

378859



378859

CLASIFICACION
CLASIFICACION Y C
CLASE <u>A-45</u>
SUBCLASE <u>C</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una...

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. ARMANDO GUINJOAN RIBAS, de nacionalidad española.

RESIDENCIA: Zamora, 105, BARCELONA.

Inventor: El solicitante.

ENUNCIADO: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE MALETAS, BOLSOS Y ESTUCHES".

Prioridad: Patente n.º del

378859



1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la
declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privile-
gio de explotación industrial y comercial exclusivo en el
territorio nacional de una Patente de Invención, de acuerdo
5 con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, que
como el enunciado indica se trata de "MEJORAS INTRODUCIDAS
EN EL PROCESO DE FABRICACION DE MALETAS, BOLSOS Y ESTUCHES".

10 Desde que se generalizó el empleo de los plásticos
en la industria, una de las múltiples aplicaciones dadas a
este material ha sido en la construcción de estuches para los
más diversos usos.

15 Ahora bien, a pesar de lo sencillo de estas cons-
trucciones, desde el principio, se encontraron los fabricantes
con el problema de la imperfección de acabado en las esquinas
redondeadas de estos estuches.

20 El proceso normal en la fabricación de las paredes
laterales del estuche lo vemos en las figuras 2, 3, 4, 5, 6,
7 y 8, esto es, se parte de una tira de plástico (3) que se
dobla sobre un cuerpo de cartón (4) uniéndose luego al fondo
del estuche por soldadura termoplástica; pero sucede que como
en la esquina redondeada el camino a cubrir con el plástico
es mayor en la parte exterior del cartón que en la interior,
en ésta, se forman unas arrugas (figura 7), debidas al mate-
25 rial sobrante, dando al traste con la presentación del estu-
che a pesar del perfecto acabado del resto.

30 Este defecto se ha tratado de corregir por medio
de estirados longitudinales del plástico en la parte inferior
(figura 8) y efectivamente las arrugas así no aparecen, pero
de esta forma no solucionamos el problema al quedar el plás-
tico muy separado del cartón en la parte interior de la esqui



378859

1 na redondeada (figura 8) con lo cual las arrugas se han eliminado aunque el aspecto deja mucho que desear.

5 El presente invento consiste en un nuevo sistema de acoplamiento de las láminas de plástico al cartón en la parte interior de las esquinas redondeadas de los estuches, mediante un estirado transversal en las mismas, que elimina las arrugas y da un perfecto acoplamiento de la lámina de plástico tanto interior como exteriormente.

10 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

15 La figura 9, representa una vista en planta de la esquina redondeada de un estuche;

20 La figura 10, es la sección 20-20 de la figura 9 y en ella se ha dibujado además un esquema del proceso de fabricación en el cual se ve el momento en que las láminas de plástico que envuelven los cartones de la pared lateral y fondo del estuche van a ser soldadas y cortadas.

25 En la figura 11, vemos la misma vista en planta de la esquina redondeada después de ser soldadas y cortadas las láminas de plástico indicándose dos secciones; en la sección (22-22) (figura 12) en plena esquina, vemos como la lámina de plástico se ha adaptado perfectamente a la pared lateral de cartón debido al estirado transversal efectuado, mientras que en el resto de la pared lateral, (figura 13) (sección 40-40 de la figura 11) queda un acoplamiento menos perfecto al no haberse efectuado este estirado transversal tan enérgico.

30

378859



1 La figura 14, es una vista en perspectiva del proceso del que era sección la figura 10.

En estas figuras aparecen los siguientes elementos:

Nº 1.- Pared frontal.

5 Nº 2.- Fondo.

Nº 3.- Lámina de plástico de la pared lateral.

Nº 4.- Cuerpo de cartón de la pared lateral.

Nº 5.- Lámina de plástico interior fondo del estuche.

10 Nº 6.- Cuerpo de cartón fondo del estuche.

Nº 7.- Lámina de plástico exterior fondo estuche.

Nº 8.- Contramolde.

Nº 9.- Molde.

Nº 10.- Soldadura termoplástica.

