

304935

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

A favor de D. SATURNINO CODINACH PARAROLS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Nápoles, 94. - - - - -

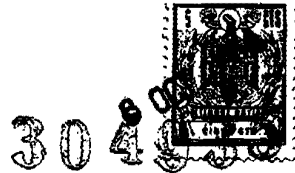
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CARPETAS-ARCHIVADOR". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente, practicada con éxito en el extranjero, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de carpetas-archivador.

5           Tienden estos perfeccionamientos a la obtención de carpetas-archivador de constitución más resistente que las de tipo similar que se fabrican en la actualidad y en especial a simplificar el proceso de fabricación de las mismas.

10           Comprenden las carpetas-archivador en cuestión



una lámina de soporte de material semirrígido que presenta una pestaña lateral, en cuya lámina va soldada, por uno de sus bordes, una hoja protectora ventajosamente transparente, efectuándose la retención de las hojas o documentos que se disponen en su interior por medio de unas pinzas de prensión que se deslizan por una guía de que está dotada la antedicha pestaña.

Seguidamente se describe con todo detalle los perfeccionamientos objeto del invento, adjuntándose para su mejor comprensión, una hoja de dibujos en los que se ha representado, a título de ejemplo no limitativo, un caso de realización de los mismos.

En los dibujos:

La figura 1, muestra la primera fase del proceso de fabricación de carpetas-archivador, según los perfeccionamientos objeto de la patente.

La figura 2, constituye un detalle de la segunda fase del proceso.

La figura 3, representa una vista parcial en planta de una carpeta-archivador fabricada según los perfeccionamientos a que nos referimos.

La figura 4, es una vista en sección transversal de una pieza de prensión.

Consisten los perfeccionamientos, en proceder como primera operación, a cortar las láminas de soporte -1- de material semirrígido y las hojas de material plástico transparente -2- que han de constituir la cubierta de la carpeta-archivador, de modo que las hojas transparentes presenten las mismas dimensiones que las láminas de soporte, excepto en lo que respecta a su anchura que será ligeramente



304935

menor que la de éstas.

5 A continuación se procede a incorporar la hoja protectora -2-, sobre la lámina soporte -1- mediante soldadura termoelectrica del borde izquierdo -3- de la citada hoja en la zona de pestaña de la lámina de soporte, de manera que tres de los bordes de la hoja coinciden exactamente con los del soporte, mientras que el borde soldado deja un margen libre -4-.

10 Una vez unidas las dos láminas u hojas, se procede a doblar mecánicamente el lado izquierdo de la lámina de soporte para constituir la pestaña lateral -5- con un doblez de refuerzo -6- y una ramura de guía-7-, de sección angular, en el interior de cuya pestaña se encajan los papeles o documentos a archivar.

15 La sujeción se efectúa por medio de una o dos piezas prensoras -8- que actúan de pinza, fabricadas de acero traquelado u otra material rápido y elástico similar. Estas piezas tienen practicada por embutición una ranura -9-, junto al borde -11- de la aleta superior de la pinza, que determina un nervio inferior -10- que se ajusta en la ranura -7- de la pestaña -5-, por la que se desliza libremente la pinza.

25 Los perfeccionamientos objeto de la patente, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización, que difieran sólo en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse las carpetas-archivador de referencia, en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más  
30 adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu



de las reivindicaciones.

304935

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

5           1.- Perfeccionamientos en la fabricación de carpetas-archivador, caracterizados esencialmente por procederse como primera operación a cortar la lámina de soporte y la correspondiente hoja de material plástico que ha de constituir la cubierta, de modo que ambas pre-  
10           senten las mismas dimensiones, excepto por lo que respecta a la anchura que será ligeramente menor la de la hoja de cubierta, procediéndose seguidamente a incorporar ésta sobre la lámina soporte mediante soldadura termoeléctrica del borde izquierdo de la citada hoja dejando un margen  
15           libre en la izquierda del soporte; procediéndose en una segunda operación a doblar mecánicamente el lado izquierdo de la lámina de soporte para constituir una pestaña lateral, a la que se dota en la propia operación de un doblez extremo de refuerzo y de una ranura de guía de sección  
20           angular, en el interior de cuya pestaña resultante se encajan los papeles a archivar.

