



23 D

263784

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE AÑOS

a favor de Don Pedro INSENSER Nogué y Don Eduardo CAÑAS Matamoros, ambos de nacionalidad española y domiciliados respectivamente en San Adrián del Besós (Barcelona), Avenida José Antonio, número 145 y en Barcelona, calle de San Antonio Abad, número 17, por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE ESTUCHES DE MATERIAL FLEXIBLE".

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 La presente Patente de Invención hace referencia  
-según claramente se indica en su título- a unos perfeccionamientos introducidos en la construcción de estuches de material flexible, mas concretamente en la construcción  
5 de los estuches o fundas protectoras para objetos frágiles  
-particularmente gafas- que se constituyen a partir de ho-

263784 23 D



jas o láminas de material termoplástico, u otro análogo adecuado.

De acuerdo con los perfeccionamientos que se preconizan, las fundas o estuches se constituyen a partir de  
5 cuatro láminas de forma y dimensiones adecuadas, y a través de dos únicas operaciones de soldadura, y una operación intermedia en la que se insufla aire a presión, en una cierta cantidad, en las dos cámaras constituidas en la primera de aquéllas operaciones, utilizando para este fin un conduc-  
10 to o boquilla que asimismo se constituye en esta operación. De esta forma, el espacio o cavidad destinado al objeto a estuchar y proteger, queda aislado del exterior por una doble pared de material flexible que limita una cámara de aire intermedia. Con ello, al tiempo que se mejora notablemente  
15 la apariencia del estuche, se incrementan en forma extraordinaria las cualidades de protección del mismo; puesto que las expresadas cámaras de aire cumplen su función aislante y amortiguadora en forma que no admiten comparación con la que en condiciones análogas desarrollaría cualquier material  
20 de los que normalmente se utilizan para fines análogos (goma, espuma de látex, guata, etc., etc.).

Por otra parte, según se verá a continuación, el proceso de construcción de los estuches no presenta dificultad alguna, resultando fácilmente industrializable en vistas a la  
25 fabricación en gran serie, y permitiendo alcanzarse unos precios de coste muy reducidos, sensiblemente iguales a los de las fundas simples, desprovistas de sistema de amortiguación.

Por lo demás, para una más fácil comprensión de la esencialidad y principales rasgos característicos de los perfeccionamientos que se preconizan, parece conveniente pasar a  
30 referirse, ya desde luego, a los dibujos adjuntos, en los

263784

23 D



que se ha representado un ejemplo concreto de aplicación  
práctica de los tales perfeccionamientos. En lo sucesivo,  
la explicación se referirá, pues, a estos dibujos, bien  
entendido que los mismos se dan tan sólo a título ilustra-  
5 tivo y aclaratorio, sin que en ningún caso quepa conferir-  
les el menor carácter limitativo.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista en planta del conjunto del  
estuche, en fase de fabricación, después de realizada la  
10 primera operación de soldadura.

Y las figuras 2, 3, 4 y 5 corresponden a otros tantos  
cortes alzados según AB, A'B', CD y EF de la figura ante-  
rios, respectivamente.

Refiriéndonos, pues, a los dibujos dichos:

15 Para la constitución del estuche se parte de cuatro  
láminas de material termoplástico de escaso espesor, que  
podrán o no ser iguales entre sí, presentando en todo caso  
una extensión superficial análoga. Preferentemente las lá-  
minas exteriores 1-2 pertenecerán al tipo dotado de rugosi-  
20 dades imitando piel, y las interiores 3-4 serán de menor es-  
pesor, lisas y presentarán distinta coloración. Estas lám-  
nas se disponen sobre la plataforma correspondiente de la má-  
quina electrónica de soldar y en una sola operación se cor-  
tan y moldean por sus bordes coincidentes, a través de una lá-  
25 nea continua común 5 de antisoldadura. Esta línea, se inte-  
rumpe únicamente en una zona extrema 6, que constituye la  
abertura para introducción y extracción del objeto a estuchar,  
y en otra zona 7, que preferentemente coincidirá con uno de  
los vértices del objeto, en la que se situarán las embocadu-  
30 ras para insuflación de aire, en la forma que se describirá.

En la zona 6 aparecen únicamente soldadas por sus bordes

263784



la lámina 1 con la 3 y la 2 con la 4, hallándose separadas la 3 y la 4 para conformar la abertura dicha.

