

404827



Patente de Invención Nº 404.827

404827

SECCION TECNICA

CLASIFICACION I. P. C.

CLASE \_\_\_\_\_

SUBCLASE \_\_\_\_\_

Cl. B 68 F, A 45 C

#### MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una solicitud de Patente de Invención que se presenta en España, por Veinte años, a favor de D. Joannés Riou y D. Pierre Silvestri, ambos de nacionalidad francesa, residente el primero en 21, rue Jules Ledin y el segundo en 5 Place Maréchal Foch, Les Dahlias, ambos en Saint Etienne (Loire) Francia, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS DE MALETAS, MALETINES Y DEMAS ENVASES SIMILARES".

El presente invento se refiere, como su enunciado indica a mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y envases similares.

5.-

El objeto de la invención se relaciona con el sec-

- 2 404827



tor técnico de manufactura de materias plásticas así como de objetos de uso personal y de viaje.

5.- Las maletas, maletines y demás objetos similares se realizan en la actualidad a partir de un cuerpo de madera, de contrachapado, de cartón reforzado, de aluminio, de fibra o de materia plástica inyectada, sea directamente y completamente formadas en hojas de aluminio, en cartón reforzado, en fibra o en materia plástica inyectada.

10.- Se entiende que tales procedimientos de realización necesitan un importante utillaje de embutición, de moldeo o de otra clase, ofreciendo además una solidez mediana en lo que se refiere a las maletas hechas de cartón, contrachapado o fibra. Además, es muchas veces necesaria una envoltura para mejorar la estética de la maleta y su acabado.

15.- Todo esto da como resultado un precio de coste bastante alto para una calidad discutible.

20.- El procedimiento según la invención mejora muy sensiblemente la estética y la calidad, al mismo tiempo que disminuye notablemente el precio de coste con una ejecución fácil y rápida que no necesita utillaje costoso y difícilmente amortizable.

25.- Para eso, se realiza una base universal o cuerpo a partir de un perfil de materia plástica en forma de tira cortada al perímetro del objeto y ensamblada o de perfil en sección correspondiente a la forma de la maleta, maletín o objeto similar cortado a la altura definida; la tapa cooperando con el cuerpo sea directamente por conformación de dicho cuerpo, sea por mediación de una moldura



embutida; el fondo y la envoltura si hay lugar siendo ensamblados con el procedimiento usual.

Estas características y otras destacarán en la descripción a continuación

5.- Para fijar el objeto de la invención, sin limitarlo, en el diseño anexo:

La figura 1 es una vista perspectiva de una tira perfilada cortada y dispuesta a su ensamblaje mediante pitones.

10.- La figura 2 muestra esquemáticamente el curvado de la tira.

La figura 3 es una vista perspectiva de un cuerpo curvado y ensamblado.

15.- Las figuras 4 y 7 ilustran esquemáticamente mediante vistas en sección formas de realización de molduras de cooperación con la tapa.

La figura 8 muestra esquemáticamente el corte de un perfil de sección correspondiente a la forma del objeto.

20.- Afin de concretar más el objeto de la invención, se le describe ahora bajo una forma no limitativa de realización ilustrada en las figuras del diseño.

25.- El perfil utilizado para la realización de los cuerpos de maletas o demás objetos similares se presenta generalmente en forma de una tira 1 de materia plástica presentando características convenientes de solidez, de maleabilidad y de estética. El perfil puede ser macizo o alveolado en la y disponer directamente de medios de ensamblaje o de abrochamiento de los demás elementos que constituyen la maleta.



Por ejemplo, según las figuras 4 y 5, una garganta lc de disposición de la tapa o o una ranura lb correspondiendo en sección a un pitón 2a de una garganta 2 embutida que puede ser o no de la misma materia.

5.- La tira perfilada es cortada a continuación a la medida correspondiente al perímetro del cuerpo a realizar, y se ejecutan a continuación puntos de ensamblaje en las extremidades de la tira.

10.- En el ejemplo ilustrado, se forman pitones lc en una extremidad y ranuras ld correspondientes en la otra. En variante, los pitones pueden ser estampados e interpenetrarse, o ser embutidos y penetran en las alveolas del perfil.

15.- La tira es curvada en caliente a continuación mediante plantillas 3 (Figura 2), de forma a obtener la forma de la maleta. Los pitones y las ranuras de extremidad estando ajustados uno en el otro, queda solamente a consolidar el ensamblaje mediante encolado o preferentemente por soldadura.

Se obtiene así un cuerpo dispuesto a ser ensamblado a un fondo y a una tapa.

