

301895



301895

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. GERMÁN MARTÍNEZ ECHALAR y D. LUIS DELGADO SORIANO,
ambos de nacionalidad española, residentes en Badal, 172,
Barcelona, y en Rosellón, 36, HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona),
respectivamente. - - - - -

por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL
ACONDICIONAMIENTO Y TRANSPORTE DE TODA CLASE DE PRODUCTOS". -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de invención se refiere a unos
perfeccionamientos en la fabricación de envases para el acondi-
cionamiento y transporte de toda clase de productos.

5 Más concretamente concierne el invento, a la fabrica-
ción de envases tubulares de tipo ligero, rígidos exteriormente
y dotados de una funda interior de material impermeable desti-
nada a contener el producto, al objeto de preservarlo de las



301895

influencias atmosféricas exteriores, tanto si se trata de un producto en polvo, líquido o pastoso.

En particular, se ha perfeccionado el sistema de fijación de la funda, de constitución cerrada, al envase o cuerpo exterior rígido, en forma de asegurar su hermeticidad y reforzar al propio tiempo los dos fondos del envase, dotando a uno de ellos de una boca provista de un tapón de cierre hermético.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo no limitativo del alcance del invento.

En los dibujos:

La figura 1, muestra en sección uno de los extremos de la funda interior de que va provisto el envase.

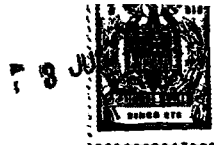
La figura 2, constituye en sección un detalle del sistema de acoplamiento de una de las placas de fondo al cuerpo tubular y a la funda, mediante un cerco metálico, en su primera fase.

La figura 3, ilustra este sistema de acoplamiento, en su segunda y última fase.

La figura 4, representa, asimismo en sección, la boca del envase provista de su correspondiente tapón.

La figura 5, muestra la propia boca vista en planta.

Según los perfeccionamientos objeto del invento, una vez obtenido el cuerpo tubular del envase -1-, fabricado de papel, cartón o pasta de madera, se procede a la operación de reforzar los extremos del tubo mediante la fijación en los mismos de un cerco metálico -2-. A dicho efecto se somete al conjunto constituido por el cerco y el extremo del cuerpo tubular -1- a una operación de embutido que determina un cerco o reborde



301895

circular -3- que sobresale por el interior de dicho cuerpo, para servir de asiento a una placa de fondo -4-.

5 En operación aparte se obtienen las indicadas placas de fondo, circulares, dos para cada envase, que se fabrican preferentemente de madera, y se procede seguidamente a cerrar los extremos del envase, previa la colocación en su interior de la funda o bolsa de material plástico -5-.

10 Estas fundas, de constitución tubular, presentan por cada extremo dos pestañas circulares -6- y -7- a partir de su unión -8- por soldadura de una lámina discoidal -9- de fondo con el elemento tubular, las cuales se utilizan para vincular el recipiente o funda de plástico al envase rígido -1- exterior.

15 A dicho efecto se coloca sobre el reborde circular de asiento -3- la placa de fondo -4- que se ajusta por su borde periférico en las pestañas -6- y -7- de la funda y seguidamente se procede a su fijación mediante rulinas -10- que actúan contra el borde exterior del cerco -2- doblegándolo hacia el interior y aprisionando al propio tiempo a las referidas pestañas. La parte sobrante de las mismas se corta mediante una cuchilla -11-.

20 En uno de los fondos del envase así fabricado se practica un orificio -4'- para la aplicación de una boca para el llenado y salida del producto, la cual comprende un gollete -12- con valona -12'- soldada termoeléctricamente a la lámina discoidal -9- de la funda, cuyo gollete está dotado de rosca interior y 25 rosca exterior, destinada esta última a roscar en ella dos tuercas de fijación -13- y -14- entre las cuales queda retenida la placa de fondo -4-.

En la parte interior del gollete se rosca un tapón -15- que queda enrasado con el borde superior del mismo.

30 El gollete -12- presenta en su borde inferior interno



301895
un resalto -12-' en el que descansa una arandela elástica
-16-, consiguiendo con ello limitar la penetración del tapón
-15- y a la vez conseguir un cierre estanco.

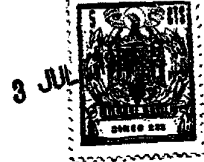
La invención, dentro de su esencialidad, puede ser
5 llevada a la práctica en otras formas de realización, que
difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a
las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba.
Podrá, pues, ser realizada en cualquier tamaño con los medios
y materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido
10 en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente
de invención:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases
15 para el acondicionamiento y transporte de toda clase de
productos, del tipo de envases ligeros, rígidos exteriormente
y dotados de una funda interior de material impermeable,
c a r a c t e r i z a d o s esencialmente porque una vez
obtenido el cuerpo tubular exterior, fabricado de papel,
20 cartón o materia similar, se procede a la operación de reforzar
los extremos del mismo mediante unos cercos metálicos que se
utilizan asimismo para la fijación en los mismos de una placa
de fondo y de unas pestañas circulares que sobresalen de la
funda interior por cada uno de sus dos extremos.

