

3 29
30 NOV 1911


320191

PATENTE DE INVENCION

a favor de Doña ROSARIO FONTRODONA CARME, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle de Daoiz y Velarde, 34, por "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESTUCHES POR MOLDEO DE MATERIALES PLASTICOS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a unas mejoras introducidas en los procesos de fabricación por moldeo de estuches a base de material plástico, en especial estuches del tipo destinado a contener artículos de joyería, bisutería y similares, en los que la presentación del objeto es factor esencial en la atractividad del mismo y en los que el propio estuche constituye por lo común la peana y el marco sobre los cuales es presentado al presunto comprador la pieza objeto de transacción.
- 5.
10. Mediante las aludidas mejoras se obtiene en el

320191



5. artículo acabado un mayor realce que el que era dable conseguir hasta el presente con los estuches fabricados de manera usual, sin que ello redunde, no obstante, en aumento alguno sustancial en el coste del estuche ni en detrimento de su solidez y resistencia, las cuales, por el contrario, vienen sensiblemente aumentadas con la adopción de las mejoras cuyo registro se solicita.

10. Las propias mejoras versan sobre los medios previstos para el montaje y enclavamiento de las bisagras o charnelas que articulan las dos partes del estuche, montaje que gracias a la disposición prevista se efectúa con toda rapidez y seguridad y con ocultación al exterior de la charnela una vez montada, con la consiguiente evitación del correspondiente mal efecto estético.

15. Consisten esencialmente las mejoras previstas en formar en las dos partes del molde del que se obtiene la parte inferior o caja del estuche, una superficie, nervio o similar, respectivamente entrante y saliente en la placa-modelo y en el bloque de compresión, en un plano o nivel distintos de los de la parte del fondo iniciada en los laterales de aquella parte inferior o caja, de manera que la porción de material (polvos o formas similares) que llena la cavidad comprendida entre las dos partes citadas del molde presenta un rehundido o nervio en el que la parte saliente es siempre a expensas de la placa-modelo del

20. molde, que presenta la oquedad complementaria correspondiente, mientras que la eventual parte entrante del perfil adoptado por la carga de material en el molde viene determi-

25.

320191 80



- nada por un saliente, la separación del cual con respecto a aquella oquedad a molde cerrado, equivale al grosor que se desea dar a la pared de la caja del estuche en su base o nervio de sustentación. El escalonamiento debido
5. al cambio del plano del fondo de la caja entre sus partes central y periférica si se trata de una superficie más o menos amplia, o entre su borde libre y su arranque si se trata de nervios o tetones salientes, da lugar a piezas dotadas de peanas de sustentación inherentes a su base y
10. salientes por su cara inferior o de apoyo, a la que prestan la relevancia necesaria para que el producto envasado sea observado a estuche abierto en condiciones de máxima vistosidad. Tales peanas, obtenidas simultáneamente con la operación de moldeo del conjunto de la pieza, pueden eventualmente presentar una inclinación más o menos acusada,
15. con el fin de mantener a un nivel más elevado el borde anterior que el posterior de la caja, con lo que se aumenta la visibilidad y prestancia del contenido.

- Las mejoras de la invención prevén dotar en forma
20. asimismo enteriza con el conjunto de la pieza indicada, un tabique paralelo a su pared posterior, continuo o discontinuo, determinante de un espacio intermedio previsto para alojar las charnelas o dispositivo similar de articulación de la tapa. Entre los citados tabique y pared quedan previstos los refuerzos necesarios para asegurar la solidez del
25. primero y la permanencia de la articulación. El tabique así formado queda totalmente invisible desde el interior del estuche por hallarse recubierto por la funda embellecedora

320191



correspondiente, de material textil o similar.

5. Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompañan unos dibujos, en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de fabricación de un estuche según las mejoras de la invención.

10. En dichos dibujos, la figura 1 es una vista del conjunto del molde seccionado; la figura 2 es una vista similar a la anterior, correspondiente a la fase de moldeo de la caja del estuche y también, por tanto, de la peana inherente a la misma; la figura 3 es una vista en sección de la pieza ya elaborada; y las figuras 4 y 5 son sendas vistas en perspectiva de la pieza anterior, vista respectivamente por su interior y por su parte externa.

15. De acuerdo con las mejoras de la invención, el molde, que en el caso representado es del tipo de compresión, comprende la placa-modelo 1 y el correspondiente bloque de compresión 2, quedando entre una y otro la cavidad 3 que prefigura la configuración de la pieza a obtener (figura 1).

20. Tanto la superficie de asiento 4 entre las citadas dos partes del molde, como la luz o altura de carga 5, serán las adecuadas tanto al tipo de molde como a la estructura de la pieza que debe obtenerse del mismo.

