

206224



11 NOV

206224

MEMORIA DESCRIPTIVA

PARA UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE DON PEDRO SUÑER VILAR, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN BARCELONA, calle Gerona 100

sobre:

"PROCEDIMIENTO Y MAQUINA PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAS PLASTICAS"

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento y máquina para la fabricación de envases de materias plásticas.

5 Hoy día, entre las múltiples aplicaciones de las materias plásticas, se emplean estas para envasar líquidos o sustancias pastosas con destino, principalmente, a la perfumería y productos farmacéuticos.

10 Para mejor comprensión del objeto de esta patente, en los dibujos adjuntos, y a título de ejemplo práctico de realización, no limitativo, se representa una forma de ejecución de la máquina, en los que

La fig. 1ª constituye una vista general de la máquina, y

15 La fig. 2ª representa una vista en corte seccional de la referida máquina, mostrando la disposición especial de sus órganos de funcionamiento.

El procedimiento que se protege consiste en disponer un tubo fabricado de materia plástica y del diámetro que tenga que ser el envase, con un grueso en sus paredes de un milímetro generalmente. El tubo se fabrica por los procedimientos corrientes



de obtención de materias plásticas.

El tubo referido se cierra en uno de sus extremos mediante aplastamiento, en el sentido de un diametro, haciendolo pasar por la máquina, que complementa la patente, siendo necesario que se caliente el borde del tubo por donde es aplastado para que se pegue fuertemente un borde con otro. El calor se logra mediante una lámpara de alta frecuencia.

Soldado o cerrado el tubo por uno de sus extremos, se llena del liquido o substancia que deba contener y así dispuesto se hace pasar por la máquina, ya expredada, que procede a sucesivos aplastamientos del tubo a la distancia necesaria para formar cada envase, verificándose el aplastamiento y cierre, de la misma manera que se ha realizado en el extremo del tubo. De este modo el tubo forma como un rosario de envases, los cuales se cortan luego mediante unas tijeras o un medio similar cualquiera.

De acuerdo con los dibujos, la máquina está constituida por un puente fijo (1) que sostiene al muelle (2), moviendo este los planos (3) y (4), logrando un movimiento de descenso para que la pieza (5) obtenga una vibración que, con la presión, junte los bordes del tubo.

La pieza (5) coincide con una platina (6) y en los bordes de esta queda aprisionado y chafado el tubo. El pedal (7) produce una acción conjunta con la palanca, y en la parte inferior de la máquina se han dispuestos los bornes (8) a una lámpara de alta frecuencia de vibración velocísima, estando todo el conjunto instalado sobre una mesa (9) que lo sustenta.

Dentro de las características del procedimiento descrito se ha de consignar que el liquido envasado se conserva en perfectas condiciones, bastando pinchar el envase o cortar, por cualquier medio, uno de los angulos, para dar salida al contenido.

Naturalmente se comprende que en general el contenido de cada envase será el de una porción, para un uso, por ejemplo : un uso de champoig para el cabello, o bien un perfume, o una toma de medicina.

Huelga decir que la ventaja lograda con la fabricación de es-



tos envases es enorme, en cuanto al infimo precio en relacion a cualquier ampolla o envase de vidrio, unido a su mayor resistencia y buena presentacion.

El tamaño de cada envase sera indiferente a los efectos del procedimiento de fabricacion que se protege, ya que se realizara siempre bajo el mismo orden de proceder y con iguales dispositivos mecanicos, para la presion, calentamiento de los bordes y cierre de los mismos. Las materias plasticas de que se fabrica el tubo pueden ser resinas sinteticas tales como Altapena o cloruro de polivinilo, o cualquiera de las comunmente empleadas, y con las cuales es posible, con los habituales metodos de trabajar materias plasticas, y moldearlas, obtener el primer elemento, o sea el tubo, al cual se aplica el procedimiento que se protege, para lograr el envase.