25 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases
para el acondicionamiento y transporte de toda clase de
productos, según la reivindicación anterior, caracterizados por
el hecho de efectuarse la fijación de los cercos y placas de
fondo, sometiendo al conjunto constituido por el correspondiente
30 cerco y el extremo del cuerpo tubular rígido, a una operación



301895

de embutido que determina un reborde circular que sobresale por el interior de dicho cuerpo, el cual sirve de asiento a la placa, procediéndose seguidamente a cerrar el envase, previa la colocación en su interior de la funda de material
5 plástico, cuyas pestañas circulares extremas se ajustan al borde periférico de la placa de fondo, quedando fijados estos elementos doblgando hacia el interior el cerco metálico, con cuya operación quedan aprisionadas al propio tiempo las pestañas de la funda interior y por lo tanto vinculada ésta al envase
10 rígido exterior.

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de envases para el acondicionamiento y transporte de toda clase de productos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados por dotar a los envases de una boca para el llenado y
15 salida del producto, la cual comprende un gollete con valona soldada a una de las láminas discoidales de fondo de la funda interior, previamente perforada, cuyo gollete está provisto de rosca interior con tope inferior y rosca exterior, destinada esta última a acoplar a rosca en ella dos tuercas de fijación
20 entre las cuales queda retenida la placa de fondo del envase rígido exterior, acoplándose en la rosca interior un tapón que queda enrasado con el borde superior del gollete y cuya placa de fondo presenta la correspondiente perforación en coincidencia con la de la funda.

25 4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE ENVASES PARA EL ACONDICIONAMIENTO Y TRANSPORTE DE TODA CLASE DE PRODUCTOS.



301895

Consta la presente memoria descriptiva de seis
hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas
por una solęcara, acompaņada de una hoja de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 3 de Julio de 1964.

GERMÁN MARTINEZ ECHALAR

LUIS DELGADO SORIANO

P. A.

MANUEL DE RAFAEL
R. P.



Fig. 1

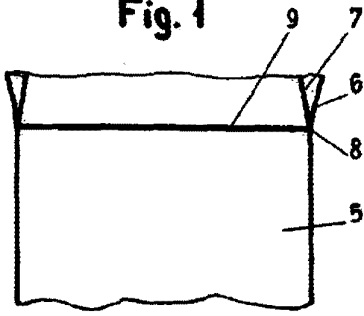


Fig. 2

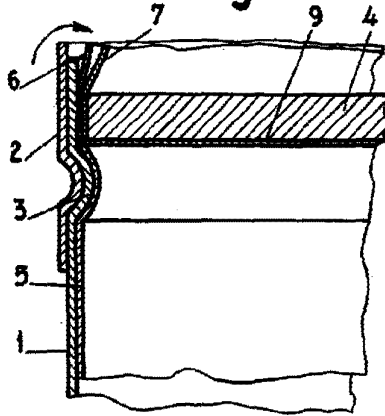


Fig. 3

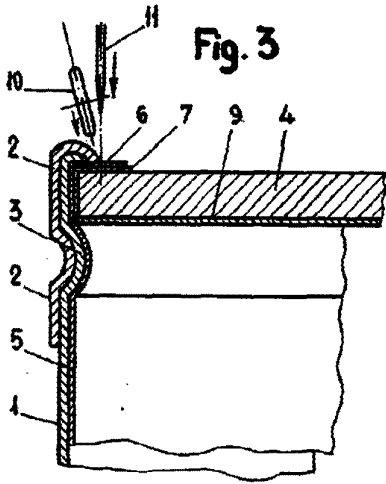


Fig. 4

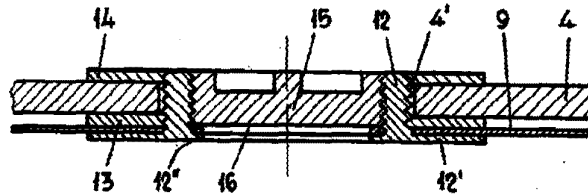
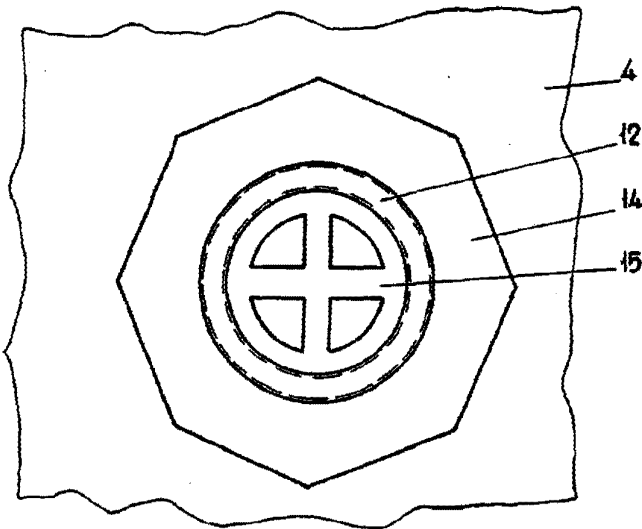


Fig. 5



Barcelona, 3 Julio 1964

p.a. MANUEL DE RAFAEL
P. P.

Escala variable