

AÑO

Expediente núm.

236502



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE invención

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** invención por 20 años, en España

a favor de

Don **BRIANIO TOVAR CARRERO**, de nacionalidad
española domiciliado en Valencia
calle de **Pl. Cánovas del Castillo** núm. **5**

por:

« **PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA MONTAR ENVASES PREFABRI-
CADOS** »

Nº 1698

Agente Sr. **Ungría**



236502

La invención a que se refiere la presente Memoria, constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de 26 de Julio de 1929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1930.

Conforme indica el enunciado la invención se refiere a un procedimiento para montar envases prefabricados y a un dispositivo para la realización de dicho procedimiento, a base de los cuales el montaje de los envases, cualquiera que sea su forma, resulta sencillo, económico y perfecto.

Como se sabe los envases presentan formas muy dispares según las aplicaciones que hayan de tener, y mientras que unas de dichas formas pueden obtenerse con toda facilidad, partiendo de las piezas prefabricadas que han de constituir el conjunto, otras, por el contrario, aun teniendo las piezas elementales las características adecuadas, son difíciles de obtener porque la irregularidad entre las dimensiones de cada una de las caras, e incluso entre las dimensiones de cada uno de los lados que componen cada cara exigen una gran atención por parte de los operarios montadores con la que no siempre se puede contar. Además la unión de las piezas para obtener la forma propuesta resulta también difícil en algunos casos a causa de la propia irregularidad de dichas piezas.

Para eliminar las dificultades señaladas y permitir el rápido montaje, el inventor ha ideado el procedimiento que nos ocupa según el cual las piezas fundamentales que son generalmente las que constituyen los marcos de los testers, o los de cada una de las caras del envase, se disponen en unos bastidores apropiados situados en la posición requerida, de modo que, pos-



236502

35

teriormente, no es preciso sino unir los listones o tablas que forman cada una de las caras a dichas piezas fundamentales colocadas en los bastidores para obtener un desarrollo total del cuerpo del envase que se conseguirá después mediante el oportuno plegado del desarrollo total. Los bastidores, consiguientemente, han de ser una especie de moldes en que estén perfectamente delimitadas las cuatro dimensiones de cada uno de los elementos a base de los cuales se forma el marco, que estará construido en madera, hierro o cualquiera otra materia apropiada, de manera que durante el montaje únicamente la pieza que posea las medidas adecuadas podrá encajar en el lugar correspondiente del bastidor.

40

45

Los bastidores en líneas generales están constituidos por dos unidades paralelas en cuanto a su colocación, cada una de cuyas unidades consta a su vez de dos elementos unidos entre sí entre los cuales se forma lo que antes se ha llamado el molde para encaje y sustentación de cada una de las partes fundamentales de los marcos.

50

Entre cada dos elementos se hallan dispuestas piezas angulares que determinen de antemano la conformación que ha de tener el envase, sobre cuyas piezas angulares son regulables en su posición a lo largo del bastidor que las soporta, para lo cual se ha previsto que el eje de sustentación de cada una de ellas se aloje en una ranura longitudinal practicada en el bastidor.

55

60

Los elementos que constituyen cada uno de los bastidores son de distinto tamaño siendo el correspondiente a la cara interna mas bajo que el otro. En la diferencia de altura tiene dispuesto el último bastidor unos pedacitos de madera que constituyen los espacios de separación entre las tablillas que for-

10 JUL



236502

man las caras del envase.

Para mejor comprensión de cuanto se describe, se han realizado unos dibujos que se acompañan en dos láminas a la presente Memoria, y en los cuales se representan:

65

En la figura 1ª el bastidor mas sencillo que puede imaginarse, con el que se obtendría un envase de tipo cúbico o paralelepípedo rectangular, triangular, pentagonal, etc., hallándose constituido este bastidor por dos unidades paralelas en cuanto a su colocación, cada una de cuyas unidades consta a su vez de dos elementos -1- y -2- unidos entre sí mediante pasadores o tornillos -3-.

70

En la figura 2ª, una de las unidades que constituyen una parte del bastidor dotada de ranuras -4- en que se alojen los pasadores o tornillos -3- sustentadores de las piezas angulares -5-, -6- y -7-, que constituyen apoyo de las piezas que formarán el marco del envase.

75

En la figura 3ª se muestra como se colocan las piezas -8- que han de constituir el marco del envase. En el presente caso se demuestra como dicha pieza -8- ha quedado encajada entre las piezas angulares -6- y -7- que la soportan, quedando dispuesta para el enclaje de las distintas tablillas que han de constituir las caras del envase.

80

En la figura 4ª aparece una parte del bastidor en que se produce una irregularidad en forma de línea quebrada -9- mediante cuya disposición se consigue el montaje de envases del tipo troncopiramidal y aún de testeros semicirculares o semejantes, con solo dar a la porción -9- del bastidor una línea curvada en que ha de encajar la pieza correspondiente del marco.

85

En la figura 5ª se muestra claramente la colocación de las tablillas que unen las piezas fundamentales del envase pa-

90



236502

ra que éste quede completamente terminado a falta tan solo de los testeros que, normalmente, se hallan constituidos de unas piezas conformadas previamente con arreglo a las características del envase que se desea obtener.

