



111
1 9 2 1 7 6

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

192176

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

a favor de D. ALFONSO OLIVER ARAGON, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Sors, 38.-----

Por: "PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO EN SERIE DE PRODUCTOS DE TAMAÑO REDUCIDO, DISTRIBUIDOS EN UNIDADES INDEPENDIENTES" -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente procedimiento de envasado es explotado por la firma Killian MFG, Co., de Akron, Ohio, Estados Unidos de Norteamérica, pero hasta la fecha es desconocido en nuestro país.

5 Con el citado procedimiento pueden ser envasados diversos artículos de tamaño reducido, pero resulta muy apropiado para los profilácticos o preservativos de goma, agujas para jeringas hipodérmicas, y otros artículos diversos (supositorios, productos farmacéuticos, grageas,
10 goma de mascar, agujas y alfileres, especias, etc.)

Con arreglo a este procedimiento, varias unidades de un mismo artículo quedan envasadas en un mismo en-



vase común con la ventaja de que pueden ser separadas independientemente a medida que se realiza la venta o consumo del artículo sin actuar para nada sobre las demás unidades contenidas en el mismo conjunto del envase.

5 Para la mejor comprensión de esta patente de introducción, y a título tan sólo de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los cuales se representa un caso de realización práctica del presente procedimiento.

10 Las Figuras 1 y 2 muestran dos vistas en perspectiva de como se efectúa el acoplamiento de los dos trozos de papel entre los cuales se hallan dispuestas varias unidades del objeto a envasar.

15 La Figura 3 muestra una perspectiva de una de las prensas utilizadas, con sus correspondientes matriz y contra-matriz.

 La Figura 4 muestra una vista en planta de la matriz empleada.

20 Las Figuras 5 y 6 muestran dos cortes respectivos de la matriz y contra-matriz.

 Las Figuras 7 y 8 muestran unas vistas de la pieza o aparato utilizado para señalar el corte que debe practicarse en el envase entre las diversas porciones correspondientes que contienen los objetos.

25 La Figura 9 muestra el envase totalmente terminado.

 El procedimiento de referencia consiste en lo siguiente: Se cortan previamente unas láminas -1- y -2- de papel metalizado (p.e. de aluminio), u otro material apropiado, por una de sus caras mientras que por la otra ha

30



sido previamente engomado, al tamaño adecuado o que interese, y entre dichas láminas se disponen, transversalmente, varias unidades -3- del artículo a envasar, (p.e., profilácticos de goma -Fig.1-, agujas para jeringas hipodérmicas -Fig.2-, o, según el caso, el artículo de que se trate). Una vez dispuesto el artículo -3- sobre una de las láminas -2-, y sobre la cara engomada de ésta, y previo mojado o humedecimiento de la cara engomada de la otra lámina -1-, se acopla y ajusta esta lámina -1- sobre la otra lámina -2-. De este modo ambas láminas -1- y -2- forman ya un solo conjunto en el interior del cual van dispuestas varias unidades -3- del artículo a envasar.

Seguidamente se somete el conjunto o pieza obtenida a un prensado, para lo cual se dispone el envase formado hasta este momento sobre una matriz -4- de una prensa -5- provista de su correspondiente contra-matriz -6-.

La matriz -4- presenta unas hendiduras centrales -7- las cuales están destinadas a los espacios ocupados por los objetos -3- mientras que en los bordes superiores presenta un grabado -8- convenientemente repartido y espaciado. La contra-matriz -6- se corresponde naturalmente con la forma de dicha matriz -4-.

Dispuesto el envase o conjunto a la acción de dicha prensa, ambas láminas -1- y -2-, debido a dicho prensado, quedarán fuertemente acopladas merced al cosido efectuado por la acción del grabado de la matriz y contra-matriz sobre las respectivas caras metalizadas de ambas láminas.

Seguidamente se somete el envase a un trepado, a modo de perforación o división previa de las distintas



unidades. Este trepado se puede realizar por medio de un aparato similar al representado en las Figs. 7 y 8.

