



195717

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una Patente de Invención, por veinte años, para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por: "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS DE MADERA PARA EMBALAJES", a favor de DON JUSTO RICO IBARZ, residente en OLLERA (Valencia), Cervantes núm. 14.-

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, se refiere a un nuevo procedimiento de fabricación de cajas de madera para embalajes, que modifica fundamentalmente cuanto a este respecto hasta hoy se conoce, dando como resultado industrial cajas o envases, dotados sobre sus similares de las siguientes ventajas:

5.-

- a.- Notable disminución del peso muerto.-
- b.- Alta resistencia mecánica a pesar de su ligereza.-

10.-

- c.- Facilidad de manipulación y
- d.- Bello y atractivo aspecto.-

Las cajas de madera para embalajes y en especial las destinadas al envasado de frutos del género de las naranjas,

135717



- han de reunir cualidades de resistencia que les permita
- 15.- rendir, sin deformaciones ni roturas, el duro esfuerzo a que se las somete durante el transporte. Esto determina que tales cajas se construyan a base de testeros formados por tablas unidas de canto, sin solución de continuidad entre sí, clavándose el resto de los elementos a estos
- 20.- testeros.

Dicha construcción supone un empleo de exceso de madera que se traduce en encarecimiento del envase y en aumento del peso muerto, lo cual supone así mismo un encarecimiento de transporte.

- 25.- Por otra parte, la unión de los elementos se efectúa por clavado, que no proporciona al envase la gran resistencia que del mismo se solicita para el transporte y almacenamiento.

- 30.- Con el fin de solventar las dos dificultades é inconvenientes indicados, se ha ideado el nuevo procedimiento de construcción que se preconiza, el cual proporciona los envases ligeros y sólidos que el mercado reclama.

- 35.- Consiste el procedimiento de que se trata, en la construcción de la caja totalmente cosida con grapas de alambre, a base de dos testeros compuestos de cuatro tablas y cuatro listones, descansando estos sobre las cuatro tablas del fondo y tapa, arriostradas por tres listones. Las cuatro tablas del testero descansan sobre las cuatro tablas de los laterales, así mismo arriostradas
- 40.- por tres listones, constituyendo de esta manera, una caja de extraordinaria consistencia que, aún colocada de canto, llena totalmente de mercancía, no cede ni se desarticula.

El procedimiento consiste, pues, en la preparación

195717



- 45.- en sierras de cinta o circulares, de la madera a la que se da forma de tablas y listones con medida aproximada a la final. Estas tablas y listones son sometidas a tratamiento en baño de vapor a presión, a cuyo fin se introducen en cámara con cierre autoclave y se inyecta vapor a presión a temperaturas entre los 100 y 120° C. con lo cual la madera adquiere un grado de blandura suficiente para que se terminen a medida definitiva los listones y tablas, por medios mecánicos o a mano.

- 55.- Una vez secas las tablas y listones, se procede a la presentación en forma, de los elementos constitutivos de la caja o envase, armandose testeros, fondo, tapa y laterales a base de una operación de cosido que se describe a continuación.-

- 60.- Puestos y presentados los listones y tablas constitutivos de los elementos de la caja, se introducen entre las mordazas de una máquina prensa que toma una porción determinada de alambre proveniente de un rollo, y, cortado a la dimensión justa, lo dobla en doble ángulo recto, introduciendo sus lados libres en la madera, a cuyo fin va guiado convenientemente. El alambre atraviesa los elementos citados y se cierra sobre si mismo constituyendo un ensamblaje o unión perfecto, ejecutado con una economía, rapidez y perfección, imposibles de conseguir por clavado o cualquier otro procedimiento a mano.

- 70.- Construidos los testeros, laterales, fondo y tapa, se procede al armado de la caja en la forma que definitivamente hubiere de tener.

- 75.- Este sistema de construcción de la caja o envase, permite que los testeros se compongan de cuatro listones que arriostren a cuatro tablas, determinando una estructura mas sólida y mucho mas ligera que cualesquiera otros construidos por los procedimientos actualmente en uso.

195717



De esta manera se obtienen los envases de que se trata con las características enunciadas y las ventajas descritas.

80.- Expuesta suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

86.-

N O T A

Descrito suficientemente el procedimiento objeto de la invención se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S . -

- 90.- 1.- Nuevo procedimiento de fabricación de cajas de madera para embalajes, caracterizado porque una vez troceada la madera a medidas aproximadas a la final, por medio de sierra de cinta o circulares, las piezas semiterminadas son sometidas a un tratamiento a vapor, en cámara con cierre autoclave, por inyección de este a presión con temperatura aproximada entre 100 y 120° C., procediéndose posteriormente a la desecación de las piezas reblandecidas y semiterminadas al aire libre o por tiro directo.- Una vez obtenida su desecación, las piezas terminadas, son preparadas
- 100.- en la forma que habrán de armar los paneles y enlazadas por medio de una unión de grapa, a cuyo efecto se introducen entre las mordazas de una máquina-prensa que, tomando una porción determinada de alambre proveniente de un rollo, lo corta a la distancia justa y lo dobla en doble ángulo
- 105.- recto, introduciendo sus lados libres en la madera y cerrando-lo sobre si mismo por la otra cara. Obtenidos de esta manera los paneles prefabricados, son montados a mano constiyuyendo el envase definitivo.

195717



2.- "NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS
110.- DE MADERA PARA EMBALAJES".

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria, la cual consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola de sus caras.-

Madrid, 7 de Diciembre de 1.950.-

P.P. *[Handwritten signature]*