15 Nº 11.- Indicativo de sección.

Nº 12.- Indicativo de sección.

Nº 13.- Indicativo de sección.

Nº 14.- Indicativo de sección.

Nº 15.- Dirección de estirado de las láminas.

20 Nº 16.- Desplazamiento del molde.

Nº 17.- Desplazamiento del contramolde.

Nº 18.- Holgura.

Nº 19.- Arruga.

Nº 20.- Indicativo de sección.

25 Nº 21.- Indicativo de sección.

Nº 22.- Indicativo de sección.

Nº 23.- Indicativo de sección.

30 Para proceder al montaje de la pared lateral (1) sobre el fondo del estuche (2) colocamos la lámina de plástico (3) sobre el cartón (4) rodeandole como indica la figura



378859

1 10, de tal forma que nos quede el sobrante de material hacia
el exterior de la parte inferior de la pared lateral (1). Es-
te cartón (4) que junto a la lámina (3) constituyen la pared
lateral (1) le colocamos apoyado perpendicularmente sobre el
5 conjunto del cartón (6) y las láminas de plástico (5 y 7)
que constituyen el fondo.

Las láminas de plástico (5 y 7) también sobresalen de
los bordes del cartón (6).

10 Los bordes de la lámina de plástico (3) que sobre-
salen hacia el exterior junto con las láminas (5 y 7) se
introducen entre el contramolde (8) y el molde (9) como in-
dica la figura 10.

15 El contramolde (8) y el molde (9) llevan un dispo-
sitivo para soldadura termoplástica, efectuándose ésta una
vez aprisionadas fuertemente las láminas de plástico. El mol-
de (9) hace también de cizalla, cortando los bordes de las
láminas (3, 5 y 7) al terminar la soldadura termoplástica, en
el extremo más exterior de la misma, pero sin afectarla.

20 En este caso del ejemplo es el propio molde (9) el
que simultáneamente verifica las operaciones de estirado,
soldado y cizallado; aunque dado que el fundamento del inven-
to radica en el estirado transversal, este puede realizarse
con los medios que se juzguen oportunos.

25 Igualmente el estirado transversal de la lámina de
plástico (3) en las esquinas redondeadas de la pared lateral
(1) puede efectuarse un instante antes de quedar los bordes
de las láminas aprisionados entre el contramolde (8) y el mol-
de (9) mediante un dispositivo tensor colocado frente a las
esquinas y que normalmente estará accionado por el mismo mol-
30 de al bajar, consiguiéndose así una sincronización perfecta,

378859



1 debiéndose poder regular la tensión de estirado (13) del ten-
sor.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del presente
invento así como su realización industrial, sólo cabe añadir
que en su conjunto y partes constitutivas es posible introdu-
cir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales
alteraciones no desvirtúen su fundamento.

10 El solicitante al amparo de los Convenios Interna-
cionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho
de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera
posible, reivindicando la misma prioridad de la presente so-
licitud.

N O T A

15 Igualmente el solicitante se reserva el derecho de
introducir en la presente invención cuantos perfeccionamien-
tos de deriven del mismo mediante la solicitud de los corres-
pondientes Certificados de Adición en la forma señalada por
la Ley.

20 La Patente de invención que se solicita por veinte
años para España, de acuerdo con la vigente Legislación so-
bre Propiedad Industrial, de-berá recaer sobre "MEJORAS IN-
TRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE MALETAS, BOLSOS Y
ESTUCHES", en todo de acuerdo con las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S :

25 1ª.-Mejoras introducidas en el proceso de fabricación
de maletas, bolsos y estuches, caracterizadas porque en las
esquinas redondeadas se consigue un perfecto acoplamiento de
las láminas plásticas que envuelven el cuerpo de relleno de
la pared lateral por medio de un estirado transversal de la
lámina envolvente, en las esquinas redondeadas; a los bordes

30



378859

1

del sobrante de la lámina de plástico que envuelve la pared lateral se les hace sobresalir hacia el exterior de la maleta bolso o estuche, en la parte donde la pared lateral se une al fondo, pasa junto a los de las láminas plásticas envolventes del fondo proceden a su termosoldado y recortado, efectuándose el estirado transversal en las esquinas inmediatamente antes a la termosoldadura y durante ésta.

