

AÑO

Expediente núm.



244723

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

244723

PATENTE DE **INTRODUCCION**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INTRODUCCION** por **10** años, en España

a favor de

la firma **HIJOS DE FEDERICO LIS, S.L.**, de nacionalidad

española domiciliado en **VALENCIA**

calle de **Jorge Juan** núm. **8**

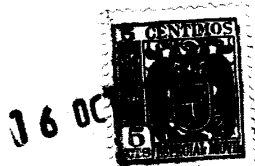
por:

**PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ENVASES
PLEGABLES.**

Nº 10749

Agente Sr. D. Agustín Díaz Ungria

244723



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a

una PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años en España

a favor de la firma HIJOS DE FEDERICO LIS, S.L.

entidad española

establecida en VALENCIA, Jorge Juan número 8.

por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES"

16 OCT 1933



244723

El objeto de la presente Patente de Introducción es obtener por procedimiento totalmente superior a todo lo conocido un envase plegable con resultados industriales desconocidos hasta el presente.

5.- La fuente de información consiste en el mismo perfeccionamiento llevado a la práctica por la casa **Ida:s Frukt Och Grönsaker AB** de Suecia.

10.- Decimos que se llega a un objeto industrial con propiedades totalmente superiores a todo lo conocido y ello es cierto puesto que en materia de envases plegables de una sola pieza solo se llega a lo que pudieramos llamar envase propiamente dicho, esto es; al continente en su concepto usual.

15.- Se han abordado muchas veces y resuelto, incluso con éxito, el problema de reducir el coste de fabricación de tal o cual tipo de envases, de reducir su volumen una vez plegado, de hacer esta operación y su contraria de desplegado o puesta en condiciones de servicio de la manera mas sencilla, mas eficaz y mas breve posible, siempre con miras al ahorro de mano de obra, a la simplificación para aumento de productividad sin sacrificar ninguna de las cualidades de resistencia, agradable presentación y todas las condiciones que un envase debe o deba reunir para el mejor servicio para el que fué concebido.

25.- Pero nunca se ha llegado a la confección de un envase plegable que al desplegarse, no solamente se logra la conformación de la caja que constituye lo que venimos llamando envase propiamente dicho, y

06 OCT 19



244723

30.- como es lógico constituido por las caras laterales y el fondo sino que además y en una sola operación y siendo esta la misma y única del desplegado, se logre la formación de unas divisiones interiores.

35.- Esto es, que en una sola pieza del material a emplear, por la ingeniosa distribución de los cortes y la forma del desarrollo, perfectamente combinado con dobleces y montaje final se llega a un envase plegable que queda en el mismo momento de su desplegado conformado y dividido en departamentos.

40.- Naturalmente que todo ello sin perder solidez, y crear dificultades en ninguna de las operaciones necesarias, sino todo lo contrario conservando la tónica de la simplicidad y rapidez que deben presidir este tipo de artículos.

45.- Se llega a tan sencilla pero extraordinaria realidad mediante el desarrollo del envase escrupulosamente concebido y consistente fundamentalmente en una faja del material en cuestión y que supondremos cartón para facilidad de expresión, viniendo dicha faja a constituir las caras laterales del envase.

50.- En el desarrollo que estamos describiendo dicha banda está destinada a doblarse en cuatro partes de tal suerte que cada una de las partes que han de constituir las cuatro caras laterales vienen cortadas en la misma pieza sendos salientes iguales dos a dos y dispuestos alternados, es decir cada dos



244723

60.- idénticos separados por otro que a su vez es idéntico con el cuarto.

La forma que adoptan estos salientes viene a ser el de una lengua.

65.- Dos de estas lenguas caprichosas son, como hemos dicho iguales entre sí y presentan la parte prolongada que las asemeja con una lengua, situada no en forma centrada con respecto a la sección de donde nacen sino desviadas en el mismo sentido.

70.- Presentan una hendidura en la arista de unión con la sección de donde nacen destinada a facilitar el dobléz y una segunda hendidura paralela a la primera e igualmente destinada a facilitar un segundo dobléz que lleva el último trozo hacia el interior del envase en el momento de ser plegado.

75.- Las otras dos lenguas, que ~~repetimos~~ son iguales entre sí, se presentan asimismo sin centrar y desviadas en el mismo sentido que las anteriores.

Llevarán marcadas las mismas hendiduras destinadas a producir los mismos dobleces y con el mismo objeto.

80.- Fácilmente se comprenderá que las hendiduras de unas y otras están situadas en línea recta o lo que es lo mismo unas a continuación de otras y en direcciones paralelas.

