

3 02 455



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a una

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

para todo el territorio español

A favor de:

D^o SANTOS ORTEGA COLLADO,

de nacionalidad española

Residente en:

MADRID,

Por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EM-
BALAJES DE MATERIAL ONDULADO"



302455

Los perfeccionamientos objeto de la presente Patente afectan, como el anunciado de la misma indica, a la fabricación de embalajes (individuales) de forma cilíndrica, o poliédrica de base cuadrangular, exagonal, octogonal, decagonal, etc., siempre de número par de caras, con objeto de alcanzar un plegado total.

5.º

Embalajes de este tipo pueden ser fabricados en cartón ondulado por una cara, de dos hojas, de tres o de cinco, y también en materiales plásticos, o similares, con idéntica forma que el cartón ondulado, sirviendo la acanaladura para comunicar rigidez en la dirección de los canales.

10.º

En cualquier caso, puede imprimirse previamente la bobina que se utilizará para la cara exterior, completamente plana.

15.º

En fases sucesivas, se hiende en sentido transversal con relación a las canales de refuerzo y se corta la pieza al tamaño adecuado, uniendo los extremos.

En el caso de hacerse el embalaje en cuestión pegando sus extremos directamente entre sí se presenta una gran dificultad en pegar una superficie acanalada con otra plana; en efecto la superficie de contacto es mínima.

20.º

Es, pues, un objeto de esta invención conseguir un tratamiento de la pieza ondulada que permita una plegadura perfectamente satisfactoria. Para conseguirlo se adapta a una máquina cizalla de tipo circular un conjunto de útiles de especial diseño que aplastan las canales de refuerzo, con objeto de lograr la mas perfecta superficie de contacto en la zona de los extre-

25.º

30.º



302455

mos a unir, haciendo posible tal unión con cualquier pegamento.

5^a La operación de aplastamiento es especialmente delicada, puesto que es necesario que se ejerza la presión sobre el material de manera que no llegue a quebrantarlo, puesto que, al desplegarlo para alojar el objeto a embalar, no solamente doblaría limpiamente por los hendidos practicados al efecto, sino que lo haría también, y de una forma imperfecta, por los extremos de las zonas aplastadas, perdiendo su rigidez característica, que es precisamente la que le permite mantener en su interior el objeto mas o menos ligero y frágil, sujetándolo con una suave pero suficiente presión, para que no salga por su propio peso, y resulte relativamente fácil su extracción en el momento que se desee.

10^a De acuerdo con lo que se viene indicando, la presión que debe ejercer el embalaje en cuestión sobre el objeto que se determina en relación con el peso y forma del mismo; este se manifiesta en el número de caras (lados de la base) del prisma que constituye el repetidamente citado embalaje, cuando este presenta forma poliédrica. Tratándose de un objeto más pesado, es recomendable evidentemente la forma cilíndrica, con lo cual el embalaje se ciñe al objeto, actuando en este caso exclusivamente como elemento resistente los canales del embalaje.

25^a También de acuerdo con esta invención, se prevé, para el caso de objetos que por su peso pudieran salirse del embalaje, el cierre de los extremos del mismo mediante bandas de precinto, o de otra forma similar equivalente.

30^a Embalajes de características similares se pueden realizar



302455

también dentro del campo de esta patente utilizando el mismo material rígido, uniendo los extremos exteriormente, bien con una cinta adhesiva, bien forrando aquellos en su totalidad.

5^o Con objeto de hacer más claramente comprensible todo lo anteriormente expuesto se adjuntan unos dibujos ilustrativos, pero en modo alguno de carácter limitativo, en los que:

10^o La fig. 1, es una vista en alzado esquemático de los útiles aplicados a una máquina para la formación de la parte aplanada de mejor adherencia.

La fig. 2 ilustra en perspectiva la parte de un extremo de envase exagonal mostrando separada la parte o pestaña aplanada.

15^o La fig. 3, muestra un envase exagonal, según la invención, en el que unos precintos impiden la salida del objeto contenido.

De acuerdo con todo ello se observa en la fig. 1^a, un conjunto formado por una pieza -1- de forma troncocónica montada sobre un eje -2- que incide sobre un rodillo -3- de giro inverso al eje -2-.

20^o Entre la pieza troncocónica -1- y el rodillo -3- queda un espacio que corresponde a uno de sus extremos al grueso del material ondulado y el otro prácticamente cerrado corresponde al calibre de sus hojas completamente planas.

