



22 JUN 1969  
ESTES  
ESTADADA

259149

259 149

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

a favor de INTERPLAC, S. L., entidad española, domicilia-  
da en Barcelona, calle Urgel, 55 por "PROCEDIMIENTO PARA  
LA OBTENCION DE PIEZAS PARA REVESTIMIENTOS DECORATIVOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedi-  
miento especialmente estudiado para la fabricación de  
piezas para toda clase de revestimientos decorativos,  
el cual resulta de fácil realización y permite obtener  
5. unas piezas completamente acabadas y de gran vistosi-  
dad.

Es ya conocido el revestir toda clase de super-  
ficies mediante pequeñas piezas poligonales, de formas  
complementarias, previamente adheridas por su cara que  
10. ha de quedar vista sobre una lámina de soporte, suscep-

259 149<sup>3</sup>



tible de ser eliminada posteriormente a la formación del revestimiento, para dejar al descubierto aquellas piezas yuxtapuestas.

5. Con vistas a solventar los inconvenientes planteados por la obtención de aquellas piezas, se ha ideado el proceso operatorio objeto de la invención, de acuerdo con el cual se parte de una lámina de un material apropiado, sea metálico, plástico o análogo, la cual es troquelada en una primera fase de manera que se dota a la misma de una pluralidad de líneas debilitadas, en forma de cortes discontinuos o sucesiones de taladros que definen los contornos poligonales correspondientes.
- 10.

15. Una vez troquelada la lámina en la forma antedicha, se procede a embutir los espacios comprendidos entre dichas zonas debilitadas, a fin de formar relieves poligonales de la forma troquelada, con bordes vuel- tos que se prolongan desde los citados relieves hacia la cara cóncava de los embutidos, determinando unas a modo de cazoletas, que, ya sea en la misma fase de em- butido, conjuntamente con la misma, ya en una fase pos- terior, son separadas por seccionado de las zonas no troqueladas, dando lugar a las piezas sueltas, con los contornos poligonales deseados.
- 20.

25. Como se comprende, la única diferencia existen- te entre los materiales utilizados para la obtención de las piezas, consiste en la forma de operar de acuerdo con la naturaleza de aquéllos, ya que, por ejemplo cuan-



259 149

do se utilice como material de partida una lámina de material plástico, el embutido deberá realizarse, por lo general, en caliente, para lograr la deformación permanente del plástico.

5. La ventaja principal del procedimiento descrito estriba en el hecho de que la deformación del material de la lámina de partida no origina estirado de la misma, luego del troquelado inicial, no debilitándose, por tanto, las aristas de las piezas embutidas, que sólo sufren un doblado y conformación adecuados.

10. Serán independientes del objeto de la invención los materiales utilizados para la formación de las piezas, formas poligonales de las mismas, dimensiones y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

- . -

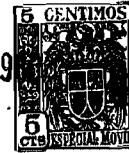
N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

20. 1. Procedimiento para la obtención de piezas para revestimientos decorativos, que consiste esencialmente en partir de una lámina de material apropiado, tal como un metal, plástico o similar, la cual es sometida inicialmente a un troquelado, dotándola de una plurali-

259 149

13 JUN 1960



- dad de líneas debilitadas, en forma de cortes discontinuos o sucesiones de taladros, que definen los contornos poligonales correspondientes, pasándose, una vez troquelada la lámina en la forma citada, a embutir los espacios comprendidos entre dichas zonas debilitadas,
5. a fin de formar relieves poligonales de la forma definida por el troquelado inicial, con bordes vueltos hacia la cara cóncava de los mismos, determinando unas a modo de cazoleas, procediendo a continuación, ya en
10. la misma fase de embutido y conjuntamente con la misma, ya en una fase posterior, a separar los relieves poligonales o cazoleas determinadas por dicho embutido, por seccionado de las zonas no troqueladas, dando lugar a piezas vueltas, con los contornos poligonales deseados.
15. 2. Procedimiento para la obtención de piezas para revestimientos decorativos.

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 13 de junio de 1960.

INTERPLAC, S. L.

P. a.