5

10

2ª.- Mejoras introducidas en el proceso de fabricación de maletas, bolsos y estuches, en todo de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizadas porque para conseguir un perfecto acabado de las esquinas redondeadas de los mismos, mediante un estirado transversal de la lámina plástica, envolvente de la pared lateral, en las esquinas redondeadas, se ha previsto que dicho estirado así como el termosoldado y recortado de los bordes del material sobrante, se realice introduciéndolos entre un molde y contramolde; dicho molde y contramolde se hayan preparados para efectuar las operaciones de estirado en las esquinas, termosoldadura y recortado de los bordes en la parte exterior de la soldadura; para efectuar estas operaciones se realiza una operación de molde y contramolde hasta aprisionar los bordes de las láminas realizando el mismo molde durante su acercamiento el estirado transversal, continuando la acción de estirado, durante la termosoldadura.

15

20

25

30

3ª.- Mejoras introducidas en el proceso de fabricación de maletas, bolsos y estuches, en todo de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizadas porque se ha previsto la posibilidad de efectuar el estirado transversal en las esquinas redondeadas, un instante antes de quedar los bordes de las láminas aprisionadas entre el molde y contramolde.

378859



1 de, mediante un dispositivo tensor independiente del molde
y contramolde, aunque accionado normalmente por el molde en
carrera no descartándose la posibilidad de un accionamiento del
dispositivo tensor completamente independiente del sistema
5 molde-contramolde en ambos casos, el molde y contramolde efectuarían el termosoldado y recortado de los bordes; la acción de estirado continúa durante la termosoldadura.

4.^a.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE MALETAS, BOLSOS Y ESTUCHES".

10 Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 7 **▲** ABR. 1978

El Agente Oficial

15

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P.P.