25. Constituye una particularidad esencial del molde que incorpora las mejoras de la invención, el disponer en la placa-modelo 1 de una cavidad 6 de nivel inferior al definido por el fondo 7 que se insinúa como continuación de

320191



- los laterales 8. El bloque de compresión 2, por su parte, dispone del correspondiente saliente 9, complementario de la cavidad 6 y separado de la misma, a molde cerrado, o sea descansando el aludido bloque sobre la superficie de asiento 4 de la placa 1, según una tolerancia u holgura 10 que corresponderá al grosor de paredes de la pieza elaborada 11 (figuras 2 a 5). Tanto la cavidad 6 como el saliente 9 pueden ir dotados de una determinada inclinación con respecto a las paredes laterales interiores de uno y otro, así como eventualmente de nervios u otros relieves accesorios o complementarios. Asimismo, la cavidad 6 podrá ser sustituida por una pluralidad de cavidades en forma de acanaladuras paralelas, cruzadas, cerradas sobre sí mismas, pequeñas cavidades circulares o de cualquier otra forma, determinantes de nervios, tetones, etc., que asumen en la pieza obtenida la función reservada a la peana definida en la propia pieza por la concurrencia del saliente 9 y cavidad 6, en la realización representada en los dibujos a título de ejemplo.
- 5.
- 10.
- 15.
20. Una vez llenada la cavidad 3 del molde con la cantidad calculada de material plástico, disponible en forma de polvos y granulados o de sólidos de formas preliminares, obtenidos previamente por compresión de polvos, y fijada cada mitad 1 y 2 del mismo molde a uno y otro de los platos de la oportuna prensa hidráulica, de los que uno se mueve con el émbolo, se procede a calentarlos con vapor o electricidad para elevar la temperatura del molde, con lo que se obtiene la fluidificación del plástico por el calor y
- 25.



320191

la presión, cerrándose lentamente el molde hasta la superficie de asiento 4.

5. Este sistema de moldeo es especialmente apto para trabajar con materiales fenólicos, de urea, de melamina y termoendurecibles en general, susceptibles de ser curados o volverse rígidos por la acción del calor, lo que hace la pieza obtenida susceptible de inmediata extracción, a diferencia de los termoplásticos, que precisan el previo enfriamiento del molde antes de abrirlo.

10. La pieza 11 así obtenida (figura 3) presentará como elemento característico de su estructura una peana o base de sustentación 12, que da mayor realce y ligereza al cuerpo del estuche al mantenerlo un tanto elevado de la superficie de apoyo, contribuyendo a dar mayor prestancia al objeto en él contenido.

15. Por último, las mejoras propuestas atañen a la disposición de un tabique interior 13, enterizo con el cuerpo de la pieza 11 y paralelo a su pared posterior, el cual crea con esta última un espacio destinado a alojamiento y retención de la charnela del estuche (no visible). El tabique en cuestión puede ser continuo o discontinuo, según se desee, y presentar nervios transversales de refuerzo 14 que evitan su prematura rotura.

20. El propio tabique puede ser ulteriormente recubierto por la funda o elementos convencionales de embellecimiento y acolchado del interior del estuche.

25. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como



relativas, de los elementos utilizados en la fabricación del estuche, características estructurales de este último y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.

5.

- . -

N O T A

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

15. 1. Mejoras en la fabricación de estuches por moldeo de materiales plásticos, que se caracterizan esencialmente por el hecho de formarse en la placa-modelo y bloque de compresión del molde del que se obtiene la parte inferior o caja del estuche, un escalonamiento respectivamente
20. entrante y saliente, determinante de sendas superficies o nervios de plano o nivel más bajo que sus correspondientes de la parte del fondo de la cavidad del molde iniciada en los laterales de la propia cavidad, con los que enlazan
25. aquellas superficies a través del citado escalonamiento, dando lugar esta estructura del molde a piezas dotadas de peanas de sustentación inherentes a su base y salientes por su cara inferior o de apoyo, que mejoran la estética del conjunto al realizar el contenido del mismo.

25. 2. Mejoras en la fabricación de estuches por moldeo de materiales plásticos, según la reivindicación anterior, que se caracterizan por el hecho de dotar a la caja del estuche de un tabique interior, paralelo y próximo a



320191

la pared posterior de la misma, determinante de un espacio para alojamiento y retención de la charnela de articulación de la tapa, mediando eventuales nervios transversales de refuerzo entre el tabique y pared citados.

5. 3. Mejoras en la fabricación de estuches por moldeo de materiales plásticos.

Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas foliadas, numeradas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 30 de noviembre de 1.965

ROSARIO FONTRODONA CARME

p.a.

