

AÑO 1959

Expediente núm.



250929  
250929

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE INVENCIÓN**

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

**D. ENRIQUE PASTOR MONTOLIU, VICTOR CARABEN**, de nacionalidad  
**BONNIN y JOSE CARABEN SANCHEZ.**  
española domiciliado en Barcelona

calle de **Bofarull** núm. **114**

por:

„**PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ASAS EXTRUSIONADAS PARA MALETAS**“

Nº 16498

Agente Sr. **D. Jaime ISERN MIRALLES**

20



250929

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

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ASAS EXTRUSIONADAS PARA MALETAS", a favor de Don ENRIQUE PASTOR MONTOLIU, Don VICTOR CARABÉN BONNIN y Don JOSE CARABÉN SÁNCHEZ, de nacionalidad española, residentes en BARCELONA, calle Bofarull, núm. 114.

= . =

450929

MEMORA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de asas extrusionadas para maletas.

En la actualidad para la fabricación de asas de maleta, es necesario el uso de moldes para su fabricación unitaria, con la particularidad de que estas asas, por su constitución, son exclusivamente de una sólo dimensión, siendo por ello necesario poseer moldes de distintas proporciones, correspondientes a las distintas a medidas.

Otra de las desventajas es que las mismas son de precio elevado por tenerse que fabricar unitariamente y con



250929

materiales caros.

- Otra de las formas de proceder es a base de fabricar estas asas de cuero o materiales similares, en este caso, la constitución de la misma es de precio elevado debido a que el tiempo de trabajo es de gran amplitud.
- 5.
- Para evitar todos estos inconvenientes se ha ideado otra forma de proceder que permita la fabricación de asas de un modo continuo y con gran rapidez, con la condición de que las mismas reúnan la particularidad de poder ser de longitud indistinta, de acuerdo con las características del lugar donde deba ir acoplada.
- 10.
- Estas asas presentan la particularidad de que por su forma de ejecución y por el valor de coste del material empleado son de precio de coste muy reducido.
- 15.
- Otra de las características de este tipo de asa es que las mismas por su constitución permiten la supresión de las armellas extremas al fijarse directamente en las platinas de sustentación a través de los extremos doblados de los refuerzos del asa.
- 20.
- Para proceder a la fabricación se parte de la extrusión de una banda continua en una máquina al efecto, en la cual la sección transversal de la banda corresponda al molde expuesto frente a la boquilla de extrusión, con la particularidad de que se constituye, una vez polimerizada, una banda continua, preparada para su corte a las longitudes deseadas, que presenta longitudinalmente en sus bordes unos orificios tubulares, facultados de permitir la introducción en los mismos de unos elementos filiformes o cilíndricos metálicos de refuerzo, salientes por los extremos del trozo de banda cortado, los cuales doblándose hacia adentro por sus extremos constituyen
- 25.
- 30.



250929 20

las ermellas del asa.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria dos láminas de dibujos en las que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

5.

En los dibujos:

La figura 1, muestra en sección lateral y en su vista de frente el molde de salida y cabezal de la máquina de extrusión.

10.

La figura 2, represente en su vista lateral la fase de extrusión y polimerización.

La figura 3, es una vista en sección transversal de la banda que constituye las asas.

15.

La figura 4, muestra visto en perspectiva la forma de introducción en el asa de los elementos de refuerzo y su doblado para constituir la ermella.

20.

Haciendo referencia a las figuras, es de observar que en una primera fase de fabricación se procede a la conformación de una banda 8, con unos bordes 7, salientes o no, que presentan un orificio central 9, lográndose la banda mediante una máquina de extrusión en cuyo cabezal se le han adicionado unas barras o noyos 3 para la conformación de los orificios 9 y una boquilla de salida o molde 1, con una cavidad de salida 4 o de extrusión que tiene la misma configuración que la banda, que se forma de materia plástica, al salir esta por la embocadura 4 de la pieza 1, al extrusionarse por elevación de su temperatura hasta 120° a 180° C.

25.

30.

En su segunda fase de fabricación, la banda saliente de la máquina de extrusión se polimeriza al bajar su temperatura hasta menos de 60° por enfriamiento, a su paso sobre una

2509290



banda continua 5, comandada por unas ruedas extremas 6.

Esta banda, así formada, es arrollada para su ulterior utilización, o bien cortada a las longitudes apropiadas para constituir las asas.

- 5. A estas porciones de banda, en una ulterior fase de fabricación, se las adiciona unas almas metálicas 10, pasantes longitudinalmente por sus orificios 9, de forma que las mismas las refuerzan, con la particularidad de que a las mismas se les puede dar la forma curvada que deba presentar el asa una vez terminada.

