

290709



PATENTE DE INVENCION
=====

290709

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

" PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES "

Solicitantes: Don Alfredo y Don Ignacio HERROJALBIZ MENDI-
CUTE, de nacionalidad españoles, domicilia-
dos en Callebarria nº 24, DURANGO (Vizcaya).

Inventores: Los solicitantes.

En la actualidad, para la fabricación de envases
tubulares, se parte de moldes, cerrados y de la longitud
necesaria para cada envase, en cuyos moldes se inyecta el
material plástico o moldeable que se utilice, a fin de lo-
5. grar el envase tubular deseado, lo cual, precisa, una se-

290709 8



rie de moldes de diferentes longitudes y dimensiones para obtener el correspondiente envase.

- En envases, en los que el diámetro sea igual, pero, que solamente varíe la longitud del mismo, es preciso
5. por tanto, moldes diferentes en cada longitud, sin variar los diámetros, lo cual, significa un gasto excesivo, trabajo multiplicado, ya que cada envase precisa de las mismas operaciones y maniobras, sea cual sea la diferente longitud del mismo, y además, una cantidad determinada de material
10. desperdiciado, ya que en cada moldeado correspondiente siempre existe una cierta cantidad de material, sobrante, en bebederos, rebabas y acabado de bordes.

- Ante los inconvenientes citados, se ha ideado el procedimiento, al cual se refiere la presente Memoria, el
15. cual, elimina dichos inconvenientes, y logra la fabricación de envases tubulares, mediante un mínimo de operaciones, con gran economía, no solo de material sino de mano de obra.

- En esencia, dicho procedimiento, consiste en partir de tubos de material plástico o de cualquiera otra clase,
20. se, opaco, transparente, o traslúcido, flexible o rígido, y de diferentes diámetros, en los que se procede a verificar una serie de operaciones sucesivas, al objeto de obtener, por corte, y cerrado de sus extremos, unos envases tubulares de aspecto exterior de gran estética, cierre hermético,
25. y de fabricación económica con notable ventaja, en este último capítulo, sobre los envases hasta la fecha fabricados por los procedimientos normales antes citados.

- A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se alude, con referencia a una forma
30. preferente de ejecución, susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

290709



8 AGO

Según el ejemplo de ejecución citado, el procedimiento que se preconiza, está constituido por una serie de operaciones sucesivas, en las que la primera de ellas, consiste en partir de un tubo de diámetro adecuado al envase a obtener, tubo de longitud sin limitaciones pertinentes, en el cual, se procede a hacerle pasar por un medio de corte del mismo, a fin de ir logrando piezas cilíndricas huecas de longitud adecuada al envase a obtener.

Estas piezas cilíndricas obtenidas según la operación anteriormente descrita se llevan a una sección de cerrado de las mismas por uno de sus extremos, en cuya sección, se han previsto unos tapones, formados por discos de espesor considerable y diámetro exterior aproximado a mayor al de los tubos cortados, en cuya superficie circunferencial, se ha previsto un espoleado que permite el accionamiento de los mismos con mayor facilidad, llevando los citados discos, una prolongación concéntrica en una de sus caras, de forma cilíndrica y hueca, con su superficie lateral provista de aletas o estrías paralelas a sus bases, para lograr un cierre hermético, siendo esta zona cilíndrica de diámetro ajustable al interior del tubo cortado, a fin de que la introducción del cilindro citado, sea obligada y perfectamente acoplada a la superficie interior del tubo.

Con esta operación se logra un envase cilíndrico, perfectamente cerrado por una de sus bases, quedando solamente por cerrar la base contraria, la cual se utiliza como boca de llenado del mismo, pudiéndose cerrar con otro tapón similar al anteriormente citado, o con otro cierre de más fácil acceso para obtener mayor sencillez en la utilización del envase conseguido.

Es esencial, en esta clase de envases, que tanto el tapón de cierre de la base como el de la boca sean fabri-

290709



cados en materiales elásticos que permitan un ajuste perfecto y que logren un cierre hermético de dicho envase, ya que éste puede ser empleado en cualquier clase de productos, que requieran el consiguiente cierre como se ha citado.

5. Por otra parte, al conseguir el envase a partir de tubos fabricados de antemano, y prescindiendo de toda clase de moldes de construcción costosa, se obtiene una economía tal, que coloca al procedimiento descrito, en un lugar muy preeminente sobre los actualmente utilizados a estos fines.

10. La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se describe.

15. Los solicitantes se reservan el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

20. Igualmente los solicitantes se reservan el derecho de introducir en la presente Invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

N O T A

25. La Patente de Invención, que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES", según las características esenciales de las siguientes:

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

30. 1º.- Procedimiento de fabricación de envases, caracterizado, por partir de tubos de diámetros adecuados al caso, y longitudes indeterminadas, en los que se procede

290709



como primera operación a someterlos al corte, según planos perpendiculares a su eje, para obtener cilindros huecos de longitud igual al envase a obtener, y abiertos por sus dos bases, con el fin de llevar a estos fragmentos de tubos a

5. la siguiente operación de cerrado del mismo por uno de sus extremos.

2ª.- Procedimiento de fabricación de envases, según reivindicación primera, caracterizado por haberse previsto una serie de tapones formados por discos de espesor determinado, y prolongaciones cilíndricas concéntricas con los mismos, en los que al diámetro exterior del disco es aproximado al exterior del tubo a cerrar, mientras que el exterior de la prolongación cilíndrica es ajustable al interior del citado tubo, existiendo en dichas prolongaciones

10. cilíndricas unas estrías transversales que aseguran el cierre hermético del extremo del tubo en que se introduzcan.

15.

3ª.- Procedimiento de fabricación de envases, según anteriores reivindicaciones, caracterizado por comprender como última operación la colocación en la boca abierta del tubo que ha de constituir el envase, la colocación de otro tapón similar al que cierra su extremo ó para mayor facilidad de manejo, otro de colocación más sencilla.

20.

4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES.

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

25.

Madrid, 8 de Agosto de 1963

Don ALFREDO y Don IGNACIO BERROJALBIZ
MENDICUTE
P. P.