyos incorporados en la cámara de moldeo, cuyas orejetas se alojan en las ranuras enfrentadas para enlazar las dos piezas que forman el capacho o enser similar.
- 15.- 3ª.- Un procedimiento para fabricar capachos a partir de resinas sintéticas configurados por fundición inyectada, caracterizado por el hecho de constituir el fondo del enser durante la propia fase de moldeo de las piezas integrantes del capacho, cuyo fondo se forma mediante un faldón, solidario de cada pieza, que se enlaza
- 20.-
- 25.-

245357

15 NOV



con el de la pieza inmediata por engarce recíproco entre las orejetas y ranuras enfrentadas que ambas poseén.

- 5.- 4a.- Un procedimiento para fabricar capachos a partir de resinas sintéticas configurados por fundición inyectada, caracterizado porque como última fase de éste proceso, se procede al abrochado o engarzado de los bordes de cada dos piezas, de manera que sus caras configuradas queden dispuestas hacia el exterior adaptándose cada una de las orejetas producidas en las ranuras practicadas en el borde la pieza inmediata.

- 15.- 5a.- "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR CAPACHOS A PARTIR DE RESINAS SINTETICAS CONFIGURADOS POR FUNDICION INYECTADA".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 15 de Noviembre de 1.958

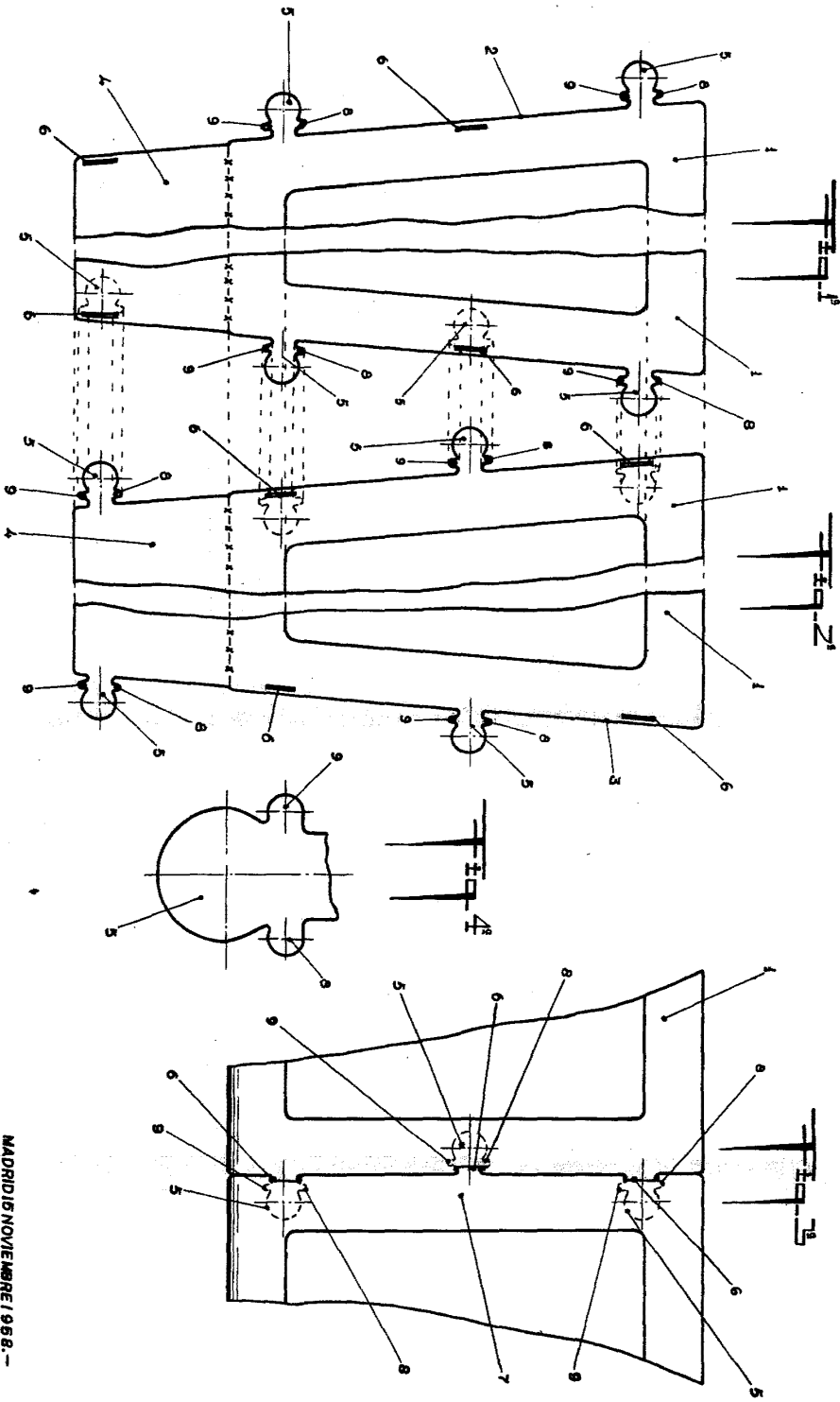
E. GONZALEZ VACAS
P. P.

245357

INDUSTRIAS PLASTICAS MACORRAL S.L.

HOJA UNICA.-

ESCALA VARIABLE.-



245357

MADRID 10 NOVIEMBRE 1968.-
P A E GONZALEZ VACAS.-

F. Gonzalez Vacas