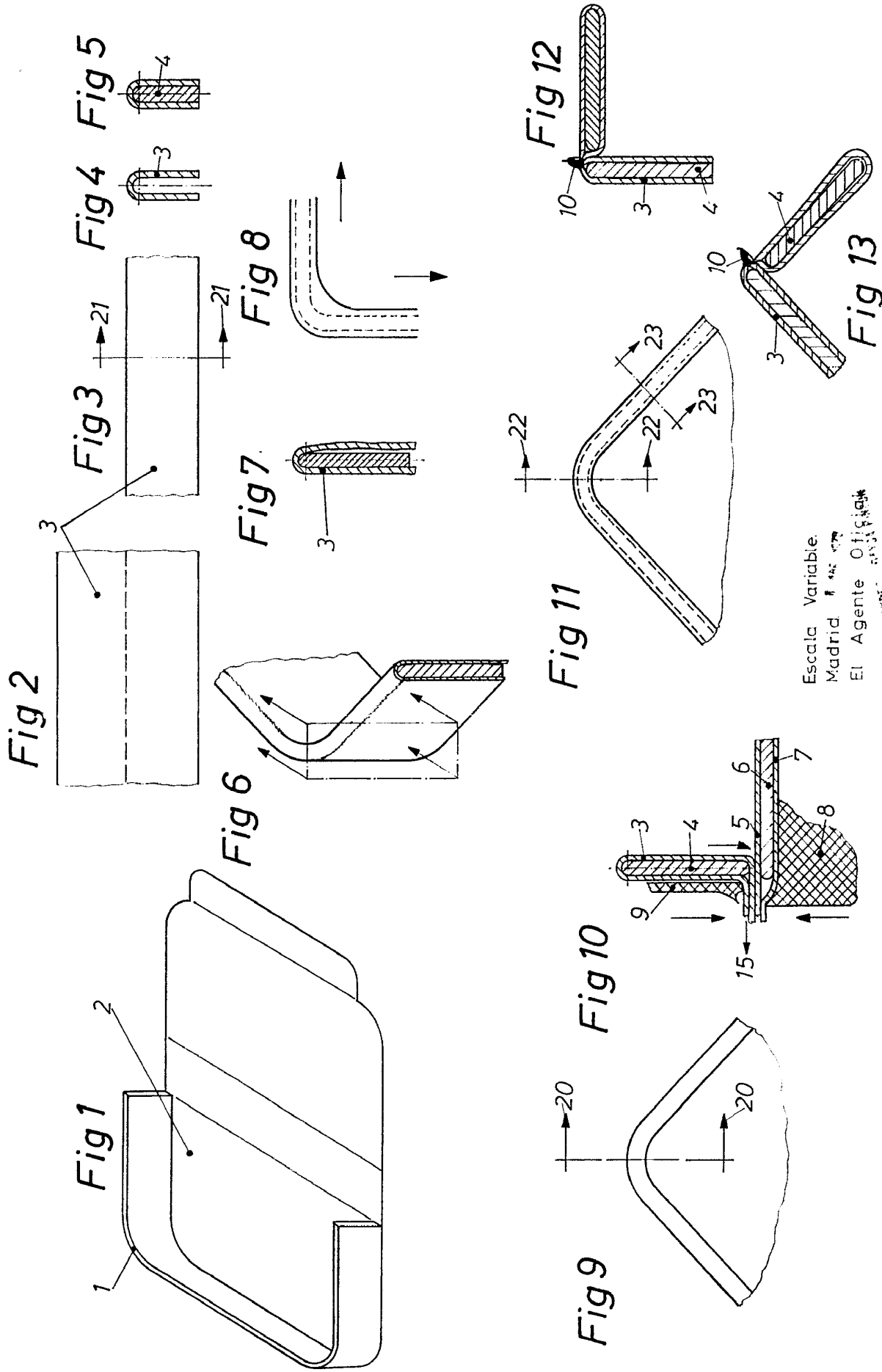

Firmado: José Antonio Uribe Anasagasti

20

25

30





Escala Variable.
 Madrid 1947
 El Agente Oficial
 ARMANDO GULIJCAU INVAS

Fig 2

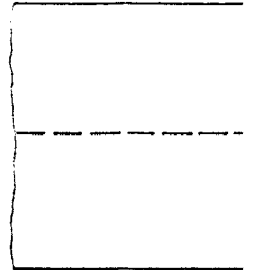


Fig 1

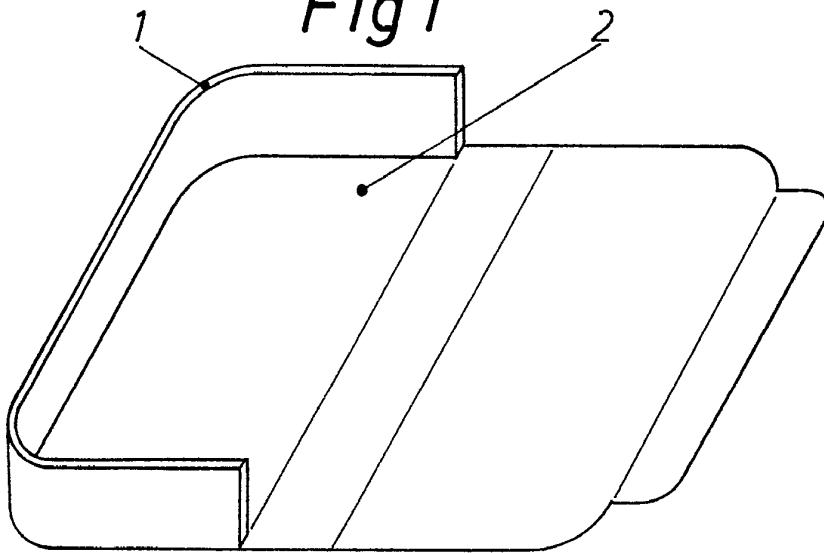


Fig 6

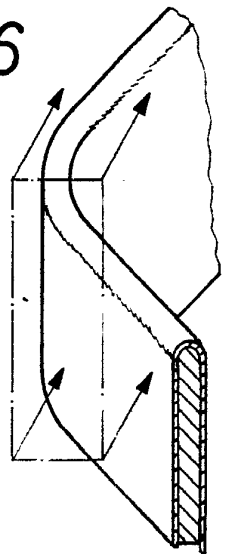


Fig 9