5 El envase se dispone sobre un taclero -9- en el cual van dispuestos unos pivotes verticales -10- con un resorte envolvente -11- en la parte inferior. Sobre ambos pivotes -10- desliza una cuchilla -12- accionada por una empuñadura -13-. La cuchilla -12- presenta un filo grueso, ya que su función no es cortar la superficie del
10 entre cada unidad para facilitar luego su corte o separación con la simple acción manual. Esta debilitación se realiza, como se comprende, en el mismo sentido en que van dispuestas las diferentes unidades, quedando un espacio -14- (Fig.9) entre cada dos unidades, que señalan
15 concretamente la porción de envase correspondiente a cada unidad; de este modo el envase queda ya preparado y apto para realizar el corte y separación de cada unidad, o un número determinado de unidades, tanto por lo que respecta a la venta como al uso o consumo del artículo.

20 Como se comprenderá, según el tamaño de la matriz, longitud de las láminas y tamaño del artículo, el envasado puede hacerse para un número variable de unidades (p.e., 3, 5 o más).

25 Será variable el colorido, tamaño y ornamentación del envase y clase de dibujo o grabado que puede ostentar la matriz, y, en general, podrá serlo todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del presente procedimiento.



N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de introducción:

1.- Procedimiento para el envasado en serie de
5 productos, de tamaño reducido, distribuidos en unidades independientes consistente en disponer, entre dos láminas de papel metalizado por una de sus caras y con un engomado por la otra cara, y de modo que sean coincidentes las respectivas caras engomadas, varias unidades del pro-
10 ducto a envasar, acoplando dichas dos láminas, previo humedecimiento o mojado de las caras engomadas, una sobre otra, sometiendo luego el conjunto a un prensado, mediante el uso de una pieza motriz en la que van practicadas unas hendiduras centrales propias para el lugar donde se
15 alojan las respectivas unidades del producto con un grabado exterior adecuado convenientemente distribuido por la matriz, en correspondencia todo ello con la contra-
matriz, de forma que debido a dicho prensado quedan fuertemente acopladas ambas láminas, con las unidades del pro-
20 ducto en su interior; sometiendo finalmente el conjunto del envase a un trapado conveniente para que, entre cada dos unidades contiguas, se forme una debilitación del envase que permita la fácil rotura de éste para separar o
25 cortar con independencia las diferentes unidades del producto a medida que se realiza su venta o consumo; distribuyéndose tantas unidades del producto como permitan el tamaño de las láminas empleadas, de acuerdo ello con el tamaño y forma de la matriz.

192176



50

2.- PROCEDIMIENTO PARA EL ENVASADO EN SERIE DE PRODUCTOS, DE TAMAÑO REDUCIDO, DISTRIBUIDOS EN UNIDADES INDEPENDIENTES.

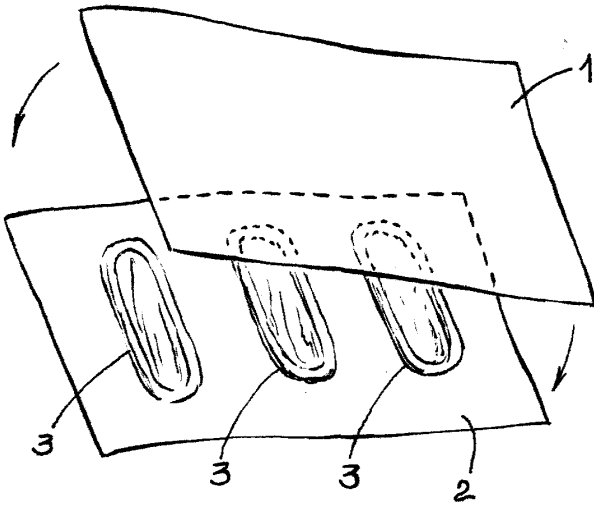
Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas, foliadas, mecanografiadas y escritas por una sola cara, acompañadas de dos hojas de dibujos.