95

En la figura 6ª aparece un detalle de un extremo del bastidor cuyo elemento de menor altura está dotado en su superficie de pequeños pedacitos de madera perfectamente rectangulares y paralelos cuyos espacios de separación han de ocupar las tablillas que formarán las superficies del envase. Estos pedacitos de madera -11- se disponen a lo largo del bastidor y constituyen a su vez la separación entre tablillas.

100

En la figura 7ª se demuestra claramente la disposición de las tablillas -10- alojadas entre los pedazos de madera -11- dispuestos a lo largo del elemento menor de un bastidor.

105

En la figura 8ª se representa una de las piezas fundamentales a la que han quedado unidas las tablillas -10- para constituir una de las caras o superficies del envase.

110

Según el procedimiento descrito, el montaje del envase se realiza de la siguiente manera, con ayuda del dispositivo reseñado:

115

En primer lugar se sitúan la separación de los elementos que constituyen cada uno de los bastidores las piezas fundamentales que formarán el marco del envase, teniendo presente que cada una de dichas piezas ha de corresponder perfectamente con el ángulo previsto en las piezas angulares alojadas entre los citados elementos que constituyen los bastidores y solidarias de ellos mediante los correspondientes pasadores o tornillos, habiéndose previamente regulado la distancia entre estas piezas angulares por deslizamiento a lo largo de las ranuras en que se alojan los pasadores, de tal suerte que determinan exac-

120

10



236502

tamente las distancias que ha de tener cada una de las superficies que se corresponderá con las piezas fundamentales de los marcos profabricados de antemano.

125

Posteriormente a la colocación de las piezas fundamentales en los bastidores, se sitúa un bastidor en posición paralela a su homónimo y a la distancia correspondiente a la longitud de las tablillas que corresponden al tamaño del envase a obtener.

130

Las tablillas se sitúan en mazos sobre un extremo de los bastidores apoyadas sobre el elemento interno de menor altura con la cual se corresponden las piezas fundamentales que constituyen el marco, siendo entonces necesario únicamente deslizar el mazo a lo largo de los bastidores para que cada una de las tablillas se sitúa de por sí en el espacio comprendido entre cada dos pedrecitos de madera perfectamente alineadas y paralelas, quedando entonces únicamente por realizar la operación de unir las tablillas a las piezas fundamentales, mediante clavado manual, una máquina de clavado o cosido automático, cuyo conjunto una vez terminado de unir se extrae de los bastidores, hallándose conformada totalmente la superficie del envase que corresponde a las cuatro caras o superficies de mayores dimensiones.

135

140

Con ello se ha conseguido el montaje de envases mediante piezas prefabricadas, sin posibilidad alguna de error en las dimensiones propuestas, y siendo el envase conseguido de unas dimensiones exactas a las previstas.

145

Las ventajas que presentan este procedimiento y dispositivo con relación a los conocidos son simplemente las que se derivan de una mayor rapidez en la confección de los envases y un ahorro de mano de obra, así como en el costo de los mismos.

150

Hecha la descripción precedente es necesario añadir que



236502

los detalles de realización de la idea expresada pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

155

NOTA

En resumen: La Patente de Invención que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

160

1ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA MONTAR ENVASES PREFABRICADOS, que se caracteriza esencialmente por el hecho de que el procedimiento consiste en disponer las piezas fundamentales que constituyen los marcos de los testers, a los de cada una de las caras del envase, en unos bastidores situados en la posición requerida, de modo que, posteriormente, no es preciso sino disponer las tablillas o listones que corresponden a cada una de las caras deslizando las a lo largo de los bastidores para que cada una de ellas quede alojada a la distancia prevista de las adyacentes, uniéndolas posteriormente a las piezas fundamentales colocadas en los bastidores para obtener el desarrollo total del cuerpo del envase, que se consigue mediante el oportuno plegado del desarrollo total.

165

170

2ª.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA MONTAR ENVASES PREFABRICADOS, que se caracteriza, según la reivindicación anterior, por el hecho de que el dispositivo está constituido por dos bastidores gemelos, formados cada uno de ellos por dos unidades gemelas paralelas en cuanto a su colocación, cada una de cuyas unidades forma el molde para encaje de las piezas fundamentales que han de constituir el marco del envase, hallándose dispuestas entre dichas unidades piezas angulares que determinan el ángulo de unión de las distintas piezas fundamentales de los marcos, hallándose unidas estas piezas angulares al bastidor

175

180



00.11
236502

mediante pasador roscado que se aloja en ranuras longitudinales previstas en el propio bastidor.

185 3^a.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA MONTAR ENVASES PREFABRICADOS, que se caracteriza, según las reivindicaciones anteriores, por el hecho de que los elementos que constituyen cada uno de los bastidores son de distinto tamaño, correspondiendo los menores, cuya superficie coincide con la de las piezas fundamentales del marco dispuestas en su alojamiento, a la parte interna, sobre las cuales se disponen las tablillas que han de constituir las caras del envase, hallándose en dichas superficies resaltes constituidos por pequeños pedazos de madera que determinan alojamiento para cada una de las tablillas y separación entre ellas.