          2.- Perfeccionamientos en la fabricación de carpetas-archivador, según la anterior reivindicación, caracterizados por el hecho de efectuarse la sujeción de  
25           los papeles en el interior de la pestaña, mediante una o más piezas prensoras que actúan de pinzas, fabricadas de acero troquelado o material similar, las cuales tienen practicada por embutición una ranura de sección asimismo angular, determinante de un nervio inferior que se ajusta  
30           en la ranura de la pestaña por la que se desliza la pieza



304935

o piezas prensoras.

3.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE  
CARPETAS-ARCHIVADOR.

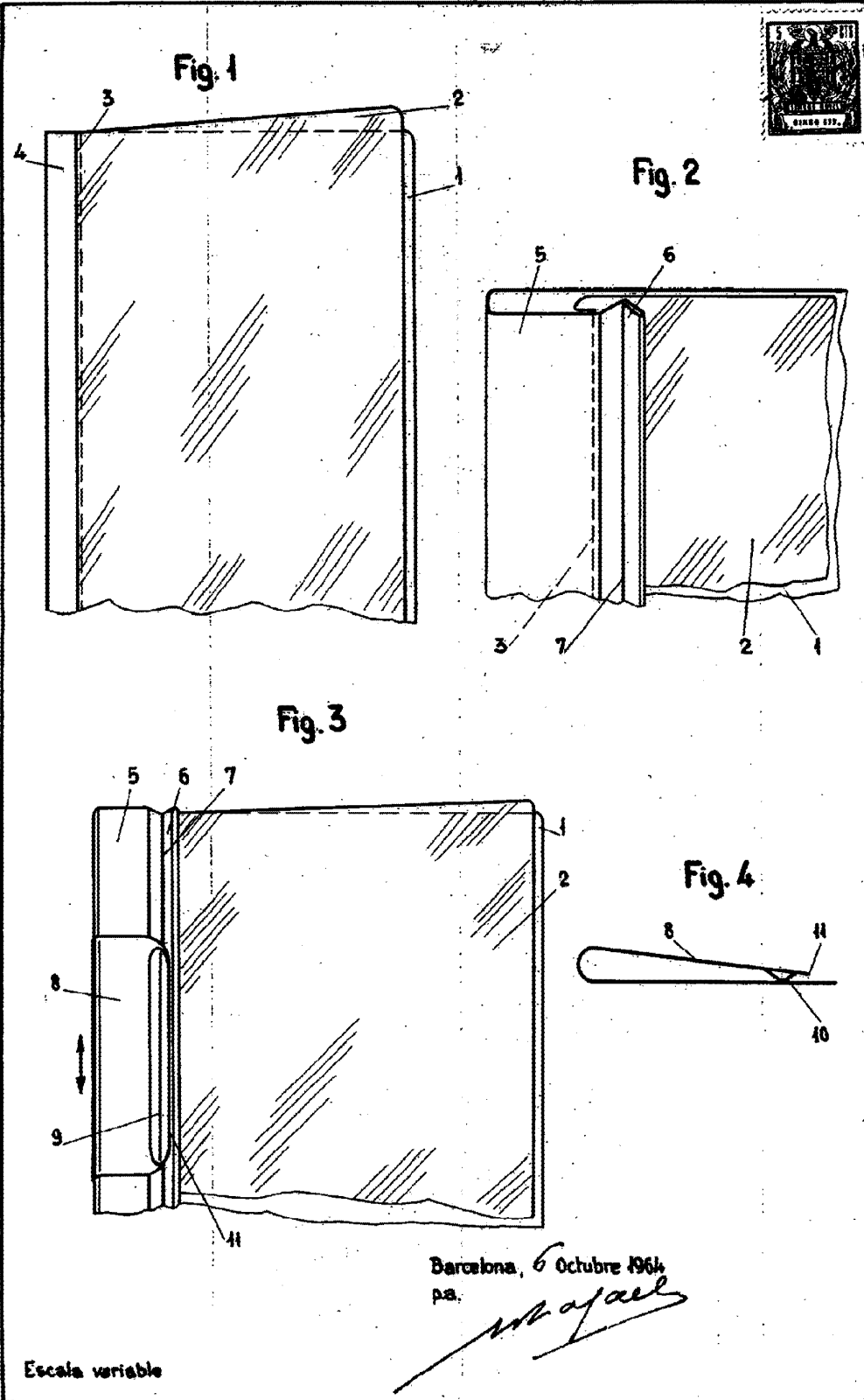
Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 6 de Octubre 1964.

SATURNINO CODINACH PARAROLS

P. A.

*Saturnino Codinach Pararols*



Barcelona, 6 Octubre 1964  
pa.

*[Handwritten signature]*

Escala variable