

27 JUN 1959

P.- 18.972



253610

253610

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INTRODUCCION

en

ESPAÑA

por DIEZ años

a nombre de MINNESOTA MINING AND MANUFACTURING COMPANY, entidad norteamericana, establecida en 900 Bush Avenue, St. Paul, Minnesota, Estados Unidos de América, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES DISTRIBUIDORES PARA ROLLOS DE PAPERIA EN BANDA".

5 Le presente invención se refiere a un "embalaje distribuidor" para una cinta adhesiva u otra materia en banda, y permite realizar un artículo en el cual un rollo de tal materia es sostenido de manera que pueda girar sobre sí mismo, con medios de que está provisto dicho artículo para separar una longitud de la materia a partir del rollo de ésta sostenido por dicho artículo.

10 Aunque la invención sea particularmente útil en forma de embalaje para una cinta adhesiva adherente por presión, su utilidad se extiende al empaquetado de cualquier materia en banda

250070



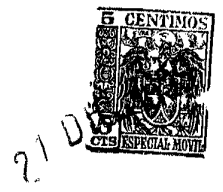
5
 7
 10
 15
 20
 25

...

...

...

2536 10



La figura 1 es una vista de perfil de un artículo según la invención, el cual se le quitó el empaque y una parte de un borde está representado por este trazo sólido;

La figura 2 es una vista en planta de este trazo sólido según la línea 2-2 de la figura 1;

La figura 3 es una vista en planta de la parte cortada con el número dos que, una vez doblado y ensamblado, forma el embalaje de la figura 1, y

La figura 4 es una vista desde arriba del embalaje representado en la figura 1.

Refiriéndose ahora con más detalle a los dibujos, se ve que la referencia numeral 1 indica, de una manera general, el embalaje. Como se ve más particularmente en la figura 3, este embalaje está formado a partir de una sola hoja de cartón de embalaje, vertical y se abre doblada según las líneas 1a de la figura 3. Una vez doblado, el embalaje forma una caja de entrecara abiertos, que tiene un panel delantero 2, un panel trasero 3, un borde lateral sencillo 4, y un borde lateral doble 5-5, situado entre líneas superpuestas cuando la caja está doblada, como se representa en las figuras 1, 2 y 4. Es deseable que la superficie interior de la caja esté grabada por evitar que se pegue al rollo de cinta adhesiva adherente por presión. La caja ha de ser de dimensiones convenientes para contener el rollo de cinta adhesiva y proteger su periferia de abrietos que la puedan estropear.

La parte central del panel delantero 2 está cortada horizontalmente según las líneas quebradas 7 y 8. En la caja representada, que está particularmente adaptada para el embalaje de una cinta adhesiva de tipo auto-adhesiva, adherente por presión, de 19 mm. aproximadamente de anchura, doblada sobre



25 10

210

un círculo de 75 m. aproximadamente de diámetro, es preferible
 para depositar de manera adecuada el balle en el interior del
 cilindro, que los cortes 7 y 8 tengan aproximadamente, cada
 uno, 35 cm. de largo. Naturalmente, si se ha de emplear una
 cinta de caudina diferente o una cinta enrollada sobre un nú-
 mero de dimensiones diferentes, se comprenderá que la longitud
 indicada más arriba puede ser modificada de acuerdo a esto.

El panel delantero o 2 está igualmente dividido vertical-
 mente según las líneas 9 y 10, de la e.j. representada, para
 formar lengüetas verticales 4 y 11; esta lengüeta 4 tendrá una
 longitud igual a la anchura de los cortes 4, 5 y 6. Se compren-
 derá que las incisiones 9 y 10 deberían estar separadas en
 una gran distancia una de otra (coartando así la longitud de
 las lengüetas 4 y 11), si desiera ser empleada una cinta más
 estrecha y que consecuentemente, dichas incisiones deberían es-
 tar más cerca una de otra, o confundidas en una sola incisión,
 si la e.j. estuviera destinada a un tipo de cinta más ancho.

El panel trasero 3 está de la misma manera provisto de
 incisiones en líneas que le da 11 y 12 y de incisiones en líneas
 rectas 13 y 14, que forman lengüetas 8 y 9. Sin embargo, en es-
 te caso, las incisiones en líneas que forman estas lengüetas ver-
 ticulares y las incisiones en líneas rectas están ligeramente
 horizontalizadas. Así, las lengüetas 8 y 9 están horizontalizadas
 en lugar de estar verticales. Las incisiones sobre el panel
 delantero y las del panel trasero se pueden intercambiar, es
 decir, que el panel delantero puede estar dividido de manera
 que se previera la lengüetas horizontalizadas, y que el panel
 trasero puede estar dividido de manera que se previera la len-
 güetas verticales.