Si bien la forma de ejecucion aqui descrita, constituye aplicacion preferente de la presente patente, ha de entenderse que la misma no queda en forma alguna limitada, y que podran introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que ello altere su esencialidad.

N O T A

En resumen : la presente patente de introduccion recaera sobre las siguientes reivindicaciones :

1ª. - Procedimiento para la fabricacion de envases de materias plasticas que se caracteriza por disponer un tubo fabricado en materia plastica, con un grueso en sus paredes de un milimetro aproximadamente, cuyo tubo se cierra en uno de sus extremos mediante aplastamiento, en el sentido de un diametro, por medio mecanico adecuado, calentando el borde del tubo por donde es aplastado hasta que se pegue fuertemente un borde con otro; el calor se logra mediante la utilizacion de una lampara de alta frecuencia.

2ª. - Procedimiento, segun la reivindicacion anterior, caracterizado porque soldado o cerrado el tubo por uno de sus extremos, se llena del liquido o substancia que haba contener y asi dispuesto, se procede, por medio mecanico adecuado, a sucesivos aplastamientos a la distancia necesaria para formar cada envase, verificandose el aplas-



tamiento y cierre, de la misma manera que se ha realizado en el extremo del tubo, lográndose que el tubo forme como un rosario de envases, los cuales se cortan luego mediante tijeras o medio similar.

3ª. - Máquina para la ejecución del procedimiento constituida por un puente fijo que sostiene al muelle, moviendo este los planos para lograr un movimiento de descenso a fin de que la pieza de ajuste obtenga unavibración que, por la presión, junte los bordes del tubo, coincidiendo con la platina y en los bordes de esta queda aprisionado y chafado el tubo.

10 4ª. - Máquina, según la reivindicación anterior, caracterizada por comprender un pedal que produce una acción conjunta con la palanca, disponiéndose en la parte inferior de la máquina una pluralidad de bornes a una lámpara de alta frecuencia de vibración velocísima, estando el conjunto instalado sobre una mesa de sustentación.

15 5ª. - PROCEDIMIENTO Y MÁQUINA PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MATERIAS PLASTICAS.

Según se describe en esta memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan. Entre líneas + del = vale.

