

221022

221022



31 MAR 1955

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D. José TAPIOL AUBESART, de nacionalidad española.

Residente en BARCELONA.-Borrell, 66

por :

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE ENVASES".



- La ciencia, en su continuo avance pone cada día a disposición de la industria nuevas materias con características propias, las que debidamente aprovechadas permiten una ventaja y beneficio en la fabricación de productos y artículos que redundan en una mayor producción, y por tanto, en una economía en su precio y coste y venta.
- 5.- Concretamente puede aplicarse lo anterior a las materias plásticas en toda su gama y acepciones, en las que el coste de las piezas fabricadas es, en la mayor parte de los casos, equivalente al de la materia bruta puesto que se eliminan operaciones en las que se hace necesaria la mano de obra cuando se trata de cualquier otra materia. Esta ventaja, naturalmente, repercute en el coste de la pieza, el cual puede aquilatarse a extremos de verdadera economía.
- 10.- Sentada esta característica, se comprende que el coste de las piezas de materia plástica va en relación directa con la cantidad de esta materia que entra en su composición, siendo esto por otra parte fácilmente determinable debido a que todas ellas se obtienen por moldeo y que son pocas las que requieren alguna manipulación posterior, puesto que el acabado al salir de los moldes es casi perfecto y útil para su posterior empleo inmediato.
- 15.- Esta ventaja puede ser aplicada concretamente a los envases de cualquier producto, jaboneras, cepillos de dientes, cajas o estuches para cualquier clase de productos, etc., etc.
- 20.- Sabido es que, en general, todos los envases están constituidos por dos piezas, bien únicas por cualquiera de sus caras, o bien independientes y que encajan una sobre otra, generalmente a presión, la mayor sobre un rebaje efectuado sobre la inferior o menor. Estas particularidades
- 25.-
- 30.-



des se refieren principalmente al objeto de la presente patente que se presenta al Registro y cuya descripción y características se expresan más adelante.

35.-

En los envases citados, son necesarios para su moldeado dos moldes distintos, uno para la tapa o parte superior y el otro para la caja propiamente dicha o cuerpo envase inferior. Esto es así debido a que la parte que ha de servir de unión entre ambas piezas no es igual a la anterior, pues como queda dicho, ha de llevar un rebaje de mayor o menor anchura sobre el que se ha de deslizar la tapa para efectuar el cierre.

40.-

Todo ello presenta una elevación de coste de las piezas, por las razones que se exponen.

45.-

En primer lugar, la necesidad de utilizar dos moldes diferentes, y en segundo lugar el mayor gasto, innecesario, de materia plástica, puesto que las paredes en las que efectuarse el rebaje han de ser necesariamente más gruesas para permitir el mismo en condiciones de robustez y solidez

50.-

Esto representa una pérdida de materia que multiplicada por el número de piezas de la serie representa una considerable cifra en el conjunto del negocio.

55.-

A evitar totalmente esta pérdida viene la patente de invención que nos ocupa, la cual, previos los estudios y ensayos efectuados, se ha llegado a la conclusión de que ahorra un 33% de material en pieza, lo que señala un considerable beneficio económico representado por el ahorro de material, que puede indudablemente recaudar en favor

60.-

del menor precio de coste de las piezas fabricadas por este procedimiento, con la consiguiente mayor y mejor aceptación en el mercado, ya que el mismo, no rebaje en absoluto las cualidades ni características de las piezas fabricadas, como hasta ahora, presentándose en iguales condi-



65.-

ciones y solamente afecta al ahorro de material, totalmente innecesario.

70.-

El procedimiento consiste en la adopción en pieza independiente, del rebaje necesario para conseguir el cierre a presión de las dos piezas constitutivas del envase, de esta forma, no es preciso utilizar más que un solo molde para obtener las dos piezas básicas, cuerpo y tapa, siempre naturalmente, que ambas sean iguales en forma, pues las paredes de ambas son exactamente del mismo grosor al

75.-

no necesitar de rebaje en ninguna de ellas, pudiendo de esta manera graduar al máximo el espesor de las caras constitutivas de ambas piezas. La pieza independiente o manguito de unión adopta la misma forma que las dos piezas anteriores, caja y tapa, pero naturalmente, de un diámetro o anchura insensiblemente menor para que pueda ser introducida en una de las dos piezas y dejar un borde saliente que constituya el rebaje o macho en el que ha de encajar a presión la tapa o pieza hembra.

