



ESPAÑA

ES	19	NÚMERO	Y
	257798		
	20	FECHA DE PRESENTACION	

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1981

30 PRIORIDADES	31 NÚMERO	32 FECHA	33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B2YC 1/04

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSICION PERFECCIONADA PARA EL TALLADO DE OBJETOS DE VIDRIO Y SIMILARES"

71 SOLICITANTE (S)

MANUFACTURAS Y ARTES DE TOLEDO, S.L.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Crta. Madrid-Toledo Km. 62 CLIAS DEL REY (Toledo)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. JUAN DEL VALLE Y SANCHEZ

2.030-A/MV/mcs/ms

1 La presente memoria descriptiva tiene como -  
fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privi-  
legio de explotación industrial y comercial exclusivo en el terri-  
torio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigente  
5 Legislación, que, como el enunciado indica se trata de, "DISPOSI-  
CION PERFECCIONADA PARA EL TALLADO DE OBJETOS DE VIDRIO Y SIMILA-  
RES".

10 Para el logro de motivos sobre objetos de vi-  
drio tales como copas, vasos, vidrieras, etc, se conocen ya va-  
rios sistemas de grabado o tallado, entre los que se encuentra -  
el tallado con esmeril que puede realizarse de un modo artesanal  
o con una cierta automatización y el grabado con ácidos que incor-  
pora a las desventajas de los métodos artesanales el peligroso -  
manejo de dichos ácidos. Se conocen asimismo otros métodos de -  
15 grabado en serie pero no logran el acabado de métodos antes des-  
critos, que sin embargo tienen las desventajas de su lentitud e  
inexactitud para trabajos muy repetidos.

20 La solución para el tallado de vidrio, que se  
preconiza en esta invención, recopila en sí las ventajas de méto-  
dos anteriores pudiendo lograr las diferentes formas y profundi-  
dades de un tallado artesanal perfecto, con toda exactitud, y en  
series del tamaño que se desee.

25 Esta solución perfeccionada de tallado emplea  
como elemento maestro o portador del diseño unas hojas o tiras  
formadas en dos capas, de las que una de ellas es una lámina -

1 sintética de pequeño espesor con adhesivo, por una cara, la cual -  
queda fijada sobre una superficie encerada de una lámina de papel  
grueso o soporte.

5 Esta conjunción de tira adhesiva y tira so-  
porte, permite una fácil separación entre ambas, conservando la  
tira superior el adhesivo en perfectas condiciones, por lo que -  
esta tira puede emplearse para su fijación sobre el objeto que -  
se desee tallar, siendo esta tira superior la portadora del dise-  
ño a grabar.

10 El diseño del tallado que se desee realizar  
está troquelado sobre el conjunto unido de tira soporte y adhesi-  
vo; este troquelado presenta unas características especiales que  
son su alta sensibilidad y su "fraccionamiento independiente" de  
15 las diferentes partes del diseño que se han de realizar, con di-  
ferente profundidad o intensidad de grabado.

20 La característica de alta sensibilidad del -  
troquelado establece que el corte del contorno de las diferentes  
partes del diseño ha de realizarse únicamente sobre la capa supe-  
rior fina, que presenta el adhesivo, pero de forma tal que cuan-  
do se separan la tira adhesiva y la tira soporte la primera se  
despegue en su totalidad llevando consigo el diseño recortado -  
que, sin embargo, al ser adherido sobre la superficie que se de-  
see grabar podrá ser retirado dejando al descubierto el material  
apto para ser grabado.

25 Esta retirada del diseño troquelado sobre la

1       capa superior adhesiva, como ya se mencionado, puede hacerse -  
por fracciones o diferentes partes a grabar con distintas inten-  
sidades, de modo que cuando se desee grabar un diseño sobre un  
objeto de vidrio y tras retirar la capa superior con su diseño  
5       troquelado y adherirla al objeto, se retira primeramente la par-  
te del diseño que se desee grabar mas profundamente, tras ello  
se realiza sobre el objeto un chorreado con arena de sílice o -  
similar, que ataca unicamente a la zona descubierta por la frac-  
ción del diseño que se ha retirado.

10               Tras ello vuelve a retirarse otra parte del di-  
seño chorreándose de nuevo con arena. La superficie que primera-  
mente fue chorreada recibirá de nuevo el ataque de la arena incre-  
mentando su profundidad de grabado respecto de los diseños de -  
su contorno, pudiéndose realizar así diferentes diseños en dife-  
15       rentes zonas y profundidades, con una gran precisión de ejecución  
y belleza de formas.