20.- Generalmente, la tapa inferior del perfil formando el cuerpo presenta una lengüeta periférica en la cual se soldará el fondo por alta frecuencia o por ultrasonidos. Si se dispone una envoltura, el fondo encaja con la envoltura, que comprende así una cubierta más un fondo, el cuerpo haciendo el papel de armazón.

25.- La misma operación se realiza para el ensamblaje de la tapa o con bisagra. La garganta del cuerpo correspondiente al perfil de la tapa está directamente formada durante el per-



5.- filado en caliente, cuando el cuerpo es aparente, o decalada (figura 7) cuando el cuerpo y la tapa tienen envoltura, es decir que se deja el espacio para dos capas de envoltura. Se puede también prever una utilización canto a canto de los perfiles tapa y cubeta sin garganta, o con tapa encajante.

10.- Como se ha visto anteriormente, la garganta puede ser embutida y montada por su pitón 2a en la ranura 1b preferentemente antes del curvado del cuerpo. En ese caso, un solo perfilado de cuerpo sirve, que esté este último desnudo o envuelto, porque la garganta puede recibir su envoltura o habillaje previamente, por picado, soldadura o encolado, o utilizarse sin envoltura.

15.- Se ha ilustrado en la figura 6 una garganta 4 simplemente cosida o soldada por alta frecuencia o ultrasonidos contra la pared interior del cuerpo. Esa garganta es una tira en sección; un habillaje de la tapa y del cuerpo (en recubrimiento de la garganta) rellenan el vacío creado por el desenganche de la tapa.

20.- Tener en cuenta que en lugar de la garganta se puede utilizar un perfil de aluminio correspondiente a un perfil complementario sobre la tapa.

25.- En el caso que no se coloque envoltura en el cuerpo se pueden prever decoraciones exteriores: estrias, pestañas o demás asperidades formadas directamente sobre el perfil-

Según otra característica de la invención, se puede prever un cuerpo formado en un perfil macizo o alveolado cuya sección tiene la forma del cuerpo acabado (figura 8).

- 6 404827

27



En esa variante de realización, las decoraciones, ranuras de ensamblado o demás disposiciones pueden hacerse durante la fabricación o después.

Se cortan láminas T de la altura del cuerpo determinado.

5.- Puede naturalmente colocarse un habillaje interior fijado en el cuerpo al igual que las maletas clásicas.

Las ventajas destacan bien de la descripción.

La invención no se limita de ninguna manera a los modos de explicación ni a los modos de realización de sus diferentes partes que han sido especialmente indicados; por el contrario, abarca todas las variantes.

10.-

#### N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del objeto de la presente solicitud, se declara de propia y nueva invención, lo contenido en las siguientes:

15.-

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

19.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, compuestos de un fondo y una tapa, caracterizadas porque se parte de una base universal o cuerpo a partir de un perfil de materia plástica identificado como una tira cortada al perímetro del objeto y ensamblada o de perfil de sección correspondiente a la forma de la maleta, maletín u objeto similar cortado a la altura definida, disponiendo la tapa cooperante con el cuerpo, sea directamente por conformación de dicho cuerpo, sea por mediación de una moldura embutida, disponiéndose ensamblados por el procedimiento usual el fondo y la envoltura si hay lugar.

20.-

25.-

22.- Mejoras introducidas en el procedimiento de cuerpos



- de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, caracterizadas por el hecho de que el perfil macizo o alveolado, decorado o no, se presenta en forma de una tira a cortar al perímetro de la maleta u
- 5.- otro objeto, realizándose puntos de ensamblaje o de abrochamiento, se curva el perfil en caliente para que adquiere la forma perimétrica definitiva y se ensamblan por encolado o soldadura las partes extremas preparadas para esa finalidad.
- 10.- 3º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, según se reivindica en los puntos 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que en las extremidades de la tira se disponen, antes del curvado, pitones en una
- 15.- extremidad y ranuras correspondientes en la otra, que se unen después del curvado y se consolidan por soldadura de alta frecuencia, por ultrasonidos, o demás medios similares.
- 20.- 4º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, según se reivindica en los puntos 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que la tira para hacer el cuerpo se forma directamente una garganta superior correspondiente al perfil de la tapa.
- 25.- 5º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, según se reivindica en los puntos 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que la garganta constituye un perfil independiente introducido mediante un pitón en una

404827

27



8

ranura correspondiente formada durante la fabricación de la tira que sirve de cuerpo, y ensamblada a dicho cuerpo antes del curvado o después del curvado de este último.

- 5.- 6º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que la garganta se constituye en una tira plana en sección directamente encolada, soldada o cosida en el interior de la parte superior del cuerpo.
- 10.- 7º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que la garganta directamente formada o embutida en el cuerpo se encuentra deca-

- 15.- lada interiormente con la finalidad de dejar paso, entre dicha garganta y el perfil de la tapa, a dos capas de envoltura.