Madrid

11 NOV. 1952

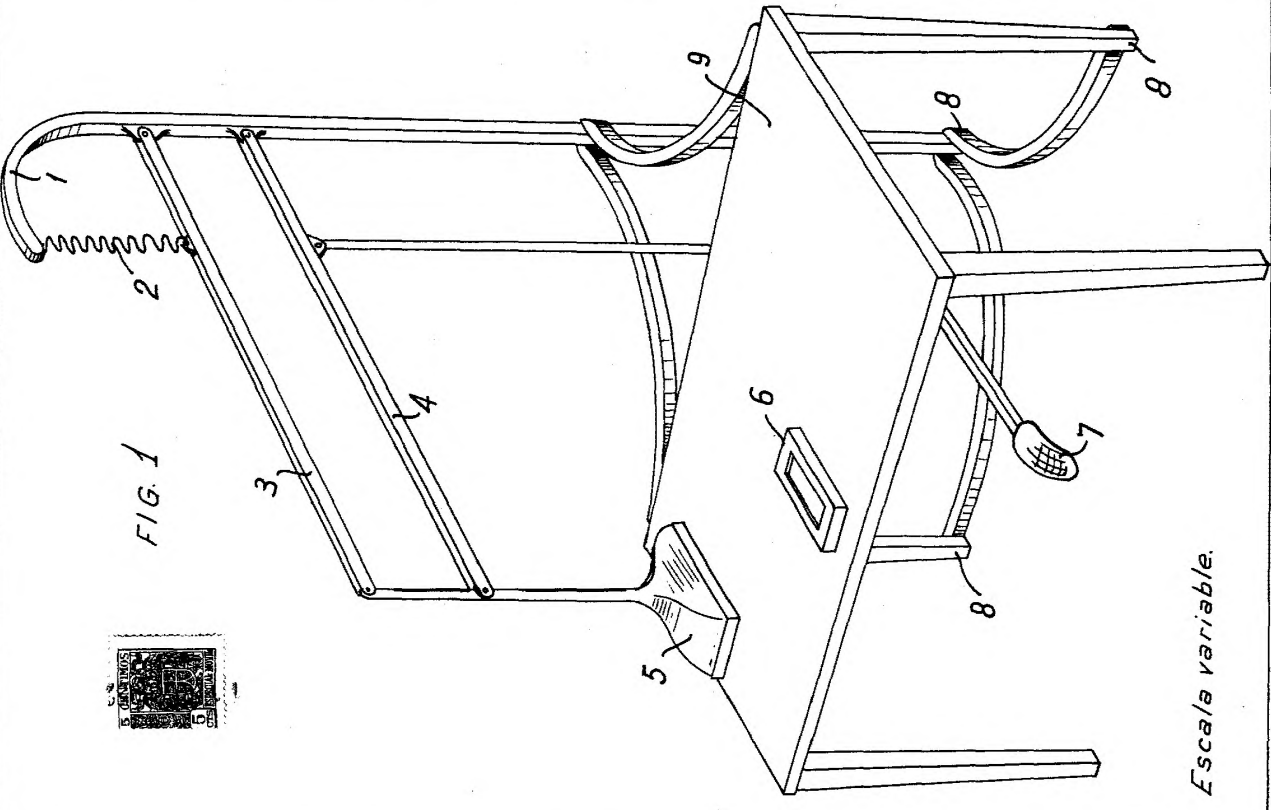
ANTONIO FERNANDEZ PASGUAL

48

Antonio Fernandez Pasgual



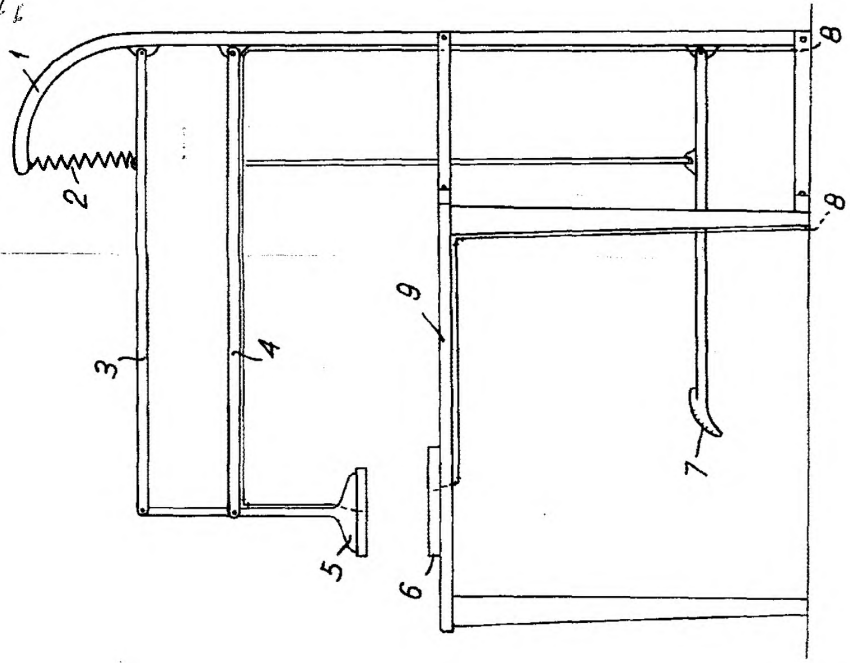
FIG. 1



Escaleta variable.



FIG. 2



Madrid 11 Noviembre de 1952

ANTONIO FERNANDEZ PASQUIN
A.P. *[Signature]*