20               Como puede apreciarse por todo lo hasta ahora -  
mencionado la solución que ahora se preconiza presenta unas ca-  
racterísticas tales de sencillez de ejecución, precisión, fiabi-  
lidad etc, que le diferencian sensiblemente de todo lo hasta hoy  
conocido teniendo por lo tanto una vida propia de por sí.

25               Para comprender mejor la naturaleza del invento  
en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su  
utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por  
ello de las modificaciones accesorias que no alteren las carac-

1 terísticas esenciales.

5 La figura 1 representa una vista en perspectiva - de la tira troquelada portadora del diseño en esta solución de - tallado. ....

La figura 2 representa en un detalle ampliado una sección en perfil de la anterior tira, apreciándose la sensibilidad del troquelado. ....

10 La figura 3 representa una vista en alzado de un ejemplo de diseño, no limitativo, que da lugar a tres diferentes profundidades de grabado al estar dividido en tres diferentes - fracciones. ....

Detalles aclaratorios

- 15 1.- Tira soporte.  
2.- Tira superior.  
3.- Adhesivo.  
4.- Diseño.  
5.- Troquelado.  
6.- Encerado.  
20 7.- Fracciones.  
8.- Fracciones.  
9.- Fracciones.

25 El objeto de esta invención es una disposición perfeccionada para el tallado de cuerpos de vidrio y similares, según la cual existe un elemento auxiliar de tallado que es portador del dibujo y formas de dicho tallado y que, según puede -

1 apreciarse en la figura 1, consta de una tira portadora o soporte de grueso papel que lleva sobre sí una tira superior (2) --  
constituida preferentemente en una fina lámina de material sintético, cuya cara inferior presenta un adhesivo (3) por medio -  
5 del cual realiza su fijación.

Sobre este conjunto u hoja, según se observa en la figura 1, se ejecuta por troquelado un diseño (4) que se desea transferir y tallar sobre el objeto de vidrio. Cada hoja, -  
que puede ser dispensada en una larga tira separable o presentación individual analoga es portadora de un único diseño (4) que  
10 presenta unas características en sí mismo y en su troquelado -  
esenciales para una correcta labor del tallado posterior.

Como se puede apreciar en el detalle ampliado de la figura 2 el troquelado (5) que obtiene el recorte de los  
15 diferentes contornos del diseño (4), se hace con una gran sensibilidad de troquelado interesando unicamente a la tira superior (2) sin afectar el corte a la tira o soporte (1), no obstante el corte de la tira superior (2), según se aprecia en dicha figura no queda totalmente realizado; de modo que cuando se  
20 establezca la posterior separación entre la tira superior (2) -  
y la tira soporte (1), según se indica en la figura 1, el diseño (4) troquelado sea llevado por la tira superior.

La tira soporte (1) presenta una superficie interna con un encerado (6) que facilita el desprendimiento de la  
25 tira superior (2), sin que las propiedades del adhesivo (3) que-

1 den alteradas, de modo que esta tira superior (2), libre ya de su soporte (1), puede adherirse perfectamente sobre el objeto a tallar llevando con ella el diseño (4) troquelado.

5 Este diseño (4) presenta, en relación con el método de tallado, unas características especiales que pueden apreciarse en la figura 3 que representa un ejemplo no limitativo de realización, del motivo y forma de dicho diseño (4), ya que este último podrá presentar cualquier forma sin que ello altere en nada la esencialidad de la presente invención; en efecto, el troquelado (5) del dibujo o figura a realizar se configura en distintas e independientes fracciones (7), (8) y (9) que abarcan cada una independientemente del resto una zona del diseño (4) que se desee diferenciar de dicho resto por una mayor o menor profundidad o intensidad del tallado.

15 Asi por ejemplo, si se desea transferir o realizar el ejemplo de diseño de iniciales representado en la figura 3 a un determinado objeto de vidrio o similar y se cuenta ya con la hoja preparada a tal efecto, primeramente se separaría la tira superior (2) de su soporte (1) y se adherirá a la superficie del objeto que se desee tallar.

20 Una vez colocada la tira (2) con su diseño (4) - y suponiendo que la fracción (7) ha de ser tallada con mas profundidad que la (8) y ésta que la zona (9), primeramente se desprende la fracción (7) del diseño, recibiendo a continuación el objeto un chorreado de arena de sílice o similar que tallará un

1 camente la zona libre dejada por dicha fracción (7).

5 A continuación, se retira el recorte correspondiente a la fracción (8) chorreándose de nuevo con arena el conjunto y en una fase siguiente se retira la fracción (9) chorreándose a continuación el objeto; de este modo se tiene que la zona descubierta por la fracción (7) ha recibido arena por tres veces la de la fracción (8) por dos veces y la de la (9) una sola vez, siendo de este modo las profundidades de tallado proporcionales al tiempo de chorreado de cada diferente parte o fracción que se ha ido dejando sucesivamente al descubierto, por último se retira lo que queda de la tira superior (1) y el objeto ya queda listo con el diseño (4) perfectamente tallado.