5 En la zona 7 no existe línea de soldadura alguna, dado que a ambos lados de la misma la línea 5 se desvía de la configuración lógica en planta del objeto, para prolongarse según dos líneas paralelas 8-8' de soldadura entre las cuatro láminas que integran la funda, o bien según dos líneas superpuestas dos a dos que sueldan entre sí la lámina 1 con la 3 y la 2 con la 4. En cualquier caso se originarán dos  
10 conductos aplastados 9-10 que comunicarán con el exterior, las cámaras 11 -determinada por las láminas 1 y 3- y 12 -determinada entre las láminas 2 y 4-, respectivamente.

En fase sucesiva, por los conductos 9-10 se inyectará una determinada cantidad de aire u otro gas a presión en  
15 las cámaras 11 y 12. La cantidad de aire a inyectar dependerá, como es lógico, del volumen total de las cámaras 11 y 12, a fin de provocar un ligero hinchado de las mismas, suficiente para asegurar los efectos amortiguadores que se trata de alcanzar. Esta inyección puede llevarse a cabo con  
20 absoluta regularidad, por ejemplo, mediante una simple bomba de pistón de capacidad predeterminable dotada de un conducto bifurcado de salida que puede acoplarse a los conductos aplastados 9-10.

Por último, como operación final se autosueldan y cortan según la línea 7 las cuatro láminas integrantes del estuche, procurando que la línea de soldadura siga la conformación normal del conjunto del estuche, prolongando sin solución de continuidad la línea periférica principal de soldadura del mismo.  
25

30 Resta ya únicamente hacer constar que, como se comprende y es lógico, en la realización práctica de los perfeccionamientos

263784

23



tos que han quedado expuesto, cabrá introducir todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

N O T A

5 SE REIVINDICA:

1 - Perfeccionamientos en la construcción de estuches de material flexible, de acuerdo con los cuales, se parte de cuatro láminas análogas de material termoplástico de escaso espesor, que se superponen y, en una misma operación, se cor-  
10 tan y sueldan por sus bordes libres coincidentes formando una línea común de soldadura, que se interrumpe en una zona extre-  
ma, en la que se hallan únicamente soldadas las láminas exte-  
riores con sus adyacentes interiores, originando una abertura de acceso a la cavidad determinada entre estas dos últimas, y  
15 en una zona intermedia cualesquiera limitada por dos líneas paralelas de soldadura y corte que originan dos conductos a-  
plastados que comunican con el exterior el interior de las dos  
cámaras originadas entre las dos láminas exteriores y sus ad-  
yacentes interiores.

20 2 - Perfeccionamientos en la construcción de estuches de material flexible, de acuerdo con los cuales, por los dos con-  
ductos aplastados referidos en la Reivindicación anterior se insufla en las dos cámaras asimismo referidas, un gas a pre-  
sión, en cantidad adecuada al volumen de estas cámaras a fin  
25 de asegurar un hinchado de las mismas en la medida necesaria a los efectos amortiguadores que se trata de alcanzar.

3 - Perfeccionamientos en la construcción de estuches de material flexible, de acuerdo con los cuales, como operación final se cierran y cortan los dos conductos dichos mediante  
30 una lámina de soldadura entre las cuatro láminas que componen el estuche, siguiendo sin solución de continuidad la línea



263784

23 D

principal de soldadura entre los bordes coincidentes de las dichas láminas.

4 - Perfeccionamientos en la construcción de estuches de material flexible.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos, anexos.