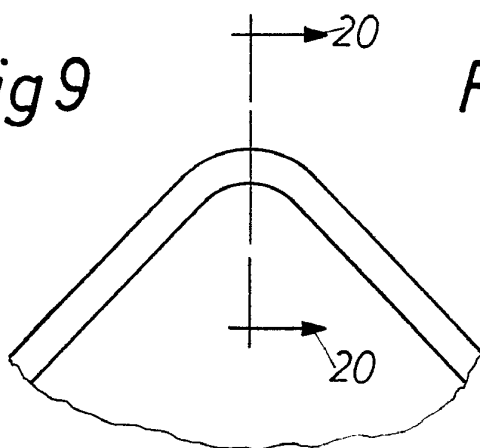
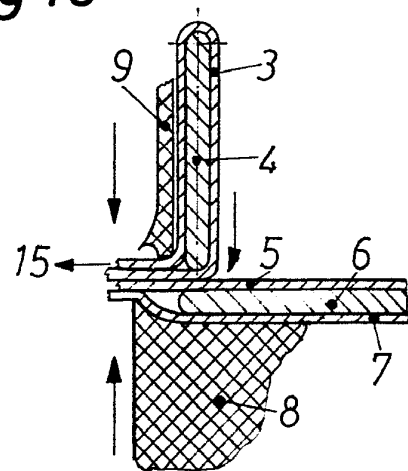


Fig 10



Fig

Esca
Madr
El

MICHEL
P.D.

Fig 2

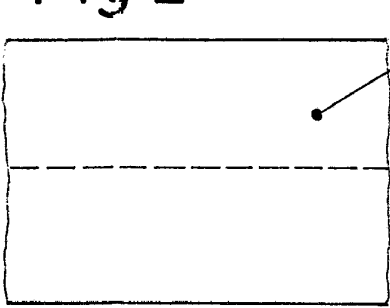


Fig 3

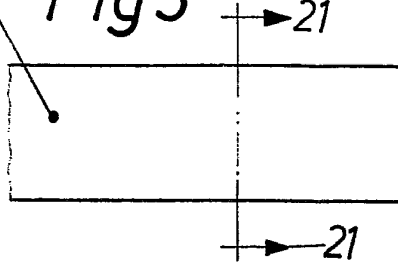


Fig 4

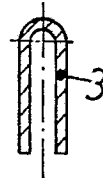


Fig 5

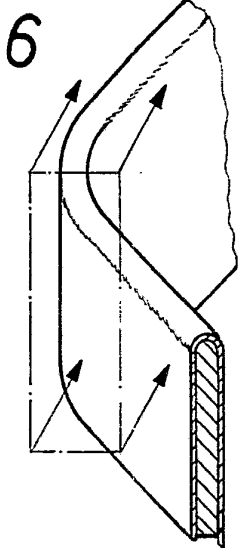
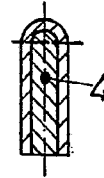