10 De este modo el tallado puede hacerse rápidamente aun en objetos de gran tamaño y sin merma alguna de precisión en objetos de pequeño tamaño, pudiendo ser el diseño (4) dividido en pluralidad de diferentes fracciones para el logro de diferentes intensidades y profundidades del tallado, aunque razones prácticas en diseños comunes limitan a seis el número máximo de fracciones del diseño, habiéndose representado en el plano adjunto un diseño de tres fracciones (7), (8) y (9) como un mero ejemplo explicativo que permita comprender mejor el objeto de la presente invención.

25 Por otro lado, es de señalar que en orden a simplificar la realización, almacenaje y manipulación de el conjunto formado por las tiras (1) y (2), estas pueden presentarse en

1 agrupaciones, o bien en rollos o bandas, con previsión de zonas debilitadas de corte por donde se independice cada porción unitaria del resto.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, solo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición, en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

10 El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

#### N O T A

15 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial deberá recaer sobre "DISPOSICION PERFECCIONADA PARA EL TALLADO DE OBJETOS DE VIDRIO Y SIMILARES", en todo de acuerdo con las siguientes,

#### R E I V I N D I C A C I O N E S

20 1.- Disposición perfeccionada para el tallado de objetos de vidrio y similares caracterizada porque según la misma sobre un cuerpo laminar, configurado por la superposición sobre un papel soporte encerado de una fina lamina superior adhesiva en su cara de contacto con dicho papel, se troquela el motivo a tallar, interesando unicamente la lámina superior, motivo

25

1 troquelado que se halla dividido en distintas fracciones o regio-  
nes independientes, con lo que dicha lámina con su diseño tro-  
quelado puede desprenderse de su papel encerado de soporte, y -  
adherirse al objeto a tallar en el que, por retirada de las dis-  
5 tintas fracciones del motivo y chorreado con material abrasivo  
se consigue, en sucesivas operaciones, el tallado completo del  
motivo en diferentes intensidades o profundidades de tallado, de-  
pendientes del número de veces de exposición al chorreado de a-  
brasivo de cada concreta región o fracción del motivo.

10 2.- Disposición perfeccionada para el tallado de  
objetos de vidrio y similares, en todo de acuerdo con la prime-  
ra reivindicación, caracterizada porque el troquelado del moti-  
vo, que presentará el diseño oportuno en cada caso, se realiza  
con alta sensibilidad afectando únicamente a la lámina superior  
15 con adhesivo, para que al desprenderse dicha lámina conlleve las  
zonas recortadas que ya adheridas sobre el objeto, se desprende-  
rán fácilmente en sus distintas fracciones.

20 3.- Disposición perfeccionada para el tallado de  
objetos de vidrio y similares, en todo de acuerdo con la primera  
reivindicación, caracterizada porque se ha previsto que los cuer-  
pos laminares portadores del correspondiente diseño troquelado  
formen conjuntos de idénticos componentes, dispuestos por ejem-  
plo en rollos, bandas o soluciones análogas, con zonas debilita-  
das de corte para las porciones unitarias.

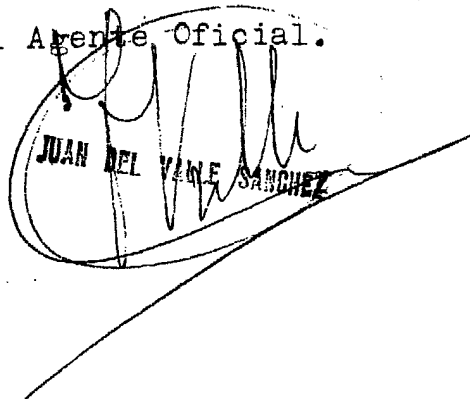
25 4.- "DISPOSICION PERFECCIONADA PARA EL TALLADO DE

1 OBJETOS DE VIDRIO Y SIMILARES".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de once hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos

5 Madrid, 21 ABR. 1981

El Agente Oficial.

