



1976

19	ES	47891	10	A1
21	NÚMERO			
22	FECHA DE PRESENTACION			

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NÚMERO	32 FECHA 20 22 1977	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B2aD	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
54 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS DE REJILLA EXTENSIBLE Y PLEGABLE".		
71 SOLICITANTE (S) D ^a MARIA LOBERA PEREZ.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE ZARAGOZA, P ^o Maria Agustin, 4-G.		
72 INVENTOR (ES) La propia solicitante.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE ANGEL LUIS DE LA HERRAN Y DE LAS POZAS.		

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de bolsas de rejilla extensible y plegable que a partir de una superficie plana de planta determinada compone un cuenco adaptable al contenido, pudiendo planificarse en

5. cuanto cesa la carga aplicada.

Son conocidas bolsas de rejilla que cumplían poco más o menos estas mismas misiones realizadas a base de un troquelado pasante sobre lámina de material curtiente y cuyo cortes, previamente planificados, proporcionaban las características

10. buscadas.

Sin embargo, por muy bien programado que se tenga el corte, por muy bien que se haya calculado el grado de tensión a sostener en cada rasgado y por muy buena que sea la calidad de la lámina a troquelar siempre se tendrá el peligro de rasgadura en el extremo de cada corte, ya que toda la carga recaerá en un solo punto contribuyendo a ello la acción separadora de la deformación conseguida con la extensión de las mallas que hacen que la línea de corte se convierta en lazo con concentración de tiro en cada extremo.

15.

20. De la misma forma, por muy bien calculados que se tengan

las distancias de corte y apoyo, por muy bien realizados que se tengan los matrizados y por muy buena que sea la calidad del material a troquelar, es inevitable impedir que el desgarrero natural producido por el corte deje rebabas en el reverso y deformación en el anverso y cuyos desgarrros, precisamente coincidentes con el mismo terminal de corte, predisponen a la rotura por muy pequeño exceso de carga a la que se somete la bolsa.

Es natural que se haya buscado una solución constructiva a todos estos inconvenientes que practicamente inutilizaban la bolsa que, con esta estructura tan débil, producía desconfianza y frenaba la aceptación entre el público de un objeto tan útil, con lo que se ha ideado un procedimiento que consiguiendo la bolsa estudiada evita y soslaya todos los inconvenientes precitados debidos al procedimiento de construcción y, al mismo tiempo, mejora el tacto y aspecto aumentando la resistencia a la tracción hasta límites normales de utilización, incluso forzada.

El procedimiento motivo de la presente invención se basa en un moldeo por inyección en máquina automática de ciclo rá-

5. pido con extracción combinada, de manera que se moldee una plancha en forma de óvalo rectangular de un diámetro predeterminado y en cuya superficie se practican un número prefijado de ranurados en arco circular dispuestos en círculos concéntricos per alternados en posición de manera que el arco de ranurado de un círculo coincida con el vano interrumpido del círculo de radio inmediato mayor y así sucesivamente.

10. Como es lógico este ranurado, realizado sobre techo, presenta sus extremos ligeramente redondeados para difuminar y repartir la carga aplicada de manera que en la extensión de la red el esfuerzo cortante que corresponde a cada ranurado se reparta en un arco y no lo haga en un solo punto, con lo que la probabilidad de desgarro es muchísimo menor y las cargas a soportar mayores y admitiendo mayores tensiones.

15. De la misma forma el moldeo de materiales termoendurentes proporciona un tacto mucho mejor y más agarrable con la creación de rebabas al no haber desgarro de material ni deformaciones por tratarse de inyección a presión.

20. El procedimiento, en sí, consiste en una inyección de materia termoendurente para moldeo en máquina automática de ciclo

rápido cuya plana placa de matriceria presenta los tochos correspondientes a los ranurados de extremo redondeado y los extractores combinados con los movimientos de los inyectores a doble placa de manera que los de inserción quedan alineados con los de servicio.

Dentro de la esencialidad de la invención caben variantes de detalle, asimismo protegidas y así podrá ser cualquiera la planta superficial de la lámina matriz, cualquiera la alternancia armónica de los ranurados, cualquiera el valor de su arco y, desde luego, cualesquiera las dimensiones y materias en que se realice.

NOTA

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que lo que se declara como nuevo y de propia invención comprende de las siguientes

REIVINDICACIONES

1ª.- Procedimiento, para la fabricación de bolsas de rejilla extensible y plegable, caracterizado por el hecho de realizar un moldeo de un material termoendurente sobre matriz plana con tochos salientes correspondientes a un

ranurado en arco circular sobre círculos concéntricos de manera que cada arco se corresponda con el vano interrumpido del círculo de radio inmediato superior y así sucesivamente produciendo un alternado concéntrico sobre la placa poligonal regular cuyo último círculo se ranura solamente en dos arcos de mayor tamaño que los restantes repartidos simétricamente a los extremos de un diámetro.

2ª.- Procedimiento, según la reivindicación 1ª, caracterizado por el hecho de este ranurado realizado por inyección sobre tocho, presentan sus extremos ligeramente redondeados para repartir la carga aplicada, de manera que, en la extensión de la red, el esfuerzo cortante que corresponde a cada ranurado se reparta en un arco evitando concentración de esfuerzos en un punto y, con ello, desgarros.

15. 3ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS DE REJILLA EXTENSIBLE Y PLEGABLE.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas

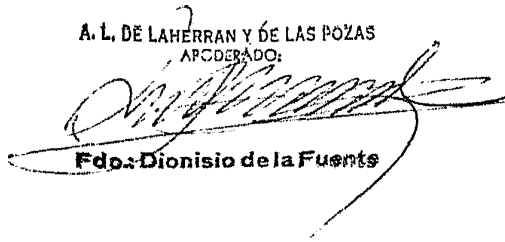
20.



por una sola cara .

Madrid, a 13 MAYO 1976
EL AGENTE OFICIAL

A. L. DE LAHERRAN Y DE LAS POZAS
APROBADO:



Fdo.: Dionisio de la Fuente