

258264

258264



PATENTE DE INVENCION

por V E I N T E años  
a favor de D. Antonio Bravo Paredes  
de nacionalidad española  
residente en Ma drid, Santa Aurea 3  
por:

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTUCHES PARA JOYERIA  
Y SIMILARES"

M e m o r i a   d e s c r i p t i v a

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, un procedimiento para la fabricación de estuches de joyería y similares, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

5.-

La fabricación de estuches de esta clase, labor puramente artesana, fué en principio realizada, mediante la confección de sus armaduras en madera o cartón como materiales básicos, com-

10.-

pletando su acabado con forro o tapizado en pieles, papeles o

258264



tejidos y en su caso, si se trataba de madera pulida, con barnizado.

5.- Posteriormente y por razón de su introducción, con resultados plenamente favorables, se adopto para la fabricación de los referidos estuches, los materiales plásticos, tales como el poliestireno y análogo, mediante el proceso de moldeo por inyección.

10.- Tanto los primeros por su anticuada presentación y elevado precio debido al lento proceso de fabricación, como los segundos que a pesar de haber superado la deficiencia de los primeros quedan por su parte externa, faltos de la vistosidad precisa que los artículos de joyería, bisutería y relojería requieren, por presentar una superficie lisa y brillante y en su consecuencia fría e impersonal efecto contraproducente, teniendo en cuenta de que en la mayoría de los casos, estan destinados a alojar en su interior objetos, que por su valor material y artístico y su delicada construcción, precisan ser protegidos pero con un estuche que armonice con lo que en su interior ha de guardar y proteger.

15.-  
20.- Por ello y tras laboriosas investigaciones y pruebas prácticas, el solicitante del presente registro de Patente de Invención, ha llegado a mejorar notablemente los actuales procesos constructivos, manuales y mecánicos, consiguiéndose unos estuches perfeccionados y dotados de una ornamentación apropiada a su finalidad específica.

25.-  
30.- Con este resultado industrial, se consigue una mayor economía en la fabricación, y un rápido proceso de ejecución, ya que este procedimiento está basado esencialmente en una producción mecanizada, lo que garantiza cubrir plenamente las actuales demandas de estos estuches.



Esencialmente, este procedimiento, se contrae en las siguientes operaciones:

5.- 1ª.- La confección del molde o coquilla que ha de moldear el estuche, mediante el alojamiento en su interior del material plástico preciso hasta llenarlo por medio de la máquina inyectora.

El molde ha de estar formado por tres partes, una hembra y dos machos de diferente calibre.

10.- 2ª.- La primera operación es realizada a través de la hembra y el mayor de mayor calibre, introduciendo entre ambos la materia que ha de servir de forro o plantilla (según el tipo de estuches que se desee), y una placa metálica con abertura de la figura y dimensión de la hembra, penetrando el macho por la citada abertura al cerrar el molde, quedando en disposición de  
15.- alojar en su interior el material plástico preciso hasta llenarlo. La materia que se introduce en ésta operación se ha de servir de forro al alojarlas se encarará con la hembra dejándola fija a la pieza que se moldea por el reverso y si es de plantilla se encarará al macho, desprendiéndola al ser extraída la  
20.- pieza de molde, quedando grabado en la superficie de esta el dibujo de ella. La placa metálica intermedia tiene por objeto prolongar un poco las paredes de la pieza que dá forma la hembra, siendo ésta prolongación la que sirve de base para engarzar el cerco que remata el borde de la materia que se emplea de forro  
25.- o en su caso al dibujo que se graba a través de la plantilla, cerco o bisel éste que se produce en la segunda operación.

30.- 3ª.- La segunda operación de inyección, crea un cerco o bisel que bordea todo el contorno o canto de la pieza conseguida en la primera inyección al objeto de rematar, sujetar o fijar según el caso la materia que se emplea de forro o el



dibujo o grabado por la plantilla, al mismo tiempo que crea los dispositivos de apertura y cierre.

5.- 4ª.- Esta operación última la constituyen la hembra y segundo macho de menor calibre éste que el anterior, teniendo en la base la abertura precisa por su contorno para la creación del cerco o bisel que ha de rematar, sujetar o fijar el forro o grabado de la pieza, según el caso.

10.- Una vez preparado el molde para la realización de ésta segunda fase se acopla la hembra y el segundo macho en la máquina inyectora, colocando en la hembra la pieza conseguida en la primera operación, cuyos bordes sobresaldrán debido a que no se utiliza la placa intermedia cerrándole seguidamente quedan los bordes de la pieza que sobresalen alojados en la abertura de la base del macho que constituyen el cerco o bisel procediendo a  
15.- llenar el molde con el material plástico preciso y en color adecuado, obteniendo al abrir el molde la pieza útil totalmente terminada, dispuesta para su montaje y forrado o tapizado interior. Con lo que una vez realizado ésta operación de acabado se consigue presentar en el mercado un estuche de inmejorable calidad, debido a que por su parte externa es múltiple su confección por la variedad del material que para su recubrimiento se puede emplear sin incrementar su precio con manipulaciones lentas e imperfectas que desdichan en un artículo que en este caso, tiene como fin primordial enaltecer y embellecer los valiosos  
20.- objetos que para su protección es utilizado.  
25.-

Para mejor comprensión del invento, se adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos en la que a título de ejemplo, se representan gráficamente las diversas fases de fabricación.