  
JUAN DEL VALLE SANCHEZ

10

15

20

25

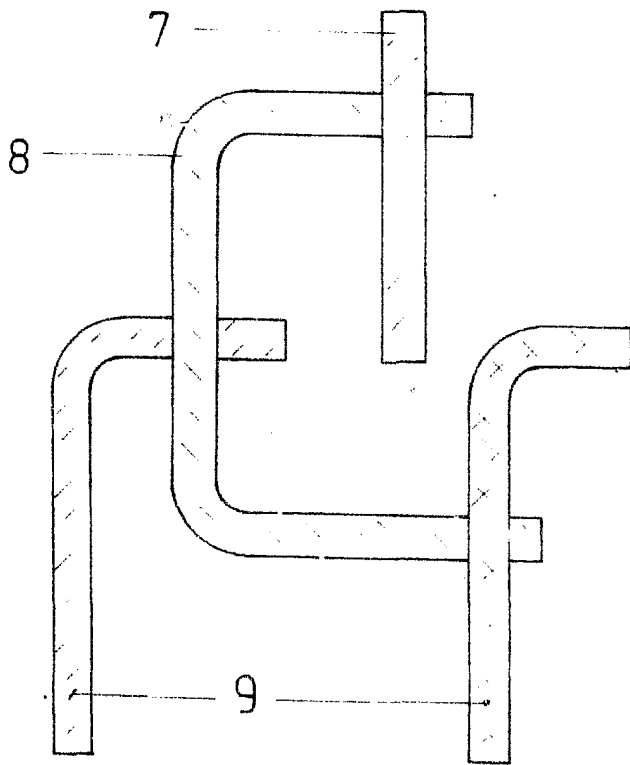
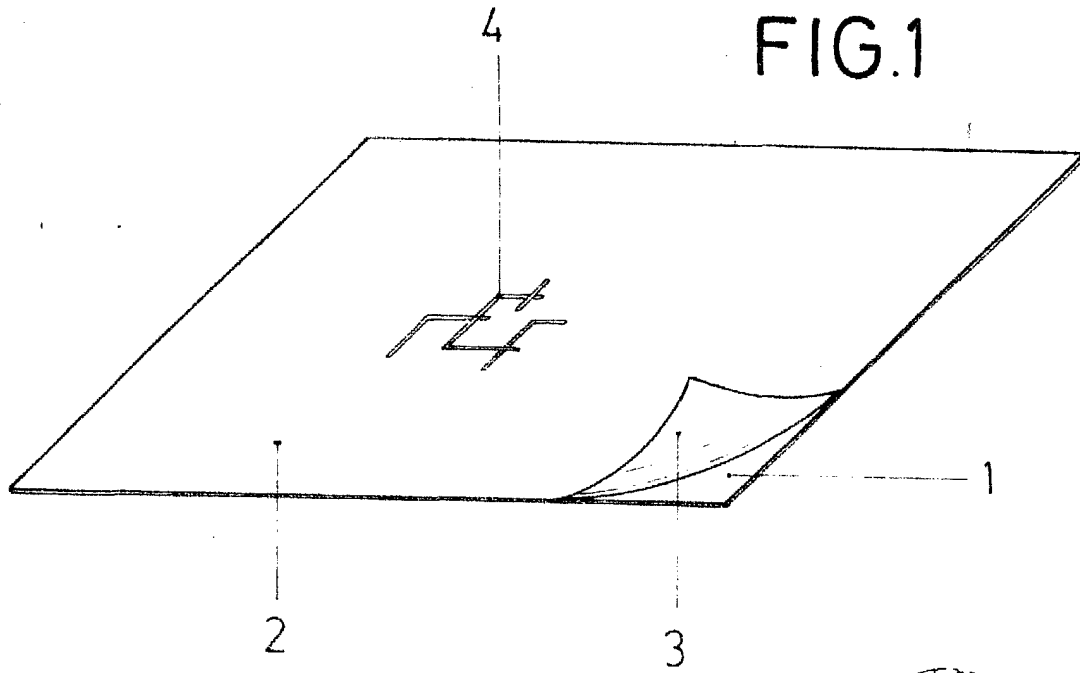


FIG. 3

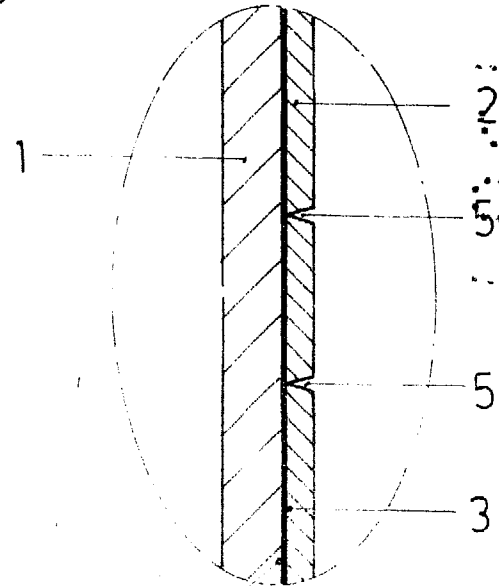


FIG. 2

Escala variable

Madrid, 1 ABR, 1981

EL Agente Oficial

JUAN DEL VALLE SANCHEZ