Fig 7

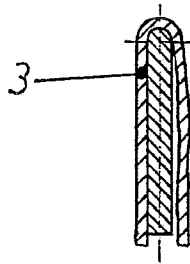


Fig 8

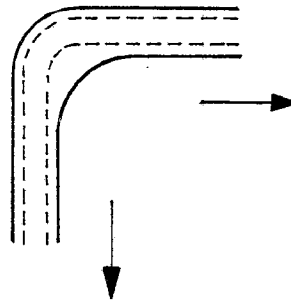


Fig 11

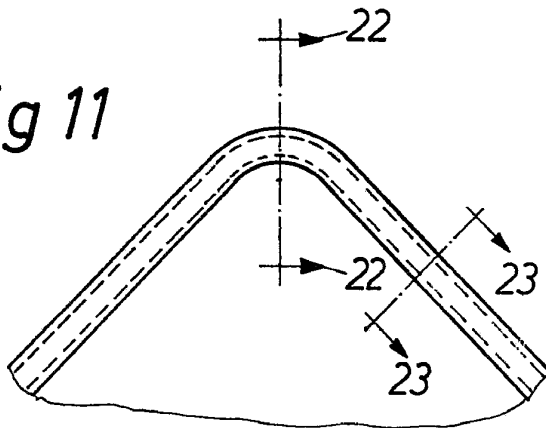


Fig 12

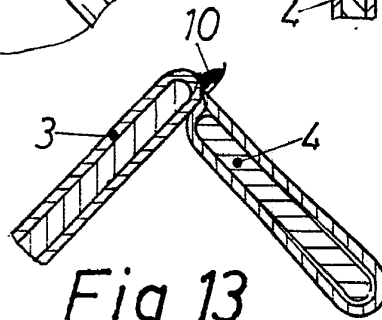
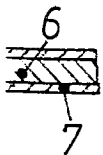
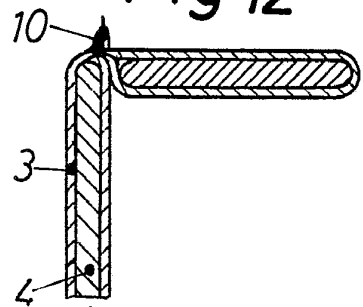


Fig 13

Escala Variable.
Madrid. 18 MAR 1979
El Agente Oficial
MICHEL FERRANDEZ - GONZALEZ P. NÚÑEZ
P. P. 1

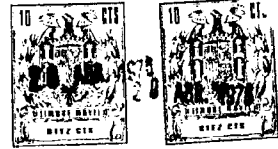
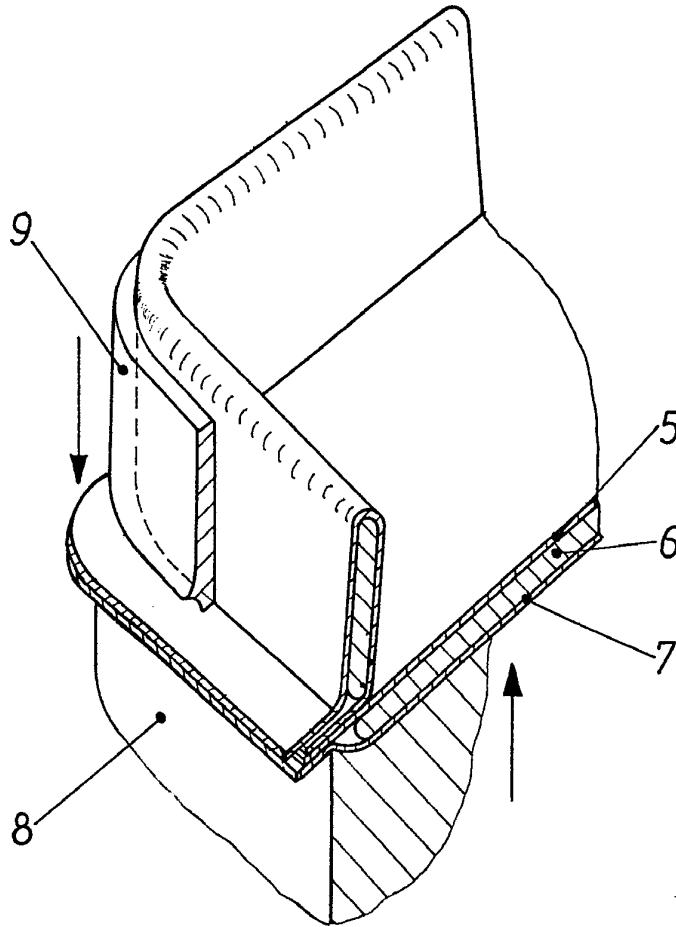


Fig 14

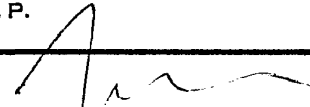


Escala Variable.

Madrid. 7 de ABR. 1976

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.


Firmado: José Antonio Uizcar Anasagasti