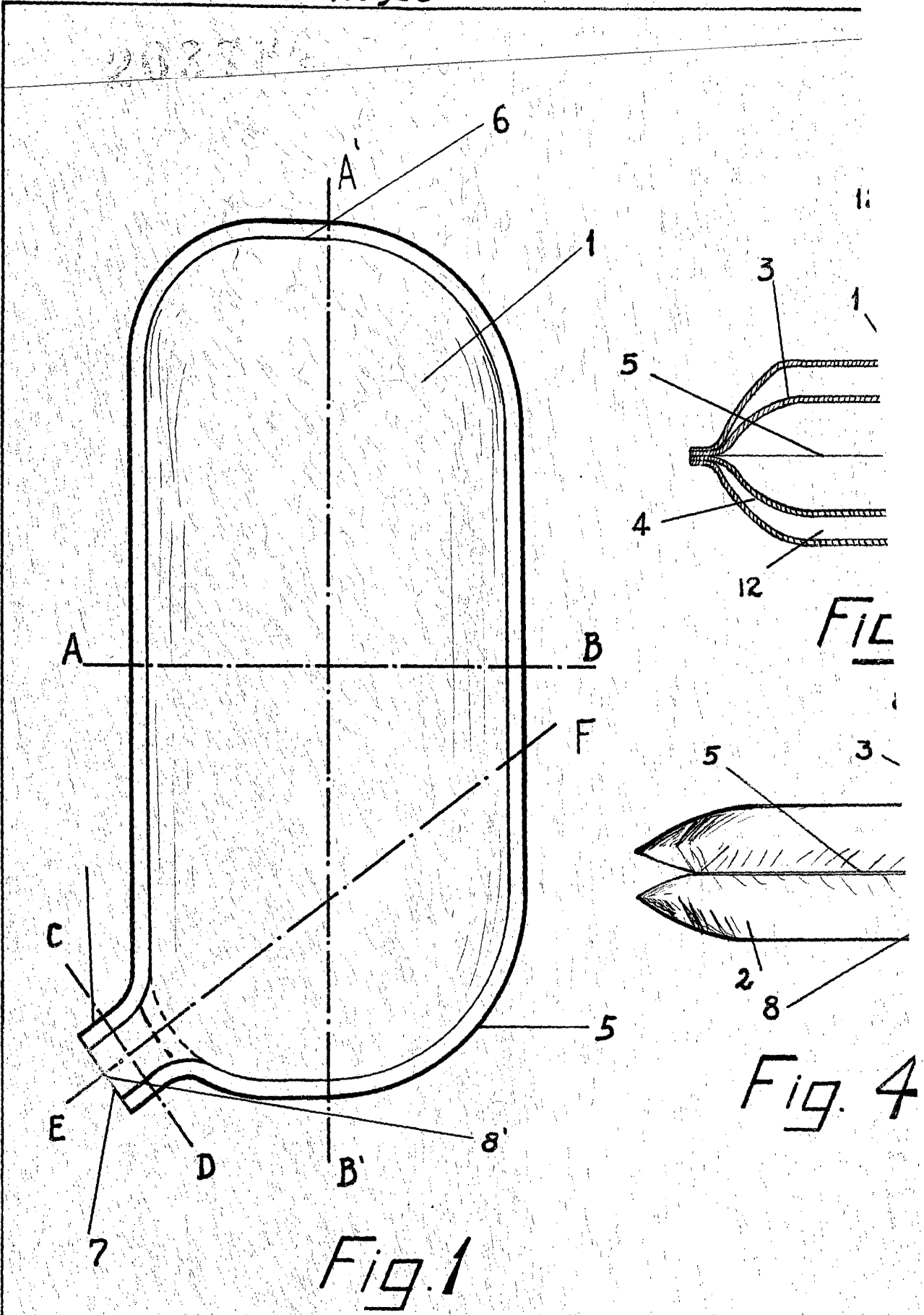
Barcelona, 23 DIC. 1960

P.A.

LEONCIO DEL RÍO CUIAS

P. P.

L. Eduardo Cañas Malamoras  
D. Pedro Insenser Naguè



Escaia variable

Hoja unica.

