



294259

son de las fabricadas de madera, con motivos decorativos y de efectos mas bien ornamentales, las cuales, aún cuando se preparan los materiales mecánicamente, son en su mayor parte producto de un entretenido proceso manual, de modo que su coste viene resultando relativamente elevado, dado el mucho tiempo y mano de obra invertida en su obtención.

El nuevo procedimiento que motiva la invención tiene por objeto simplificar las operaciones del proceso para que las bandejas puedan fabricarse invirtiendo el menor tiempo posible y con la posibilidad de preparar el borde o paredes limitadoras por separado para luego montarse, consiguiendo así un rendimiento y además, y quizá esto sea lo más importante, un efecto decorativo de gran vistosidad y muy atractivo.

Este nuevo procedimiento de fabricación comprende varias fases de realización consecutiva, En la primera de ellas se preparan unas tiras, preferentemente de cartón, de un ancho acorde con el tamaño o extensión de la bandeja, o simplemente con las diversas clases o modelos que se deseen fabricar. Estas tiras se cortan en trozos a medidas previamente establecidas, cuyo largo debe corresponder al perímetro de la bandeja a fabricar y una vez hecho esto se adapta al tablero para que adopten la forma del contorno, uniendo los extremos de la cinta con grapas metálicas o pegamento, de modo que obtendremos un aro o bastidor.

La segunda fase del procedimiento consiste en tomar los citados aros o bastidores de cartón, arrollando a ellos uno o varios tubos de plástico, conocidos con



294259

40 el nombre de macarron, o simplemente cintas de plástico
del mismo o de diferentes colores, de modo que se revis-
ta o forre totalmente la cinta de cartón, formando en -
ella un rayado de varios colores, si se emplean tubos o
cintas de diferentes colores, o de un solo color si se
utiliza una sola clase de tubo o cinta.

45 Finalmente, una vez revestidas las cintas o -
bastidores de cartón, se acoplan al tablero de la bande-
ja y se sujetan a él por medio de puntas, grapas u otro
medio de fijación, con lo cual se obtiene una bandeja --
provista de un borde o pared limitadora brillante y a ra-
yas, o de un solo color, pero muy vistosa, con la parti-
50 cularidad de poderse fabricar esto rápidamente y por per-
sonal no especializado, con un gran rendimiento en la pro-
ducción y ahorro de tiempo.

55 Como fácilmente podrá deducirse mediante este
nuevo procedimiento podrá fabricarse bandejas de los mas
variados tamaños y formas, preferentemente con las caras
del tablero decoradas, aunque esto no es imprescindible
y con la altura de la pared o borde, tambien variable y
revestida de tubos o cintas de plástico, de menor o mayor
diámetro o ancho y formando grupos de varios colores, o
60 solo con una cinta o tubo, todo ello siempre que no se -
altere lo esencial del procedimiento que se expone en la
siguiente

N O T A
=====

65 Los puntos nuevos y de propia invención que se
presentan para que sean objeto de reivindicación en esta
Patente de Invención, son:



70

1º.- Procedimiento de fabricación de bandejas, caracterizado por comprender una primera fase en la cual se preparan unas cintas de cartón cortándolas en porciones de longitud correspondiente a la del perímetro del tablero, cuyas porciones se adaptan al contorno del citado tablero para darle forma, uniéndolo seguidamente sus extremos mediante engrapado o pegamento hasta constituir un bastidor.

75

2º.- Procedimiento de fabricación de bandejas, según el cual, una vez preparados los bastidores de cartón citados en la precedente reivindicación se les va arrollando a ellos en forma continua y en espiral los varios tubos y en su caso, cintas de plástico, preferentemente de variados colores, con los cuales se reviste la cinta de cartón que forma el bastidor, hasta darle una constitución mixta con el alma laminar interna de cartón, que le proporciona la rigidez necesaria, y con el forro adicionado de tubo y cintas de plástico según el caso, que dan por resultado un rayado transversal de excelente efecto decorativo.

80

85

90

3º.- Procedimiento de fabricación de bandejas, caracterizado porque, después de las operaciones de las precedentes reivindicaciones, el bastidor revestido se adapta al tablero ciñéndolo a su contorno, al cual se sujeta mediante puntas o engrapado, formando, con él la pared limitadora y borde de la bandeja. Y

95

4º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE BANDEJAS" de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva.

294250



- 5 -

Esta memoria consta de CINCO hojas ó mecanogra
fiadas por una sola cara a doble espacio en 95 líneas.

Valencia, 30 Enero 1964

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ
P. P.