- 20.- 8º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases similares, según se reivindica en el punto 1, caracterizadas por el hecho de que el cuerpo se forma directamente en un perfil macizo o alveolado, con una sección correspondiente a la forma del objeto acabado, y cortado a continuación
- 25.- en elementos con la altura determinada del cuerpo pudiendo preverse antes o después del tronchado, los arreglos, decoraciones o demás disposiciones.

- 9º.- Mejoras introducidas en el procedimiento de fabricación de cuerpos de maletas, maletines y demás envases

- 9 - 404827



similares, según una cualquiera de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas por el hecho de que en el caso de tapa y cubeta tope a tope, que constituye una realización de tapa encajante, se suprime la garganta.

- 5.- 102.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CUERPOS DE MALETAS, MALETINES Y DEMAS ENVASES SIMILARES".

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la presente Memoria y se reivindica en su Nota.

- 10.- Esta Memoria consta de nueve hojas foliadas y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

Madrid 27 JUL. 1972

404827



FIG.1

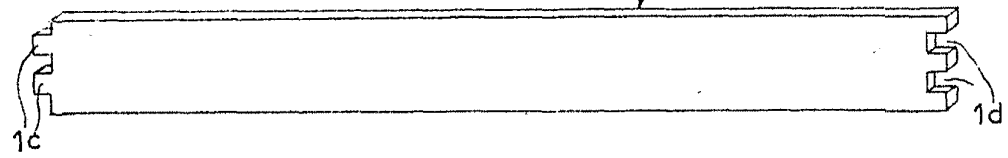


FIG.2

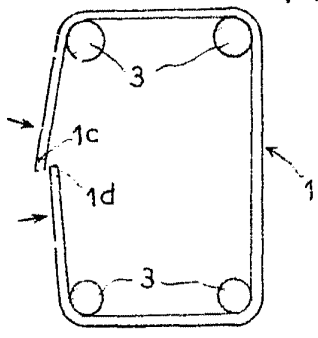


FIG.3

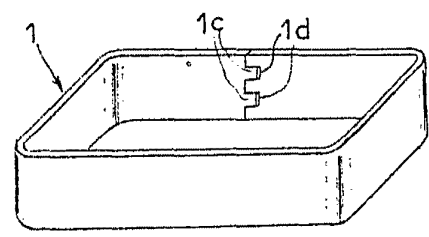


FIG.4

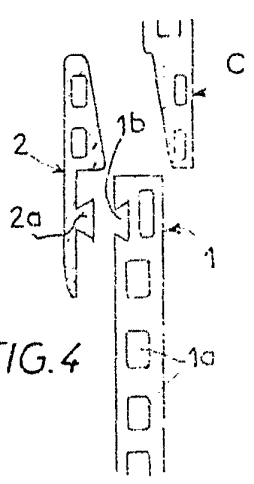


FIG.5

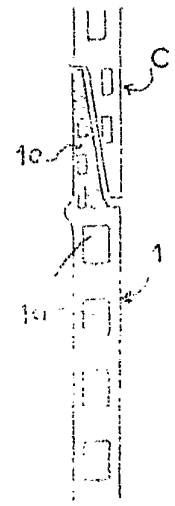


FIG.6

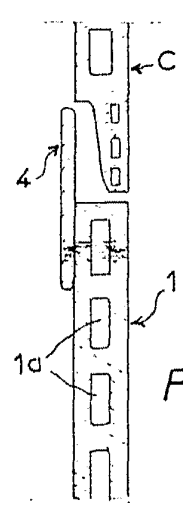


FIG.7

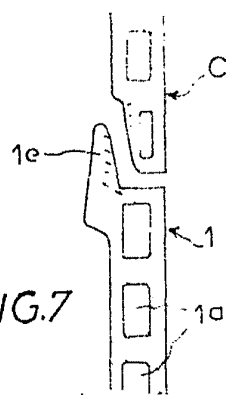
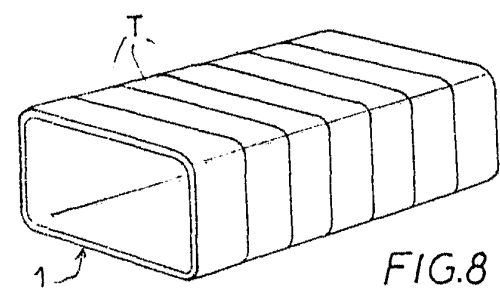


FIG.8



12 SEP. 1977

*M. S. S. S.*