25^o La parte aplastada se representa por B en la fig. 2 y, en dicha figura por A el envase general, y por C la parte del mismo que, al incidir en B, cierra el recinto.

30^o En la fig. 3, los precintos G cierran los extremos de A,



302453

5^o impidiendo que el objeto contenido (por ejemplo la ampolla E) pueda salirse en virtud de su peso. Tales bandas-precintos G rodean los extremos F de la citada ampolla. Descrita suficientemente la naturaleza y alcance de la presente invención, se hace constar que en la misma podrán ser variables los materiales, dimensiones, forma, proporciones y, en general, otros detalles accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

10^o Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar en su sentido más amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

15^o Se reivindica la propiedad y el derecho exclusivo de fabricación, de esta Patente de Invención, de acuerdo con las siguientes:

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

20^o 1^o- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES DE MATERIAL ONDULADO, de forma cilíndrica o poliédrica, de acuerdo con los cuales se produce un hendido, perpendicular a las ondas de refuerzo del material que constituye el envase en lo que ha de ser cada línea de plegado o arista, y un aplastamiento de la ondulación en la parte en que se ha de producir la pegadura para cierre del envase caracterizándose este aplastamiento por una transición suave con la parte no aplastada, consiguiéndose este proceso mediante una pieza de forma troncocónica montada sobre un eje que incide en un rodillo que gira en sentido

25^o



302455

inverso al de aquella."

5.º 2.º- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES DE MATERIAL ONDULADO, según reivindicación primera, caracterizados porque facultativamente el cierre de unión del envase se realiza mediante un forro, que puede hallarse adecuadamente impreso."

10.º 3.º- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES DE MATERIAL ONDULADO, según reivindicación primera, caracterizado porque facultativamente el cierre del envase se realiza mediante una banda que cubre la zona de unión."

15.º 4.º- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES DE MATERIAL ONDULADO", sustancialmente como se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan."

Madrid, 27 de Julio de 1.964.

SANTOS ORTEGA COLLADO.
P. A.
El Agente Oficial."

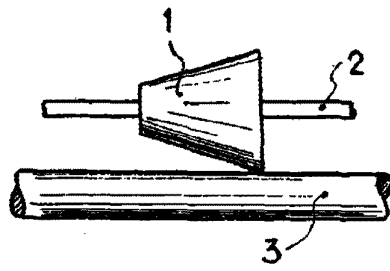


Fig. 1

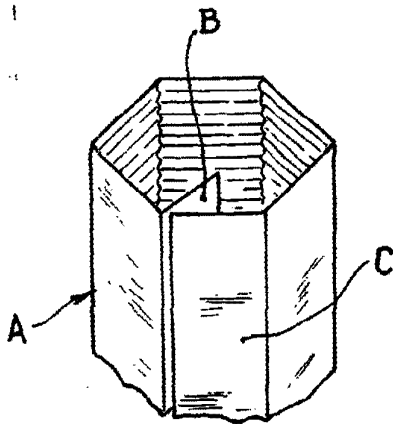


Fig. 2

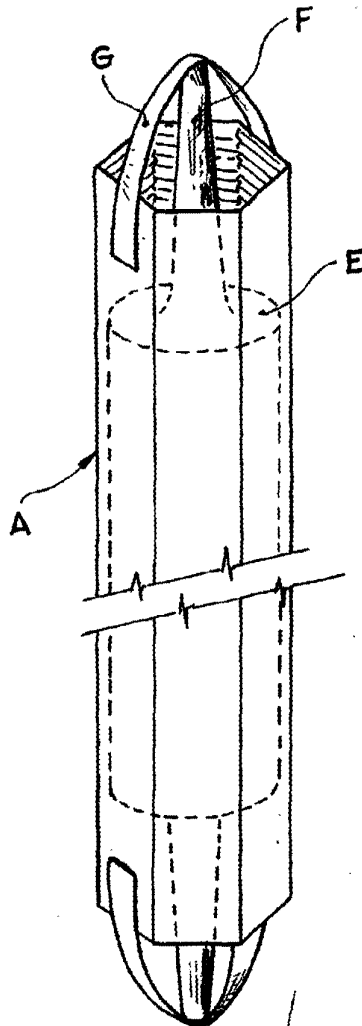


Fig. 3

Madrid, 27 de Julio 1.964

ESCALA VARIABLE