Los pines delanteros y traseros de la e.j. 1 están hor-



25310

5
 10
 15
 20
 25
 30

t los de la largo de las líneas 15, de donde que las longitudes
 A, B y C que se dan para el interior del elemento. A
 causa de la estructura de las incisiones 7, 8, 11 y 12 los bor-
 des de dichos de cada longitudes se abren uno a otro de modo
 que se abren en las líneas 15. Así, cuando dichas longitudes
 se doblan hacia el interior de manera que se abren en el
 lado norte del plano de los paneles, cada longitudes está in-
 terbloqueado con los longitudes contiguos. Por ejemplo, como
 se representa en la figura 1, cuando las longitudes A y B
 han sido dobladas hacia el interior 90 grados, la longitudes C que
 se abre hacia el interior y hacia arriba de modo que sus
 bordes primarios los A y B se abren y las incisiones de los
 bordes de las longitudes B y A respectivamente. De modo simi-
 lar, como se representa en la figura 2, los bordes primarios
 los de la longitudes A se abren en el lado de los bor-
 des de las longitudes B y C. A causa de esta estructura de inter-
 bloqueo, cada uno de las longitudes es susceptible de ángulo de
 apertura de hasta 90 grados con el resto del plano de los paneles,
 y los cuatro longitudes forman juntos un pivote rectangular por
 interbloqueo, en el interior del cubaje, pivote sobre el cual
 es susceptible el rollo de cinta 17 como el núcleo 17, el cual
 puede girar. Dichas longitudes, cuando son dobladas hacia
 el interior como se ha dicho de las arriba, siempre también per-
 miten tener los paneles 2 y 3 separados y en posiciones paral-
 25
 30
 35

2536 10



lización del embalaje-distribuidor el extremo libre 20 del
rollo de cinta 15 es asido y estirado, lo que hace girar el
rollo 15 sobre las cuatro lengüetas, para permitir retirar
cualquier longitud deseada de cinta, que se puede separar en-
tonces del rolo sobre la lámina 18. Cuando las lengüetas A,
B, C y D estén dobladas hacia el interior como se representa
en la figura 1, por ejemplo, dejan un espacio abierto en la
parte central del embalaje. El distribuidor puede ser asido
cómodamente por este espacio abierto durante la utilización.

10 Es evidente que numerosos detalles entre los descritos
más particularmente más arriba pueden ser modificados sin salir
del espíritu de la presente invención que no está limitada a
los detalles particulares de construcción descritos.

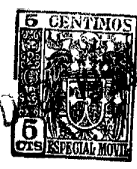
15

F O R M A

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no esta-
blecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan
para que sean objeto de esta Patente de Introducción, por DIEZ
años, son los siguientes:

20

1.º.- Mejoras introducidas en la fabricación de embala-
jes distribuidores para rollos de materia en banda enrollada
sobre un núcleo anular, caracterizadas por que dicho embalaje
está constituido por una sola hoja de materia celulósica dobla-
da para formar un embalaje de sección transversal rectangular
que comprende un panel delantero, un panel trasero, dos caras
laterales, un extremo superior y un extremo inferior, un pri-
mer par de lengüetas, cada una de las cuales está fijada por
un extremo a dicho panel delantero, un segundo par de lengüetas,
cada una de las cuales está fijada por un extremo a dicho panel
30



21

5
 10
 15

trancero, extendiéndose en los grados longitudinales, respectivamente, a los lados del eje longitudinal, siendo el extremo superior el más ancho, para ser susceptible de ser por los lados que se hallan en el interior del embalaje por medio de las partes que se hallan en la parte superior del embalaje, por medio de la cual se puede sujetar convenientemente el embalaje, siendo el uno de dichos lados el más ancho por un extremo libre que por su extremo de fijación, gracias a lo cual, cuando dichos los ejes son doblados hacia el interior de dicho embalaje, los extremos libres de los longitudes del panel delantero vienen a superponerse sobre los extremos de fijación de los longitudes del panel trasero, y viceversa, y forman por este interbloqueo, inmediatamente el embalaje, un pivote rectangular que se dobla en forma de un eje, estando dispuesto un borde de este como en las dichas en las literales.

20
 25

2ª.- Injerte introducidos en la fabricación de los ejes distribuidores según el parte 1, se particularmente entre ellas mismas adherentes por presión, según las en las los los ejes están en todos en el panel de tránsito que pueden ser doblados en 90 grados hacia el interior del embalaje alrededor de una línea de fijación sobre el panel correspondiente a partir de lo cual los longitudes de cada eje se entrelazan, entre sí por los lados, para hacer otros, desde dicha línea variable por los longitudes del primer eje y horizontal por el eje del segundo eje, siendo de lo que el eje de dicho eje de dichos longitudes, desde un extremo libre hasta un extremo de fijación, por medio de lo cual la longitud de dichos ejes es igual a la longitud de dichos ejes en las literales.

