

307566

17



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

a favor de Don Armando GUINJOAN RIBAS, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Entenza, 108, por "PROCEDIMIENTO PARA LA CONFECCIÓN DE ESTUCHES SOLDADOS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la confección de estuches termoplásticos soldados, mediante el cual se obtiene una considerable racionalización del proceso fabril mediante el cual son fabricados.

5.

El procedimiento de la invención consiste, en sus líneas generales, en el hecho de formar una pieza laminar flexible y termoplástica, de estructura cruciforme, siendo los bordes de las ramas de la cruz recortados de manera que la yuxtaposición de los adyacentes y la ulterior

10.

3 0 7 5 6 6 1 7



- soldadura de los mismos, dan lugar a la formación de un cuerpo esférico que se corresponde con la forma geométrica del estuche a obtener, formando en la parte central de la cruz una rendija longitudinal con respecto a dos de las ramas opuestas de la cruz y que se extiende a través del
5. cuerpo formado por las otras dos en los bordes de cuya rendija se fija los elementos respectivos de un dispositivo de cierre de corredera, para constituir la borca del estuche terminado.
10. La manera de formar el cuerpo de estructura cruciforme que sirve de partida para el procedimiento, está sujeta a diversas variantes de ejecución que responden a la misma característica general definida anteriormente. En un caso posible, la pieza cruciforme es formada por un cuerpo
15. base esencialmente rectangular y destinado a componer la parte superior y paredes laterales del estuche, dotando a las partes centrales de este cuerpo de dos prolongaciones opuestas, las cuales se ensanchan y extienden para formar las dos paredes restantes opuestas y partes complementarias
20. de la base, siendo la rendija que ha de formar la boca del recipiente practicada a través de dichas partes centrales y a lo largo de las prolongaciones opuestas, hasta las zonas de éstas donde se forma el dobléz correspondiente al canto inferior del estuche. La invención, no obstante comprende otra posibilidad, cual es la de formar la pieza de
25. estructura cruciforme por soldadura de dos piezas esencialmente rectangulares sobre bordes opuestos de un dispositivo de cierre de corredera completo. En este caso las dos piezas

307566 17



5. rectangulares forman la parte superior y dos lados del cuerpo del estuche; los otros dos lados opuestos y el fondo son formados por una tira rectangular cuya parte central responde a dicho fondo y de cuyos extremos opuestos parten dos prolongaciones hendidas longitudinalmente desde sus extremidades, de manera que forman rendijas receptoras de los extremos libres del dispositivo de cierre, a los cuales son fijadas.

10. Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención, unas formas preferidas de llevarla a la práctica en representaciones esquemáticas.

15. En dichos dibujos: La figura 1 es una vista desarrollada de la pieza cruciforme para la fabricación del estuche según la primera variante; la figura 2 una vista similar de la misma pieza, con el dispositivo de cierre de corredera montado; la figura 3 muestra, en perspectiva una fase intermedia del montaje del estuche, y la figura 4 muestra este último en posición invertida; la figura 5 es una vista desarrollada de las dos piezas de partida para la segunda variante de fabricación; la figura 6 muestra estas dos partes unidas al dispositivo de cierre; la figura 7 es una vista similar de la pieza complementaria para esta variante, y las figuras -8 y 9 son dos vistas equivalentes a las 3 y 4 descritas anteriormente.

25. De acuerdo con las figuras 1 a 4 el proceso es empezado troquelando una lámina de resina sintética termoplástica -1- de forma que comprende una porción central -2-,

307566

17 D



5. limitada por dos pares de lados paralelos y opuestos -3- y -4-. De la parte central de los lados -3- parten dos aletas opuestas -5-, las cuales se ensanchan y terminan en extremos igualmente rectangulares, A través de las zonas de unión de estas tres partes de la pieza -1- se corta una rendija -6-, en cuyos bordes se fija los correspondientes de un dispositivo de cierre de corredera -7- de cualquier tipo adecuado.

10. La forma de montar este estuche resulta evidente de las figuras -3 y 4, por cuyo motivo no es necesario otro comentario al respecto.