Barcelona para Madrid a once de marzo de mil novecientos cincuenta.

ALFONSO OLIVER ARAGÓN,
P.A.

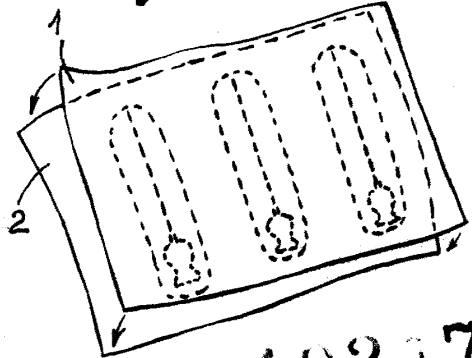


Fig. 1



192176

Fig. 2



192176

Fig. 3

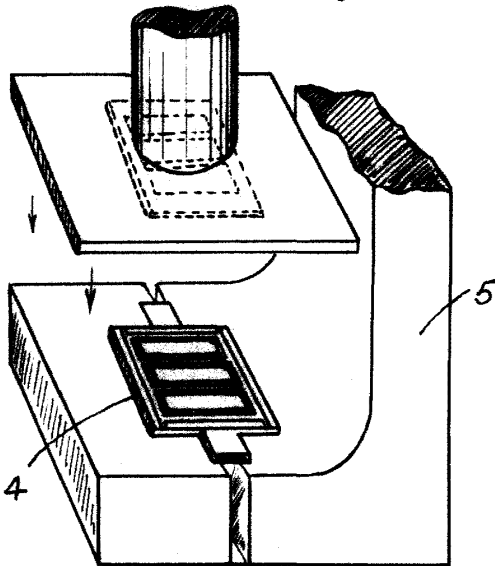


Fig. 4

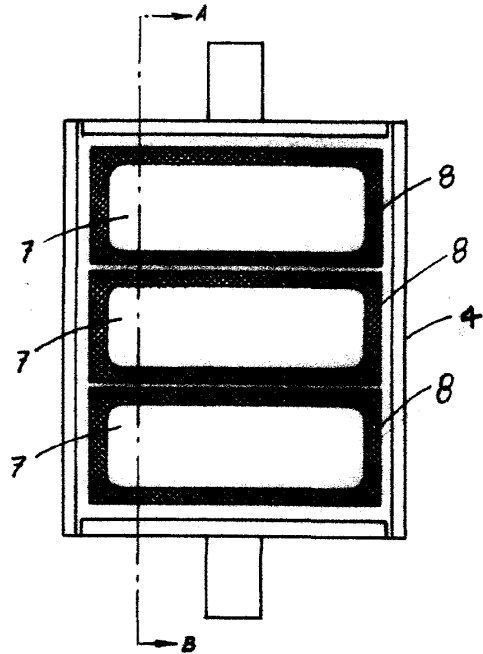


Fig. 5

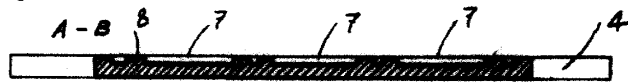
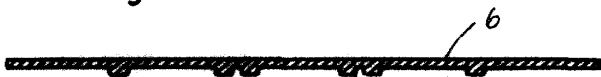