Estos refuerzos metálicos serán de mayor longitud que la porción de banda cortada para que permitan una última operación de doblado de sus extremos hacia adentro para la constitución de las armillas del asa.

- 15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones.

- 25. 1. Procedimiento de fabricación de asas extrusionadas para maletas, que se caracteriza esencialmente por proceder al extrusionado en materia plástica por elevación de tempera-



- tura entre 120 a 180° C, en una máquina extrusionadora, en la que se ha procedido a la fijación de unos noyos cilíndricos cerca de los bordes extremos de la boquilla de salida, constituyéndose una banda continua de perfil adecuado con dos orificios longitudinales en sus bordes.
- 5.
2. Procedimiento, según la anterior reivindicación en el que, en una segunda fase de fabricación, se procede al polimerizado de la banda continua por su enfriamiento a temperatura de menos 60° C sobre una cinta continua desplazable longitudinalmente, que arrastra la banda para su posible arrollado para su ulterior utilización, o la entrega a un dispositivo de cortado en trozos adecuados a su misión.
- 10.
3. Procedimiento, según las anteriores reivindicaciones, en el que se procede al cortado de la banda continua en trozos de longitudes adecuadas, con introducción en sus orificios longitudinales de unos elementos metálicos filiforme, previamente cortados a la medida adecuada, de forma que los elementos metálicos queden salientes por los dos extremos del trozo de banda, procediéndose seguidamente al doblado hacia adentro de los extremos de los elementos metálicos, constituyéndose las ermellas del asa.
- 15.
- 20.
4. Procedimiento de fabricación de asas extrusionadas para maletas.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sóla cara y dos láminas de dibujos.
- 25.

Madrid, a 20 de Julio de 1959

DON ENRIQUE PASTOR MONTOLIÚ,  
DON VICTOR CARABÉN BONNIN, y  
DON JOSÉ CARABÉN SÁNCHEZ.

p.a.

JANISERN MIRALLES

P. P.

Dn. Enrique Pastor Montaliu  
Dn. Victor Carabén Bonnin  
Dn. José Carabén Sánchez

Dos hojas Hoja 1

250929 Fig. 1

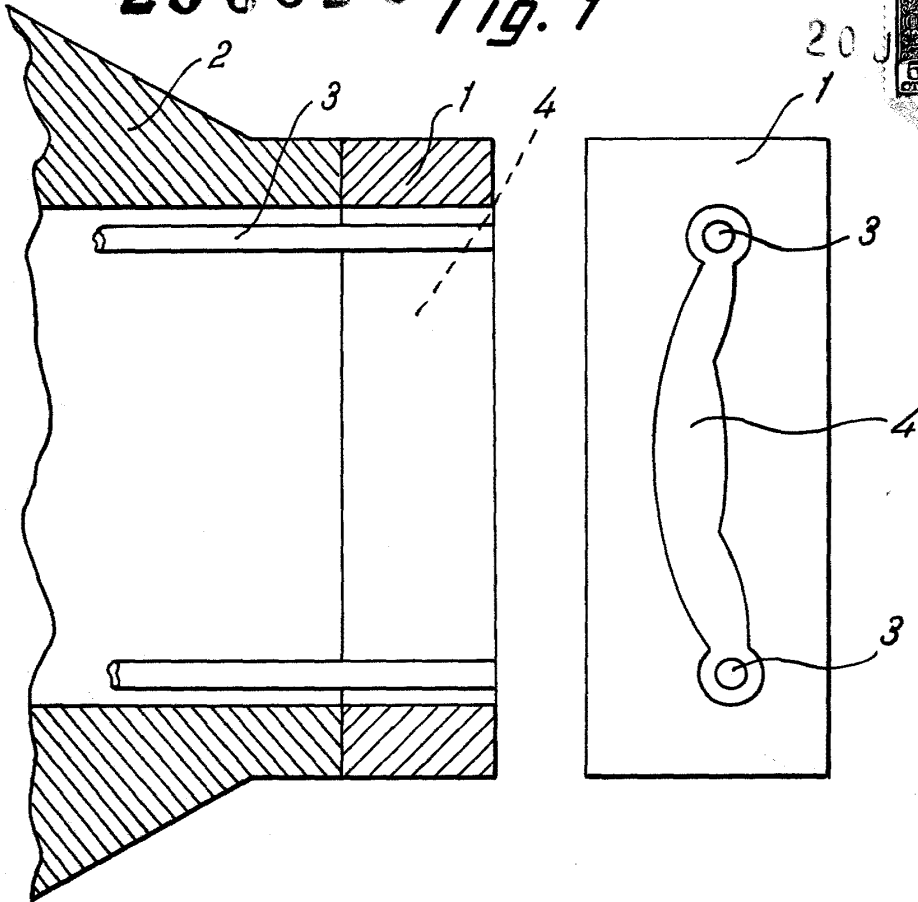
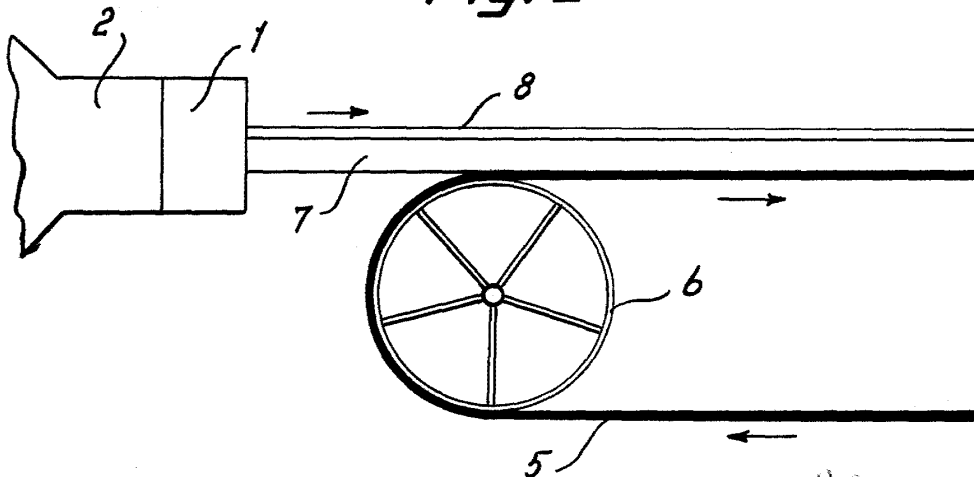