80.-

Este manguito puede constituir pieza suelta o bien puede ser adherida con un pegamento apropiado, a cualquiera de las dos piezas, al mismo tiempo que constituye pieza de refuerzo para los bordes extremos de las piezas que ha de unir.

85.-

El procedimiento que se registra por la presente patente de invención viene a constituir una verdadera innovación en la fabricación y obtención de productos a base de materias plásticas por la real economía que su adopción representa en cantidad de materia a emplear y, como es consiguiente, permite rebajar los precios de coste.

90.-

Concretamente y en plan de ejemplo, se hace referencia a la fabricación y obtención de envase o estuches para cepillos de dientes, en forma cilíndrica y de tamaño y capa-

95.-



ciada apropiada a la pieza que han de contener. Estos estuches están constituidos por dos piezas del mismo diámetro exterior e igual longitud, es decir, aparentemente iguales.

100.-

Con el procedimiento utilizado hasta ahora, para la obtención de estas dos piezas aparentemente exactas, son necesarias la utilización de dos moldes totalmente distintos, debido a que una de las dos piezas tiene sus paredes de un espesor notablemente superior a las de la otra, con

105.-

objeto de permitir el rebaje escalonado en ángulo de 90° que debe llevar el borde extremo superior para el encaje a presión de la pared circular de la otra pieza que constituye la tapa del envase.

110.-

Como se comprende, el rebaje indicado se hace a costa del exceso de material o mayor espesor de la pared de la caja o parte inferior, por tanto, si ambas piezas fueran idénticamente iguales en espesor de paredes y longitud, no habría diferencia alguna entre ellas y se conseguiría:

115.-

1º.-utilizar un sólo molde para las dos piezas, o por lo menos moldes idénticamente iguales contruidos de forma a obtener unas paredes para estos estuches del mínimo espesor, evitando todo aumento innecesario. 2º.-la adopción en

120.-

piezas independiente de un manguito de unión que con la particularidad de servir de refuerza a los dos bordes extremos de la caja y de la tapa, hace exactamente la misma función que el rebaje que ha de hacerse hasta ahora.

125.-

Este manguito adopta forma cilíndrica y su alzado es de una altura necesaria para que pueda ser introducido por deslizamiento de sus caras exteriores sobre las paredes interiores de una de las piezas por su borde extremo, quedando la mitad aproximadamente saliente al exterior y constituyendo de esta forma el rebaje a 90° en relación con el espesor de las paredes de la pieza sobre la que se



21 MAR 1951

introduce.

125.- Para facilitar la estabilidad y adherencia del manguito este lleva toda su superficie exterior estriada en anillos circulares, con objeto de presentar una superficie rugosa de mayor adherencia.

130.- La adherencia del manguito a la pared interior de la pieza que lo soporta puede o no ser absoluta, bastando para obtener esta última forma la adición de un pegamento apropiado a la materia plástica que fije solidamente esta pieza.

135.- Puede añadirse a todo lo anterior que el procedimiento cuyas características se han descrito es aplicable a toda clase de materias plásticas obtenida por fusión y moldeo, tanto para piezas rígidas como flexibles, transparentes u opacas, etc., etc., como asimismo para cualquier forma, tamaño o dimensión de las piezas.

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

140.- 1ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE ENVASES", caracterizados por disponer en un solo útil el moldeo y fusión del cuerpo y la tapa del estuche para obtener piezas idénticas y simétricas; disponiendo un manguito intermedio de acoplamiento para ambas piezas cuyo diámetro exterior corresponde al diámetro interior de la tapa y el cuerpo, introduciéndolo a presión y fijándolo en una de las partes que constituye el cuerpo del estuche, formando con este un escalonamiento en ángulo, en el que es acoplada la parte complementaria de cierre.

150.- 2ª).- "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TODA CLASE DE ENVASES".

221022



31

La presente memoria descriptiva consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento cincuenta y cinco líneas, incluidas las presentes.

Madrid, 31 de Marzo de 1.955.-