Fig. 6



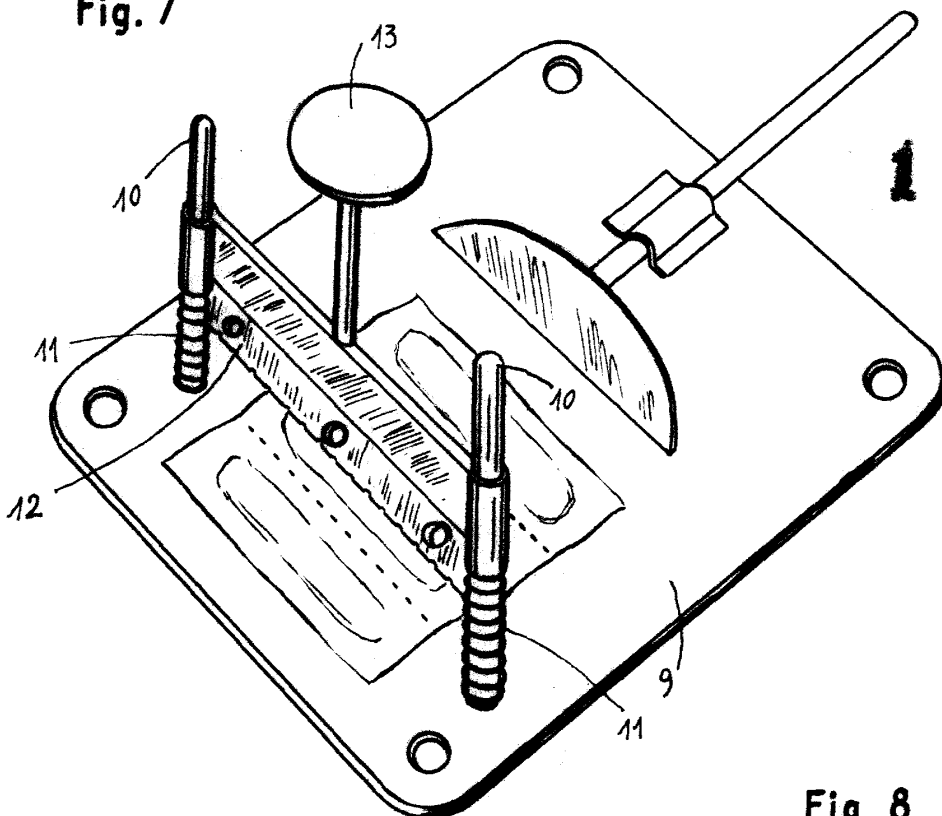
BARCELONA, PARA MADRID, A 11 DE MARZO DE 1950 P.A.

Escala variable

Alfonso Oliver Aragón



Fig. 7



192176

Fig. 8

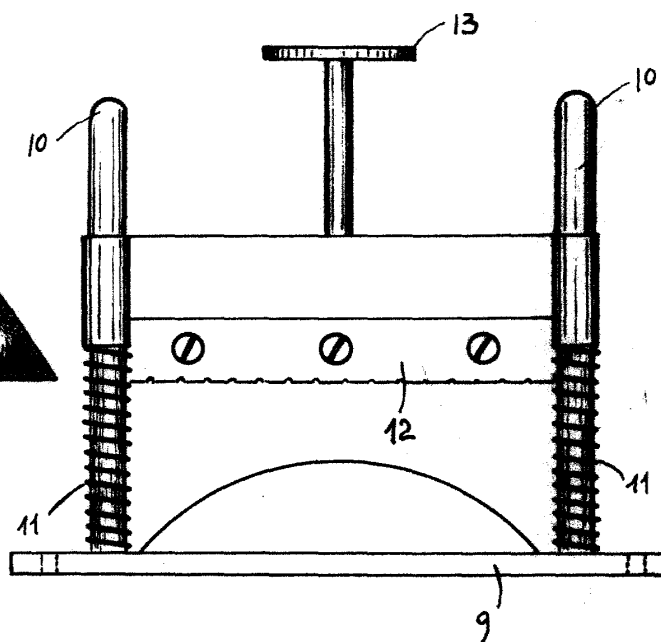
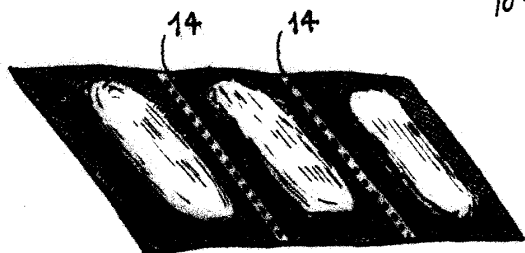


Fig. 9



BARCELONA, PARA MADRID, A 11 DE MARZO DE 1950
P.A.

Escala variable

Alfonso Oliver Aragón