30

3ª.- Injerte introducidos en la fabricación de los ejes distribuidores según los partes 1 y 2, por medio de un eje, enrollado sobre sí mismo como un muelle espiral, cuyos ex-



20700

21

trenos superior e inferior están abiertos, y en el cual uno
de dichos paneles está cortado transversalmente, entre sus dos
bordes laterales, a lo largo de dos líneas espaciadas y opues-
tas que tienen sus extremos sobre las mismas verticales, estan-
do cortada verticalmente en su zona media la parte de dicho pa-
nel comprendida entre dichas líneas, de manera que forme un pri-
mer par de lengüetas, teniendo cada una un extremo libre y un
extremo articulado sobre dicho panel, extendiéndose dichas len-
güetas una hacia otra a partir de su extremo articulado, estan-
do cortado el otro panel verticalmente según líneas que tienen
sus extremos en los mismos planos horizontales que las líneas
de articulación de las lengüetas del primer par, estando cortada
transversalmente la parte de dicho otro panel comprendida en-
tre dichas líneas verticales en su zona media, de manera que
forme un segundo par de lengüetas que tiene cada una un extre-
mo libre y un extremo articulado sobre dicho otro panel, exten-
diéndose las lengüetas de dicho segundo par una hacia otra a
partir de sus extremos articulados, encontrándose los extremos
libres de todas las lengüetas más alejados del perímetro del
embalaje que los extremos articulados.

49.- Mejoras introducidas en la fabricación de embalajes
distribuidores, en particular para rollos de cinta adhesiva
adherente por presión enrollada sobre un núcleo anular según
el punto 3, según las cuales dichas líneas de corte transversales
y verticales que aseguran la separación de los lados de las len-
güetas estén más espaciadas en su zona media que en sus extre-
mos y en los cuales las líneas de dobléz de los extremos fijos
de las lengüetas tienen incisiones de manera que forman charne-
la para dichas lengüetas.

50.- Mejoras introducidas en la fabricación de embalajes dis

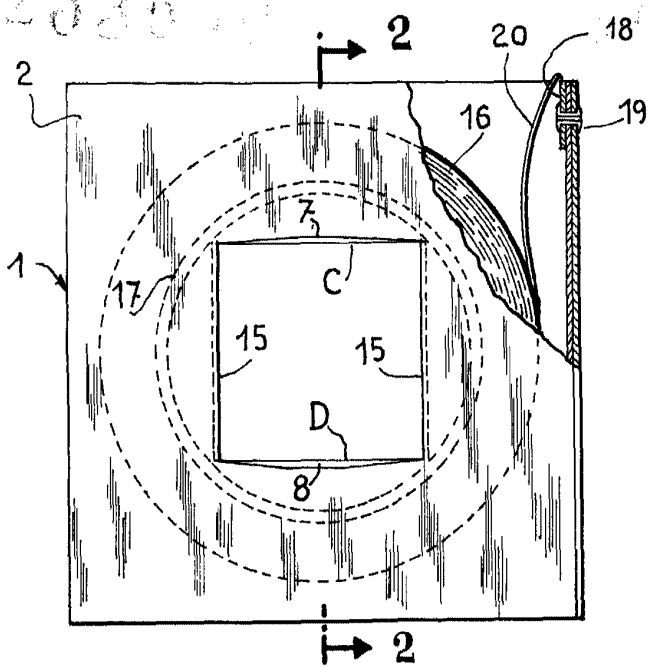


Fig: 1

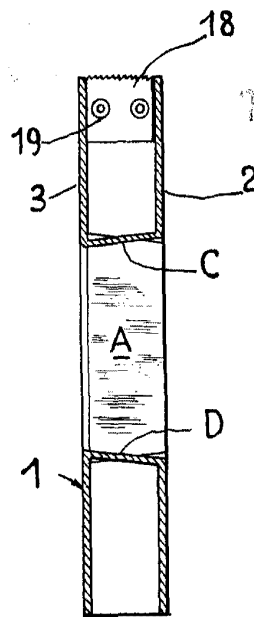


Fig: 2

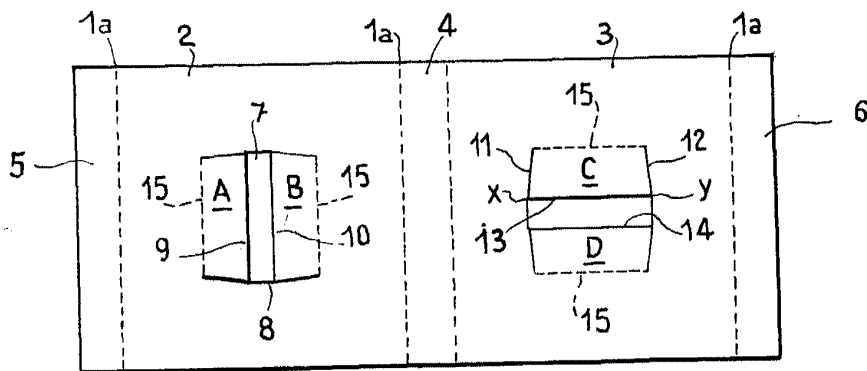


Fig: 3

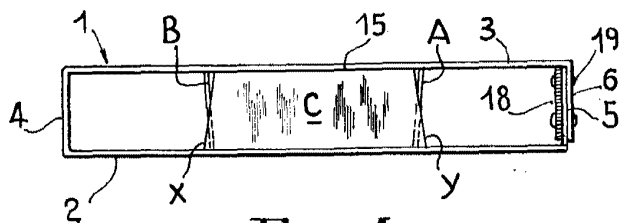


Fig: 4

Handwritten signature or mark.