

7891

1976991

MAY



3

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE LA

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años para España y sus Posesiones, se solicita a favor de DON RAFAEL TOVAL, de nacionalidad española, residente en MALAGA (España), calle de Alonso Cano, nº 4, por: PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAJAS DE CARTON FORRADAS.

-ooOoo-

El presente Registro tiene como finalidad lograr la protección en territorio español, de unos perfeccionamientos introducidos en el forrado y montajes de las cajas de cartón con tapas, ya sean las destinadas a laboratorios o a otro tipo de industria.

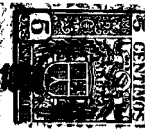
5.-

Debido a la constante elevación de precios de los materiales y a la gran competencia que existe en el negocio de cartonajes, cada día estudiamos nuevos métodos que hagan disminuir el empleo de mano de obra o el gasto de materiales y si es posible, reducir ambas cosas a la vez. Estos procedimientos son imitados enseguida por los competidores, que aprovechan así en su beneficio nuestra experiencia y estudios.

10.-

El objeto de ésta solicitud tiende a conseguir la garantía de explotación exclusiva de una innovación, la cual per-

15.-



- mite gran ahorro de material y mano de obra mediante simplificación de las operaciones que eran necesarias hasta ahora para obtener el tipo de caja realizado desde hace muchísimos años por nosotros y por todos los fabricantes del ramo, que
- 20.- consiste en un modelo de envase exigidos por numerosos clientes, o sea, una caja forrada de manera que tanto en las "bocas" como en las aristas superiores e inferiores, forme "filos" o "vivos" de distinto color que el ferro general, es decir, unos "ribetes" de color diferente.
- 25.- Este modelo resulta muy costoso por la duplicidad de materiales y por la complicada mano de obra, ya que hay que forrar previamente las "barandas" de fondos y tapas de la caja con unas tiras de papel blanco que vuelven hacia en interior de los mismos, para forrar despues sobre ellas con
- 30.- las tiras de papel de color oscuro y cuidando de dejar dos ribetes iguales en cada fondo o tapa citados. Además, previamente y para unir estos de manera que goznen, se ha tenido que utilizar a modo de bisagra o charnela un trozo de papel que se pega en la parte posterior de ambas piezas.
- 35.- Como se podrá apreciar por lo expuesto, la manipulación para conseguir éste sistema de vivos en las cajas, es bastante laboriosa y requiere un gasto de material considerable, si se compara con el conducido costo que se deriva de la aplicación de éstos perfeccionamientos.
- 40.- Para mejor comprensión de la memoria presente, se ilustra la misma con una hoja de planos que en figura única, representa la realización de las mejoras que se pretende registrar.
- A continuación procedemos a describir el desarrollo de
- 45.- las mismas, para lo cual y una vez dispuesta la tapa A y el fondo B que ha de constituir la caja, se acopla ambas partes y se toma una tira de papel C previamente litografiada con dos bandas E de distinto color la cual se pega alrededor del fondo y tapa ya encajada, plegandola tambien sobre los bor-



50.- des de las aristas superiores del envase. Inmediatamente y con la máquina adecuada se produce un corte por tres de sus lados siguiendo para ello la línea de separación de las franjas E litografiadas que coinciden con la unión de los bordes de la tapa y fondo citados.

55.- Es evidente que con la única tira de papel C conseguimos un resultado idéntico al que se lograba mediante el empleo de cinco tiras según se ha venido realizando hasta ahora evitándose así gran parte del gasto de papel y pegamento, así como muchas de las operaciones, ya que éstas se reducen

60.- a una sola, o sea, a forrar de una vez y totalmente el exterior de la caja dejándola cerrada para luego abrirla por tres de sus lados.

65.- Descrita naturaleza y objeto de los perfeccionamientos, que ha de proteger ésta patente, se declara que los puntos de invención propia y nueva sobre los que ha de recaer la misma, están comprendidos en las siguientes

#### REIVINDICACIONES

1ª.-Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de carton forradas, caracterizados porque una vez acopladas las partes que constituyen el fondo y la tapa se toma una tira de papel  
70.- previamente litografiada con dos bandas de distinto color y se procede a pegarla alrededor de dichos fondos y tapa, plégandole asimismo sobre los bordes de las aristas superiores del envase que queda cerrado totalmente. Luego y con los medios adecuados se produce un corte por tres de sus lados,  
75.- siguiendo para ello la línea que separa las franjas litografiadas que coinciden la unión de los bordes de la tapa y fondo.

#### 2ª. PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CAJAS DE CARTON FORRADAS.

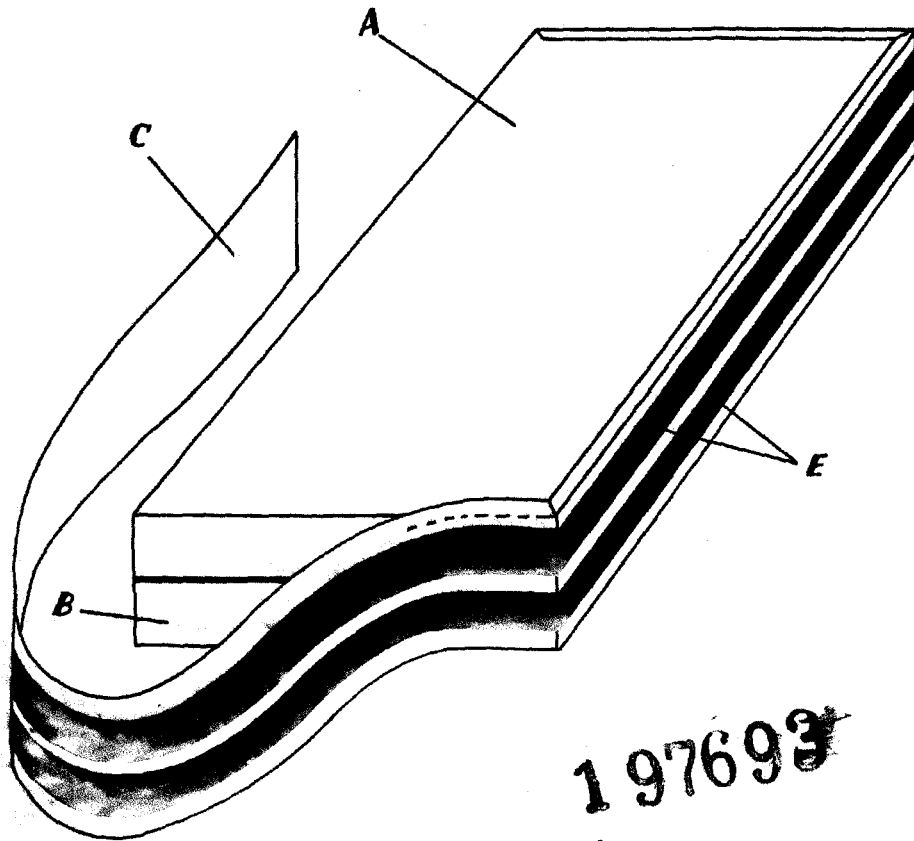
Tal como queda descrito en la memoria que antecede y se ilustra en la hoja de dibujo que se acompaña.

Consta la presente memoria de tres hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara.

4 MAY. 1951

Rodolfo de la Torre  
P. P.

4 MAY. 1951



197693

Escala variable

Rodolfo de la Torre  
D. P.