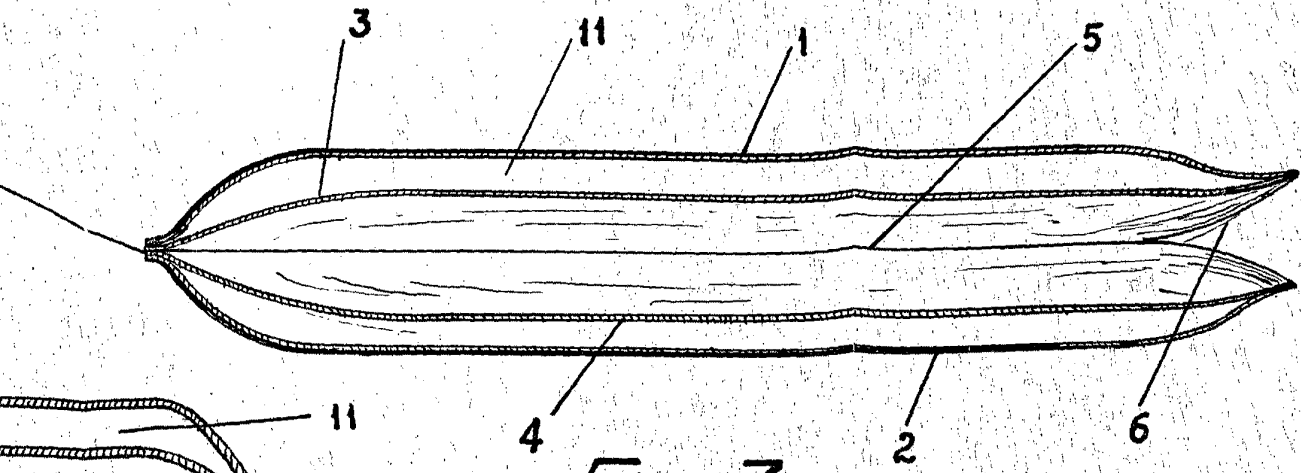


Fig. 3

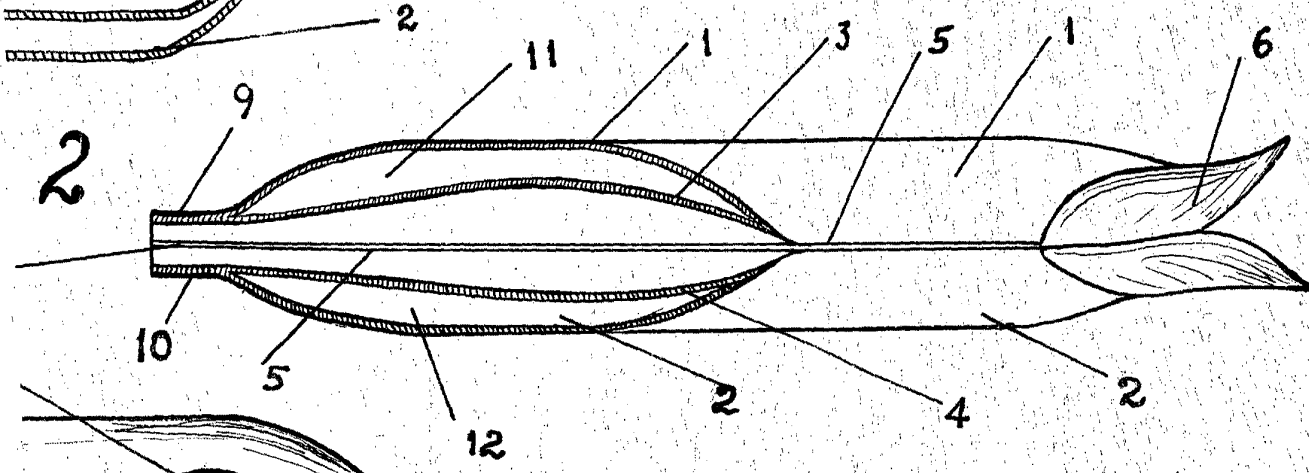
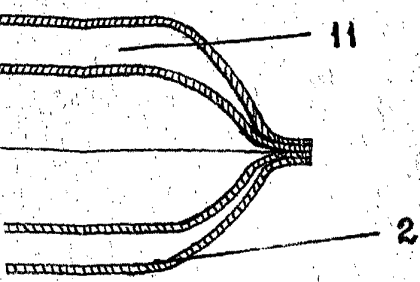
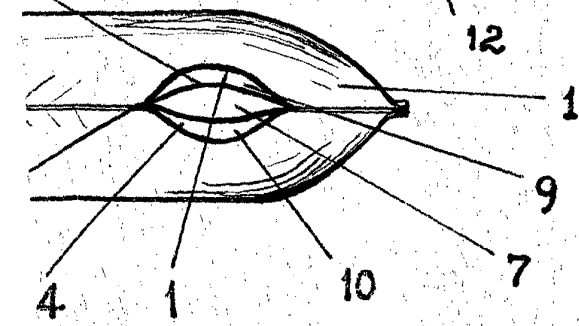


Fig. 5



Barcelona 23 Diciembre 1960

P.A.