

Nº

Expediente núm.



247474

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN.

247474

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una PATENTE DE INVENCIÓN. por años, en España

a favor de

D. JESUS M<sup>o</sup> GUELL PAMIES. de nacionalidad

Española domiciliado en Barcelona.

calle de Benedicto Mateu núm. 60.

por:

" UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS PARA BOTELLAS Y ENVASES "

Nº 8768

Agente Sr. M. LLORT.



1859

247474

## MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Jesús M<sup>a</sup> GUELL Pamies, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Benedicto Mateu, numero 60, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CAJAS PARA BOTELLAS Y ENVASES " .

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación de cajas para botellas y envases que supone una renovación total con respecto a los métodos utilizados normalmente, no sólo en cuanto al empleo de materias primas de bajo coste, sinó también en cuanto al ahorro de mano de obra al conseguir fabricar la caja por medio de dos operaciones de prensado, una para la parte de la caja que tiene los compartimentos para las botellas y otra para la tapa.

En consecuencia, la inversión elevada de las matrices requiere la fabricación de grandes series de cada tipo de cajas de dimensiones y número de compartimentos variables.

Las primeras materias empleadas con madera en forma de tascos, restos de tablas, virutas o serrín, corcho o análogos, es



1959

15 cogiendo entre los apropiados los de precio casi nulo y pudiendo emplearse de una sola naturaleza o mezclador.

Al obtenerse las cajas con los compartimentos se eliminan practicamente los trabajos de montaje.

El procedimiento reivindicado está caracterizado por una primera fase de preparación de los materiales según la que se efectúa el cortado, desmenuzado, trinchado de los que lo precisen como los tacos de leña y los restos de tablas y además la clasificación por cribas vibrantes de las virutas, serrín y corcho.

25 En una segunda fase se prepara la emulsión del elemento aglomerante, efectuándose la mezcla de éste con los materiales procedentes de la primera fase, en tambores rotativos o depósitos con agitadores que garantizan la homogeneidad de la mezcla.

En una tercera fase se efectua, ya sea para el caso de proceder a la construcción de la tapa o de la parte de la caja que contiene las botellas, el llenado de la cavidad del semimolde hembra con la mezcla preparada y precisamente hasta la altura que determine el volumen de mezcla precisa para la pieza a obtener. Después sigue la cuarta fase en la que se produce el prensado, estando el elemento macho móvil acoplado al plato de la prensa. Esta matriz, en el caso de construir la parte de la caja que contiene las botellas, tiene la forma precisa para determinar la subdivisión en compartimentos, formando como unas celdas para la situación individual de las botellas en posición vertical.

35 En las aristas de la matriz móvil hay unas hendiduras, generalmente de media caña, que determinan un mayor espesor en las zonas citadas, con lo que la caja queda evidentemente reforzada en su estructura.

40 En una quinta fase se prosede a la extracción de la caja, con los compartimentos o a la de la tapa obtenida, pasando en una sex-



45 ta fase a las operaciones de acabado y ajuste de la tapa con la caja.

Se emplearán para la ejecución del procedimiento reivindicado las máquinas adecuadas para la preparación y clasificación de los materiales empleados, para la confección de la mezcla para el prensado y extracción, pudiendo variar en todos cuantos detalles por los que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente:

55 1º.-Un procedimiento para la fabricación de cajas para botellas y envases, caracterizado por una primera fase de preparación de los materiales efectuando el cortado, desmenuzado, trinchado de los que lo precisen y la clasificación por tamaños. En una segunda fase se prepara la emulsión del elemento aglomerante, verificándose la mezcla de éste con los materiales procedentes de la primera fase en tambores rotativos o depósitos con agitadores que garantizan la homogeneidad de la mezcla. En una tercera fase se efectúa el llenado de la cavidad del semimolde hembra hasta la altura precisa con la mezcla preparada, tanto si es la cavidad de forma del exterior de la caja o la de la tapa. En 65 una cuarta fase se produce el prensado estando el elemento macho móvil acoplado al plato de la prensa, teniendo dicha matriz en el caso de construir la parte de la caja que contiene las botellas, la forma precisa para determinar la subdivisión en compartimentos, formando como unas celdas para la colocación de las botellas o envases, en posición vertical. Unas hendiduras 70 en las aristas del semimolde macho determinan que quede mayor espacio, formando unos nervios que dan resistencia al conjunto.

247474



1959

En una quinta fase se procede a la extracción de la caja con los compartimentos o a la de la tapa obtenida, pasando en una  
75 sexta fase a las operaciones de acabado y ajuste de la tapa con la caja.

2º.- Un procedimiento para la fabricación de cajas para botellas y envases.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas folia-  
80 das y escritas por una sola cara.

Barcelona, 20 de Febrero de 1.959.

P. A.

M. LLORI

D. P.