30.- En la misma tenemos:



FIGURA PRIMERA.- La misma representa una sección transversal de un estuche, comprendiendo:

- A.- Forro o plantilla que graba.
  - B.- Borde del forro.
  - 5.- C.- Prolongación de pared, objeto de la placa intermedia.
- Esta primera operación consiste en la inyección de plástico sobre forro fijo o sobre plantilla para grabar.

FIGURA SEGUNDA.- Representa la fase de inyectar plástico sobre la operación anterior.

- 10.- En la misma tenemos:
  - D.- Corresponde al cerco o bisel.
  - E.- Remate del forro o grabado.

FIGURA TERCERA.- Representa asimismo una sección de la pieza acabada.

- 15.- Descrita suficientemente la naturaleza de la invención, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en la misma, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

20.- NOTA

Por último, se declaran de novedad y propia invención, las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 25.- 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de estuches para joyería y similares, caracterizado esencialmente porque como primera fase constructiva, se preparan moldes especiales cuya coquilla ha de servir de base para la operación de moldeo del estuche, mediante el alojamiento en su interior del material termofraguante, hasta llenarlo por medio de la máquina de inyección, estando formando este molde por tres elementos, dos
- 30.-



zonas machos de diferente calibre y una zona hembra, realizándose la primera operación a través de la referida hembra y el macho de mayor calibre, introduciendo entre ambos el material que ha de servir de forro o plantilla, según el tipo de estuche y una placa metálica con abertura correspondiente a la configuración y dimensiones de la pieza hembra, penetrando el macho por la citada abertura al cerrar el molde, quedando en disposición de alojar en su interior el material plástico preciso hasta llenarlo, y la material alojada si ha de actuar de forro, se enfrentará con la pieza hembra, dejándola fija a la pieza que se moldea por el reverso y si es de plantilla, se encarará al macho, desprendiéndola al ser extraída la pieza del molde, quedando grabado en la superficie de esta el dibujo de ella.

2ª.- Un procedimiento para la fabricación de estuches para joyería y similares, según la anterior reivindicación, caracterizado, porque se intercala una chapa metálica cuya finalidad es prolongar racionalmente las paredes de la pieza que constituye el elemento hembra, siendo esta prolongación la que sirve de base para engarzar el cerco que remata el borde de la materia que se emplea de forro o en su caso el dibujo que se graba a través de la plantilla, cerco o bisel que se produce en la segunda operación, que bordea todo el contorno de la pieza conseguida en la primera inyección, al objeto de fijar según el caso el material que se emplea de forro o grabado por la plantilla, al mismo tiempo que determina los dispositivos de apertura y cierre.

3ª.- Un procedimiento para la fabricación de estuches para joyería y similares, caracterizado esencialmente porque en una operación sucesiva y una vez preparado el molde para su realización, se acopla la hembra y segundo macho de menor calibre en la máquina inyectora, colocando en la hembra la pieza conseguida en la primera operación, cuyos bordes sobresaldrán debido a



que no se utiliza la placa intermedia, cerrándole seguidamente y quedandò los bordes de la pieza que sobresalen alojados en la abertura de la base del macho que constituye el cerco o bisel, procediendo a llenar el molde con el material plástico

5.- preciso y en el color adecuado, teniéndose al abrir el molde la pieza útil, totalmente terminada, dispuesta para su montaje y forrada o tapizada interiormente.

4º.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESTUCHES PARA JOYERIA Y SIMILARES.

10.- Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Esta memoria descriptiva consta de SIETE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y a dos espacios.

Madrid, 20 de Mayo de 1.960



258264

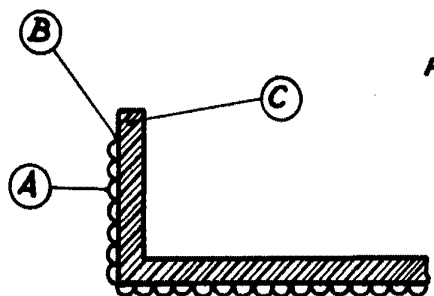


FIG. 1°

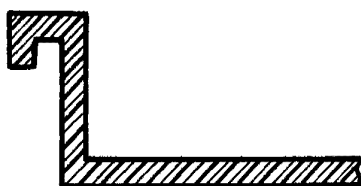
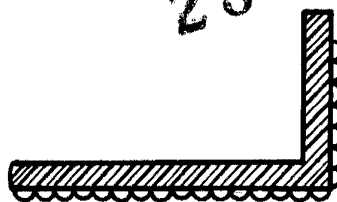


FIG. 2°

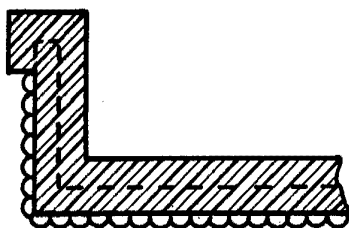
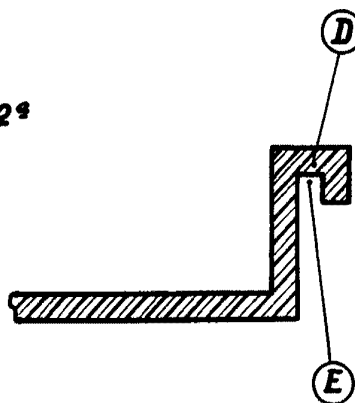


FIG. 3°