15. En el caso de las figuras 5 a 8, las dos piezas rectangulares -8- tienen, conjuntamente, el mismo cometido que la porción central -2- de la pieza -1- y constituyen, con el dispositivo de cierre -7- la pieza cruciforme de partida -la-.

20. Esta pieza -la- es doblada a modo de cáliz como se aprecia en la figura 8 y en sus bordes libres se fija los bordes correspondientes de una pieza complementaria -9- doblada en forma de U cuyas ramas -10- tienen sendos cortes longitudinales -11-, destinadas a ser fijados a los bordes que quedan libres del cierre de corredera -7-. Esta pieza -9- ha sido representada en desarrollo en la figura 7 y el montaje del estuche se deduce de las figuras 8 y 9.

25. En los dos casos se puede utilizar las técnicas de montaje, forros y armaduras usuales para darle la flexibilidad o rigidez deseada.

Se aprecia de la anterior descripción la gran sim-

307566

17



plicidad que preside todo el proceso de fabricación, así como el escaso desperdicio que se produce en el troquelado de las diversas piezas del estuche.

- Serán independientes del alcance de la invención
5. los detalles auxiliares y las características descritas constructivas empleadas en la puesta en práctica de la misma, así como los medios y aparatos utilizados para ello, por quedar todo comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para la confección de estuches soldados, caracterizado por el hecho de formar una pieza laminar flexible y termoplástica, de estructura cruciforme en la cual los bordes de las ramas de la cruz son recortados de manera que la yuxtaposición de los adyacentes y la ulterior soldadura de los mismos, dan lugar a la formación de un cuerpo estérico que se corresponde con la forma geométrica del estuche a obtener, formando en la parte central de dicha cruz una rendija longitudinal con respecto a dos de las ramas opuestas de la cruz y que se extiende a través del cuerpo formado por las otras dos, en los bordes de cuya rendija se fija los bordes respectivos de un dispositivo de
- 15.
- 20.

3 0 7 5 6 6 1 7



cierre de corredera, para constituir la boca del estuche terminado.

2. Procedimiento para la confección de estuches soldados, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar la pieza base cruciforme por un cuerpo base esencialmente rectangular y destinado a componer la parte superior y paredes laterales del estuche, dotando a las partes centrales de este cuerpo de dos prolongaciones opuestas, las cuales se ensanchan y extienden para formar las dos paredes opuestas restantes y partes complementarias de la base del estuche, siendo practicada la rendija que ha de formar la boca del recipiente, a través de dichas partes centrales y a lo largo de las prolongaciones opuestas, hasta las zonas de éstas donde se forma el doblez correspondiente al canto inferior del estuche.
- 5.
- 10.
- 15.

3. Procedimiento para la confección de estuches soldados, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de formar la pieza de estructura cruciforme por soldadura de dos piezas esencialmente rectangulares sobre bordes opuestos de un dispositivo de cierre de corredera completo, las cuales constituirán la parte superior y los lados del estuche, doblando esta pieza a modo de cáliz y uniendo sus bordes libres con los de una pieza alargada, doblada en U para adaptarse entre las ramas de la otra, y cuyos extremos son provistos de cortes longitudinales, receptores de los extremos libres del cierre de corredera.
- 20.
- 25.