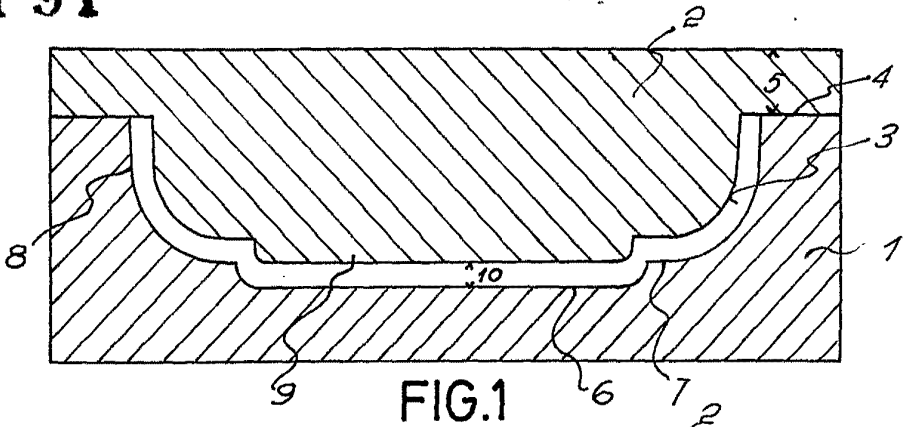


FIG. 1

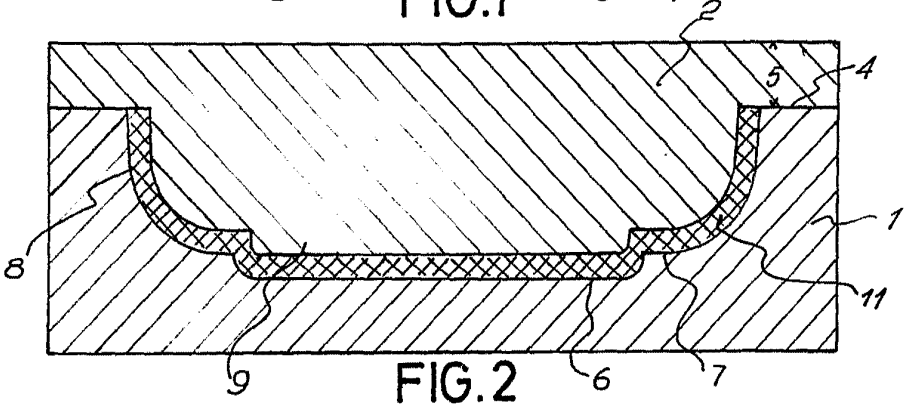


FIG. 2

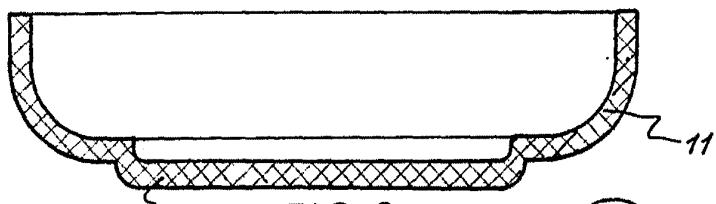


FIG. 3

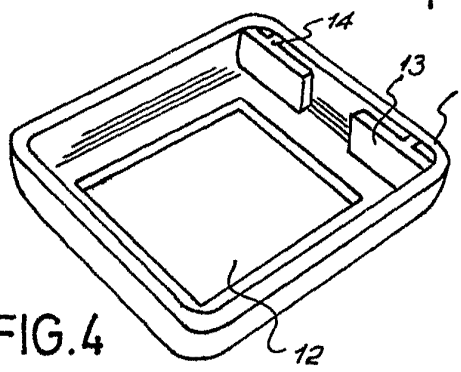


FIG. 4

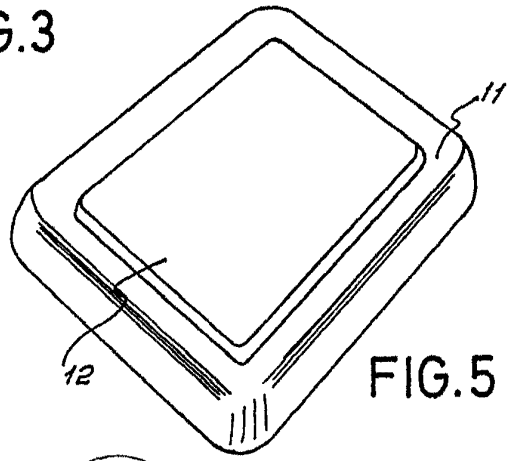


FIG. 5



Madrid, 27 noviembre 1965
 Rosario Fontrodona Carme
 p.a.

an