85.- Estas últimas prolongaciones presentan en el sector determinado entre la segunda hendidura y el borde final, un labio saliente con hendidura marcada perpendicular a la contigua, menos en su último trozo

16 OCT.



244723

que en vez de hendidura lleva practicado un corte que forma ángulo obtuso con la hendidura interrumpida.

90.- Según las aplicaciones que quieran dársele se le puede dotar de tapa que puede venir solidaria al mismo desarrollo o independizada según las exigencias de la advertida aplicación.

95.- Se acompaña dibujo en el que se muestra una manera de llevarlo a la práctica, si bien se hace constar que se añade a título de ejemplo y sin carácter limitativo alguno.

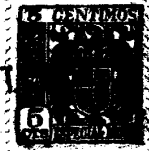
100.- En la figura 1ª, se ve una solución del desarrollo del envase en el que -1- es una tira de material de que se trate, cartón en nuestro ejemplo, prolongada en uno de sus extremos por un labio -2- destinado a ligar con el extremo opuesto cuando la banda se dobla por la hendiduras -10-, quedando formadas las caras laterales.

105.- Estas hendiduras dividen la banda en cuatro partes de cada una de las cuatro nacen unas prolongaciones hacia el mismo lado y que tienen desarrollo idéntico dos a dos alternativamente.

110.- Se representa por -3- dos de ellas que a su vez llevan practicadas hendidura -6- que determina dos partes, llevando los extremos un saliente -7- definido por otra hendidura -8- que no llega al extremo sino que antes la interrumpe un corte -9- practicado inclinado con respecto a la hendidura -8-.

115.- Las otras dos partes -4- llevan practicadas las mismas hendiduras -5- y -6- paralelas entre sí y

16 OCT



244723

prolongaciones unas de otras las del mismo número destinadas todas ellas a facilitar el doblar que llevan siempre hacia dentro las partes dobladas.

120.- En la figura 2ª, se ve una perspectiva del envase montado y en ella se aprecia como los labios -7- vinieron a pegarse al borde no contiguo de las últimas partes de las lenguas -4- y como el corte -9- viene a cruzarse entre sí, impidiendo al envase cerrarse por la elasticidad del material.

125.- Descrito suficientemente el invento así como un modo de llevarlo a la práctica se hace constar de una manera expresa que es susceptible de modificaciones de detalle siempre que no afecten al fundamento del mismo.

130.- NOTA

En resumen: La Patente de Introducción, recaerá sobre las particularidades de las siguientes

REIVINDICACIONES

135.- 1ª.- Procedimiento de fabricación de envases, caracterizado porque sobre la plancha de material idóneo se practica separación de pieza mediante corte por los procedimientos usuales con desarrollo formado por una parte con forma de rectángulo que en uno de sus extremos se prolonga por un labio muy estrecho, viniendo dividido por tres hendiduras perpendiculares a la base mayor, en cuatro secciones cada una de las cuales presenta un saliente de la misma pieza alternativamente iguales entre sí unos con forma de lengua no centrada sobre su base y los otros igualmente por lenguas no centradas sobre su base presentando en su último sector determinado por otras hendiduras paralelas a las primeras, otro labio que a su vez y para

140.-

145.-

244723

ello a su borde lleva practicada hendidura que no llega al final, viniendo limitada en sus extremos mas próximo al borde por un corte practicado inclinado con respecto a la hendidura.

150.-

2ª.- Procedimiento de fabricación de envases, caracterizado porque según reivindicación anterior, se pegan los tres labios que presenta, el primero con el extremo opuesto de la misma parte rectangular y los otros dos con los bordes no consecutivos del saliente inmediato.

155.-

3ª.- Procedimiento de fabricación de envases, caracterizado porque los cortes practicados en las últimas partes al desplegarse el envase montan uno sobre otro.

160.-

4ª.- Procedimiento de fabricación de envases, caracterizado porque eventualmente se le puede dotar de tapa, sobre la misma pieza o eventualmente postiza.

5ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES".