4. Procedimiento para la confección de estuches soldados.

307566

17



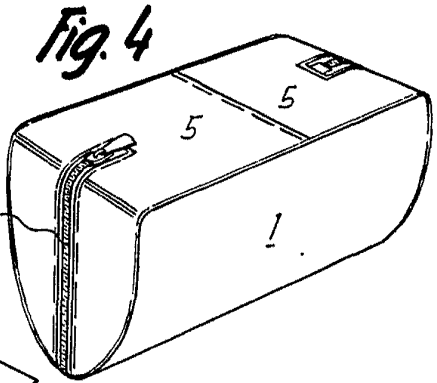
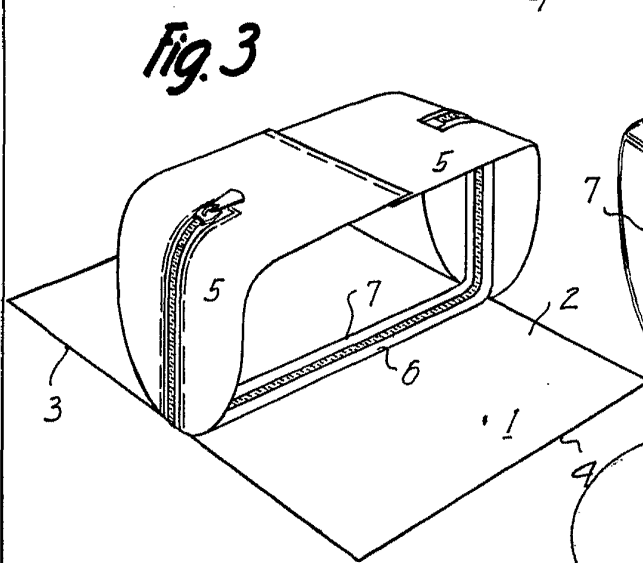
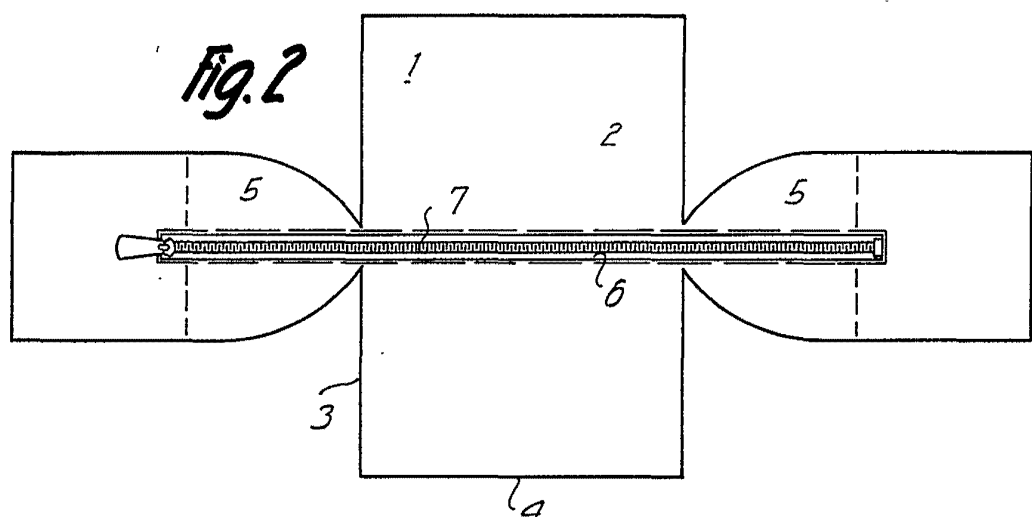
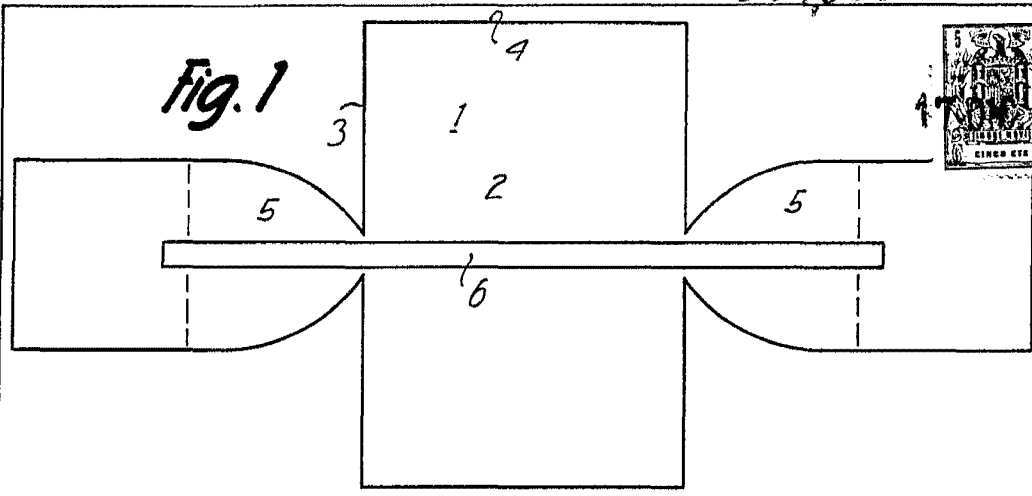
La presente memoria consta de siete hojas fo-
liadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 17 de diciembre de 1.964

Armando GUINJOAN RIBAS

p.a.