190 4^a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA MONTAR ENVASES PREFABRICADOS".

195 Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria, que consta de ocho hojas, escritas a máquina por una sola cara, y dibujos que se acompañan.

Madrid, 10 de Julio de 1957

ALFONSO UNGRIA.

R. Ungria

200

FIG. 1ª

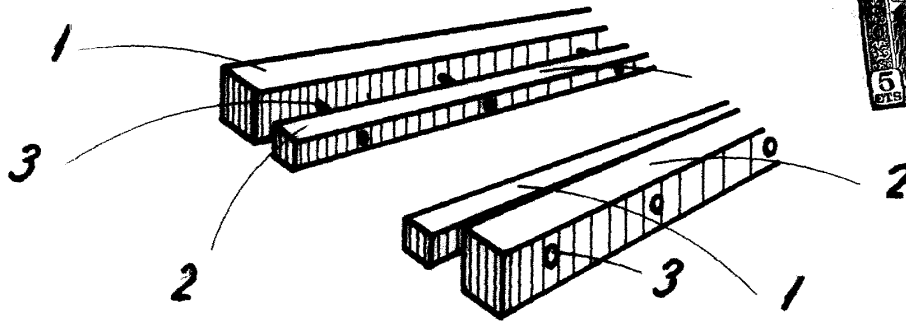


FIG. 2ª

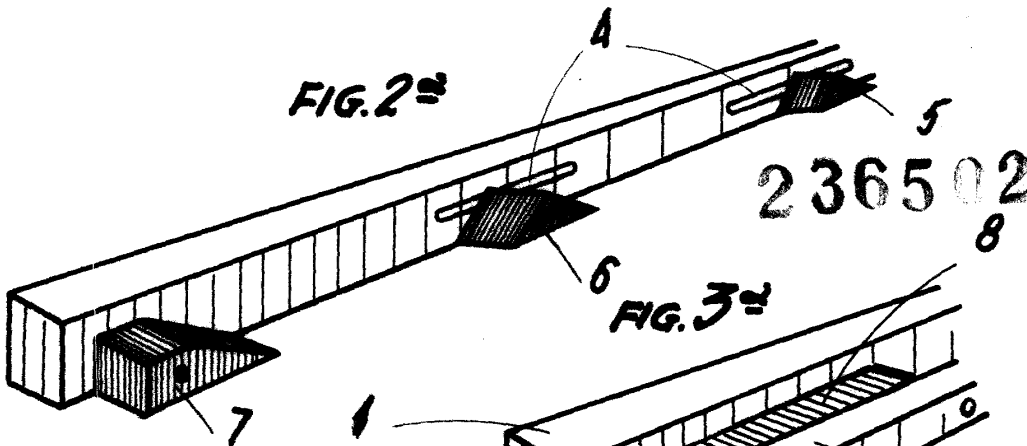


FIG. 3ª

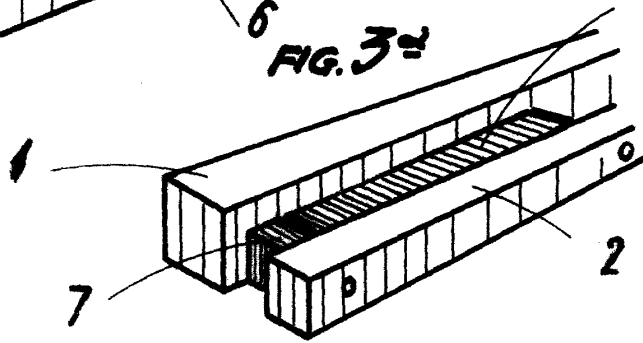
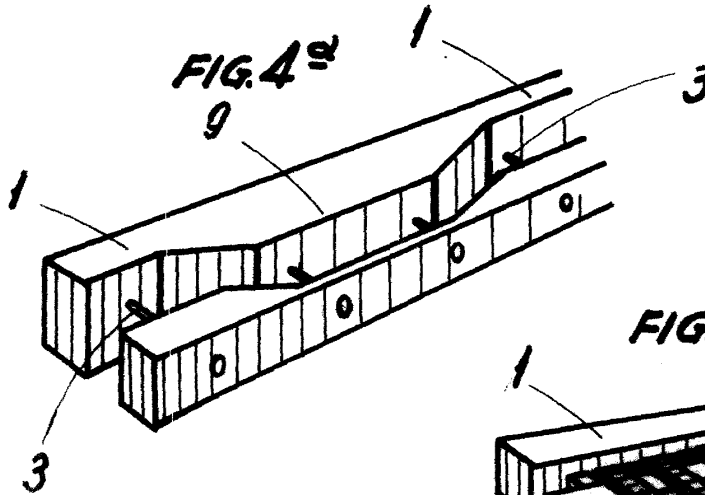


FIG. 4ª



ESCALA VARIABLE
MADRID, 10 DE JUNIO DE 1902
ALFONSO UNGRÍA

FIG. 5ª