Fig. 2



Madrid, 20 JUL 1959  
Jaime Isern  
p.p.  
*[Signature]*



25 092 9

Fig. 3

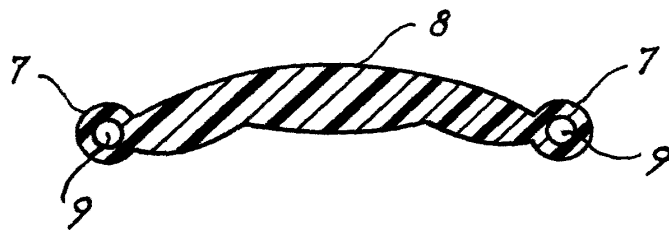
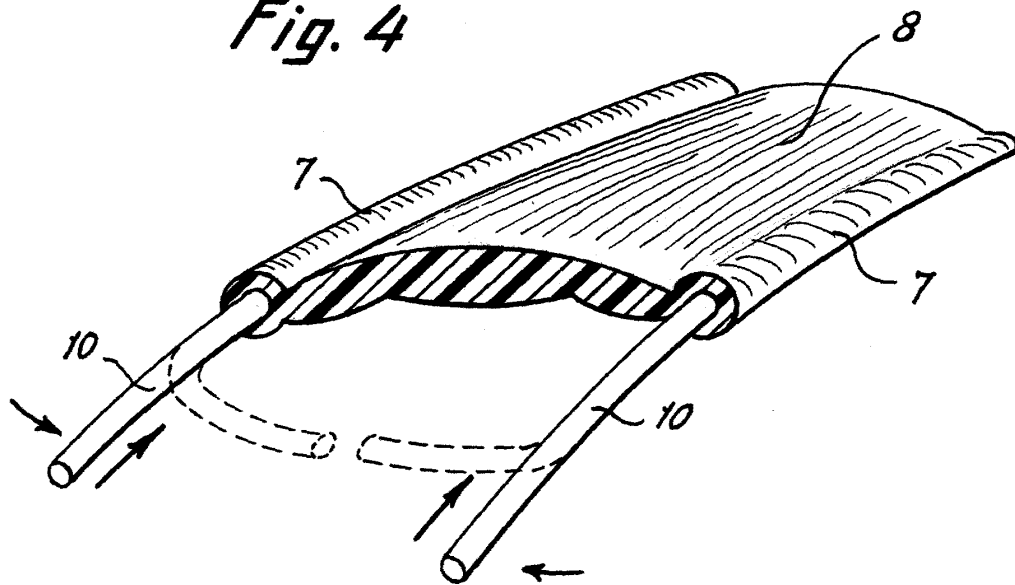


Fig. 4



Madrid, 20 JUL 1959  
Jaime Isern  
p.p.  
*[Signature]*