

otros de fines similares.

Independientemente de la constitución del arma
zón, bisagras, cierre y forrado de los estuches a que nos
referimos, todo lo cual puede obtenerse en un proceso más
5 o menos industrializado y mecánico, la parte mas importan-
te de ellos reside en su decoración y acabado exterior,
que es la que da valor artistico al articulo y del cual
depende el interes hacia el mismo por parte del público
comprador. La consecución de esta decoración y acabado se
10 logra actualmente por medios totalmente manuales, tallan-
do y grabando a mano las piezas ornamentales que han de
aplicarse a los estuches, cuando estos son de materiales
acrilicos o bien tallan y graban también a mano, las zo-
nas adecuadas del estuche, cuando son de madera. Como pue
15 de deducirse, este trabajo manual solo pueden realizarlo
operarios especializados y preparados para ello, o sea
verdaderos artesanos. Esto dá lugar a que la fabricación
de esta clase de objetos venga realizandose en pequeños
talleres de caracter artesano, de producción muy limitada,
20 incapaces de atender la creciente demanda que, sobre to-
do para la exportación, existe actualmente.

La invención que vamos a describir tiene la fina
lidad de alterar fundamentalmente el proceso de fabricación
de estucheria, tal como se realiza actualmente sobre todo
25 en la última fase de su ornamentación y acabado que como ya
dijimos, es la mas importante, consistiendo la mejora en
ofrecer a esta industria la posibilidad de instaurar un
proceso completo de fabricación industrial en serie, sin
precisar talladores ni artesanos especializados, con lo

402995

- 3 -

30 MAY 1954



cual se consiguen dos importantes fines: aumentar los rendimientos y una capacidad practicamente ilimitada de producción y a la vez, una reduccion considerable de los costes.

5 Para lograr dichas mejoras el proceso motivo de la invención comprende las siguientes fases operativas: primeramente se fabrican los estuches, sean de materias acrilicas o de madera, tal como se efectua actualmente, - con excepción del decorado exterior, dejando las superficies exteriores, en el caso de los de madera, sea en su
10 color natural o ya lacadas.

Independientemente de la fase anterior, se prepararán por separado unos complementos decorativos constituidos por piezas moldeadas de cualquier materia termoplastica, tal como poliester u otra, representando figuras talladas, sea, de hojas, flores, combinaciones geometricas, caladas o no, figuras de personas, animales o cosas, leyendas
15 y en general de cualquier motivo decorativo, cuyas piezas deben tener una superficie inferior lisa, con la configuración adecuada para adaptarse a la superficie del estuche en donde haya de aplicarse para que sirva de base de asentamiento, siendo en la cara opuesta o superior en donde
20 llevara representados en relieve los motivos ornamentales de tal forma que tengan el aspecto de una verdadera talla.

La fase siguiente consiste en aplicar las referidas piezas moldeadas sobre las zonas del estuche que deban cubrir, adhiriendolas a ellas mediante un pegamento o adhesivo adecuado que establezca una unión solida y permanente la cual puede favorecerse sometiendolas a presión, si se estimara necesario.

30 Por último la fase final del proceso comprende



5 el maqueado de las piezas moldeadas que imitan las tallas y las juntas resultantes entre ellas y el estuche, o sea su contorno, adornandolas con pinturas, colores, dorados y sombreado, para dar a dichas piezas el aspecto de que son parte integrante del estuche cosa facilmente conseguible, hasta el extremo de que, una vez sometidos los estuches a los tratamientos expuesto, resulta dificil distinguirlos de los que tiene sus partes ornamentales en relieve talladas directamente sobre el estuche.

10 Como puede comprenderse, la invención puede aplicarse a la fabricación de cualquier clase de estuches, sea cual fuere la materia de que esten contruidos sus dimensiones, finalidad, colorido, tipo de cierre o bisagras o forrado, y que vayan dotados o nó de dispositivos musicales siendo ilimitados tambien los motivos ornamentales a emplear, todo ello siempre que se desarrolle dentro de los principios operativos que caracterizan la invención, especificados en la siguiente

NOTA REIVINDICATORIA

20 Los puntos nuevos y de propia invención, que se reivindicán en esta Patente de Invención son:

25 1.- Mejoras en el procedimiento de fabricación de estucheria en general esencialmente caracterizadas por que partiendo de la fase en que el estuche ha sido ya construido, con excepción del total acabado exterior se aplican a ciertas zonas de los mismos unos complementos integrados por piezas de poliester o de cualquier otra materia termoplástica, previamente moldeadas por separado, conformadas con una base de aplicación configurada acorde con la super-



402995



- 5 -

5 cie de la zona en donde hayan de aplicarse y con su cara
opuesta o superior provista de relieves y en su caso cala-
dos, representando cualquier motivo o figura ornamental,
uniendo dichos complementos moldeados al estuche mediante
pegamentos o adhesivos que, después de su fraguado y de un
potestativo prensado, establecen una sólida y permanente
unión entre ambas partes, procediendo finalmente al maquea-
do de los complementos y de su contorno y zonas inmediatas,
dándoles el colorido y sombreado necesario para establecer
10 una continuidad entre las partes tratadas con el aspecto
de estar integradas por un solo cuerpo con zonas talladas
manualmente sobre el propio estuche.

15 3.- "MEJORAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION
DE ESTUCHERIA EN GENERAL", de conformidad en un todo en lo
esencial y fines industriales a lo descrito en la prece-
dente memoria descriptiva.

Esta memoria consta de CINCO hojas escritas ó
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 20 DE FEBRERO 1972

Por autorización del interesado

JOSE LOPEZ CORTES
E.P.