165.-

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid 16 de Octubre de 1958

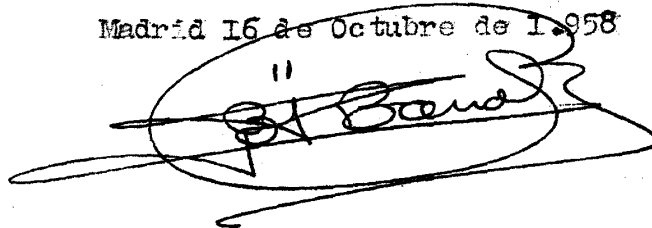
"


Fig. 1a

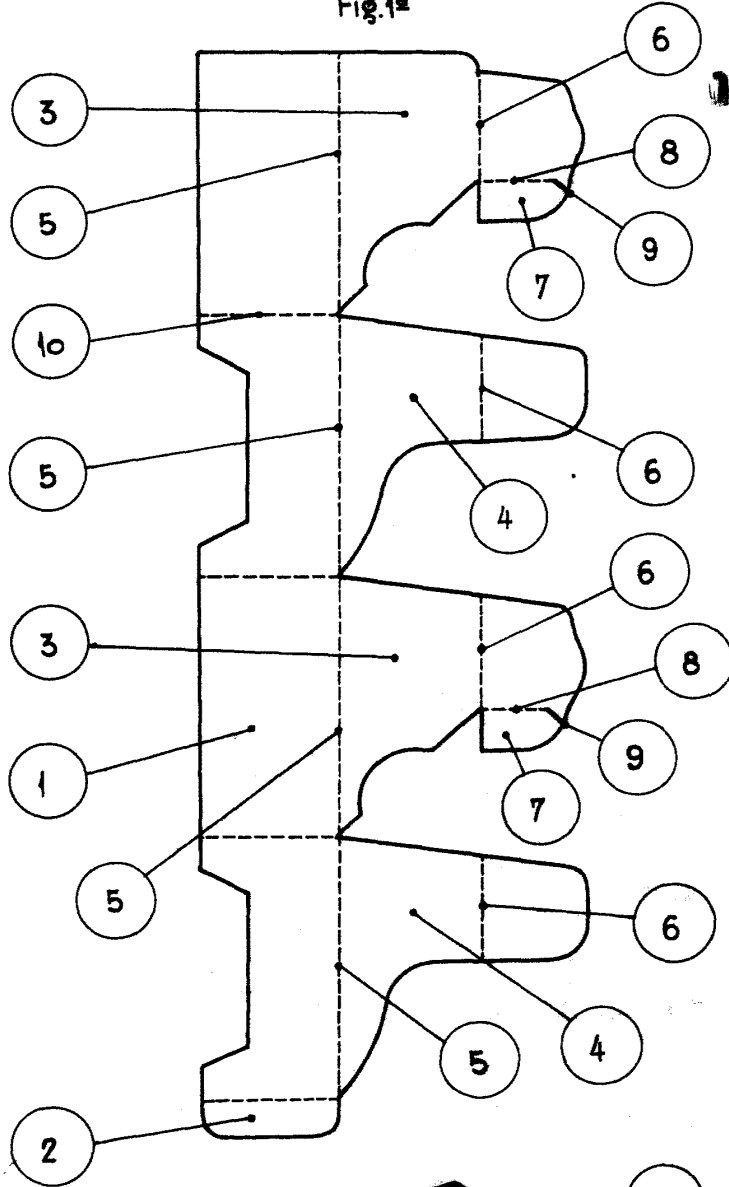
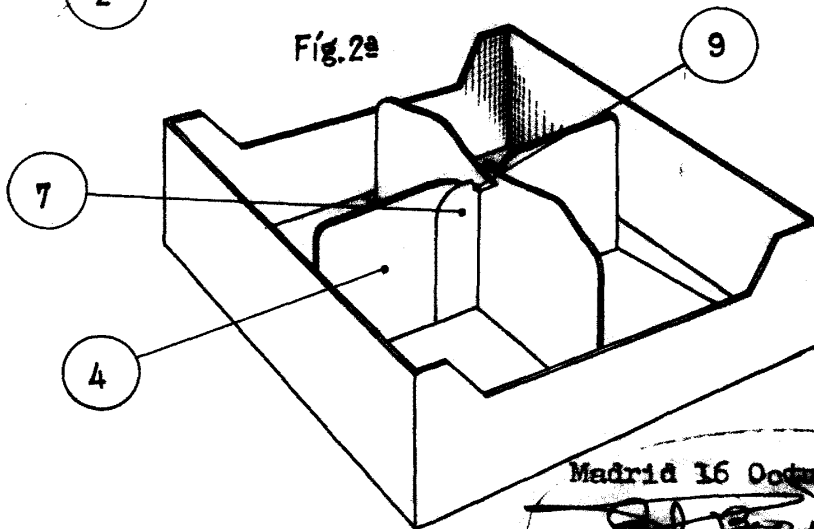


Fig. 2a



Madrid 16 Octubre 1958

[Handwritten signature]

Escala variable.