J. ARMANDO GUINJOAN RIBAS ³⁰⁷⁵⁶⁶ *Das hojas*
 307566 *hoja n°1*



Barcelona,
 Armando Guinjoan Ribas
 p.a.

11949

S. ARMANDO GUINJOAN RIBAS 3 075 66 Das cajas
 307566 caja n° 2

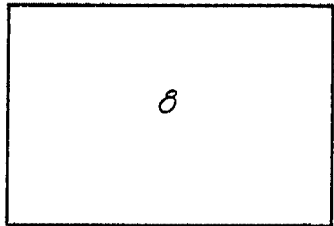


Fig. 5

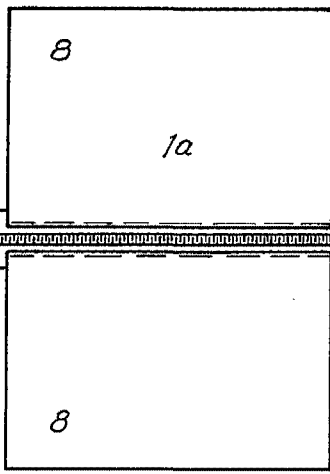
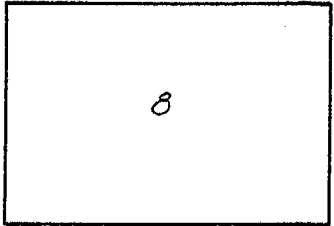


Fig. 6



Fig. 7

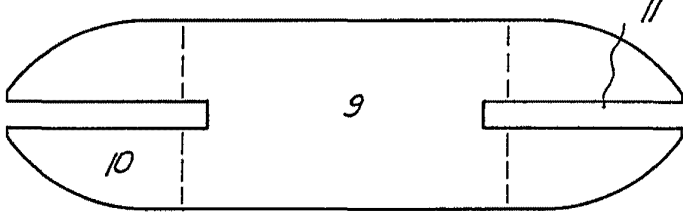


Fig. 9

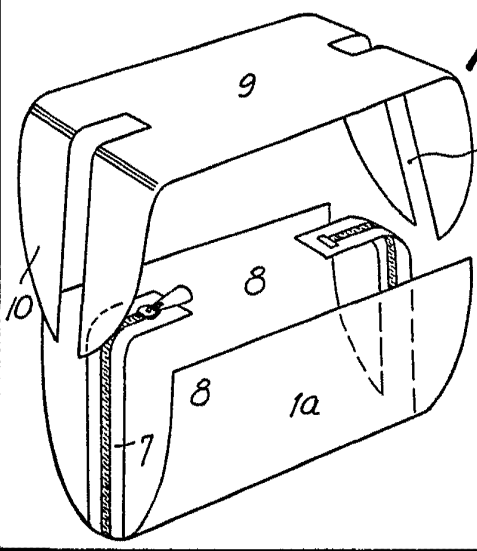
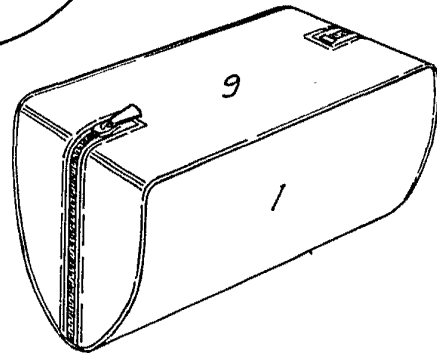
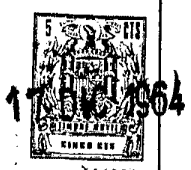


Fig. 8



1

Barcelona, 17 de 1964
 Armando Guinjoan Ribas
 p.a.



11949