



17

**306 147**

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INTRODUCCION

EN

ESPAÑA

por diez años

a favor de doña Isabel Villalba Gasquez

con domicilio en Barcelona- Pº San Gervasio nº 78

de nacionalidad Española

por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES CILINDRICO-  
COS DE CARTON".

y que tienen por origen



306147

La presente Memoria se refiere, como indica su enunciado, a un procedimiento para la fabricación de envases cilíndricos de cartón, debidamente reforzados en sus bordes, y dotados de un fondo totalmente fijo al envase y sin posibilidad de desprendimiento del mismo.

El notable aumento de solicitud de envases cilíndricos de cartón para toda clase de empleos industriales, comerciales y de la agricultura, ha sido razón para procurar un procedimiento de fabricación que, de forma sencilla, totalmente mecanizada y susceptible de ser llevada a cabo por un proceso en cadena, logre los envases en un mínimo de tiempo, y con el máximo de economía por eliminación de materia prima desperdiciada y aprovechamiento total de todo el material empleado.

En esencia, el procedimiento está constituido por la sucesión de una serie de fases en las que la primera consiste en el enrollamiento sobre un cilindro, del papel previamente encolado para formar hueco de paredes del espesor precisos a cada caso.

Una vez seco este cilindro, se procede a en una segunda fase colocar en sus dos bordes unos aros de fleje metálico, que en la tercera fase, son sometidos a una embutición conjunta con los bordes del envase, para dejar dos zonas a poca distancia de las bocas del mismo con un resalte anular interior. En una de ellas, y desde el exterior, se apoya un disco de madera, tablex o similar que ha de constituir el fondo, y como fase final, se procede al bordoneo

306147



do de ambas bocas, con lo que el tablero de fondo queda firmemente acoplado y la boca superior apta para recibir cualquier clase de tapa, con cierre del modelo que se desee.

5           A continuación se hará una detallada descripción del procedimiento que se preconiza, con referencia a los planos que se acompañan, en los que se representa a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización,  
10 susceptible de todas aquellas variaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de las características esenciales del mismo.

En dichos dibujos de ilustra:

15           En la figura 1: Esquema de confección del tubo, en primera fase.

En la figura 2: Vista exterior del tubo con los flejes metálicos colocados.

En la figura 3: Vista en sección longitudinal del tubo después de su embutición de la tercera fase.

20           En la figura 4: Vista en sección longitudinal del envase con fondo colocado y sin fijar.

En la figura 5: Vista en sección longitudinal del envase terminado.

25           Según el ejemplo de ejecución representado, el procedimiento aludido, está constituido por una serie de fases sucesivas y perfectamente mecanizables, de manera que sigan un proceso ininterrumpido en cadena, de las que como preliminar se procede a la formación del cilindro hueco -1- de cartón, por medio  
30 de una bobina de papel -2- de la que por medio



306147

del dispositivo que se considere más apropiado,  
se va desenrollando el papel -3- para hacerle pa-  
sar por un cilindro --4- debidamente impregnado en  
el adhesivo que se emplee para a continuación enro-  
llarse sobre un cilindro macizo -5- de diámetro ex-  
terior igual al interior del envase a obtener. Es-  
te papel al enrollarse sobre el citado cilindro -5-,  
llega a formar un cilindro hueco -1- de cartón del  
espesor predeterminado, en función del espesor de  
papel empleado y del número de vueltas previsto so-  
bre el cilindro matriz, 5-.

Una vez conseguido el cilindro -1- citado, y  
puesto éste a secar hasta que obtenga una resis-  
tencia y rigidez precisa, se pasa a la segunda fa-  
se del procedimiento, en la que se procede a colo-  
car en ambos bordes superior e inferior del cilin-  
dro -1-, unos aros metálicos de fleje -6- preferi-  
blemente de hierro galvanizado de tal forma que sus  
bordes queden a nivel de los del citado cilindro  
de cartón -1-.

A continuación, se pasa a una tercera fase,  
en la que se somete al cilindro, reforzado en sus  
bordes por los flejes de metal -6-, a un embuti-  
do que coincide con el borde inferior de dichos flejes  
con el fin de lograr en el conjunto, un saliente anu-  
lar interior -7- a poca distancia de cada una de las  
bocas del cilindro, formando exteriormente el em-  
butido, el fleje -6- e interiormente el saliente,  
el cartón del cilindro -1-.

En uno de los extremos de este cilindro de es-

306147



ta forma constituido, se coloca en la cuarta fase del procedimiento, un disco -8- de tablex, madera o material similar que apoya en el saliente -7- por su zona exterior, a fin de constituir el fondo del envase, y como última operación se procede a un bordonado -9- del fleje -6- en sus dos bocas, para terminación de la boca abierta del envase y terminado y sujeción del fondo -8- sin posibilidad de deslizamientos longitudinales de éste.

Terminado de esta forma el envase, la boca abierta es susceptible de recibir una tapa de dimensiones y forma adecuada, sujeta por cualquier clase de cierre, bien sea de brida elástica, o con palanca de precinto, puesto que la boca reforzada con el correspondiente fleje -6- permite la adaptación de toda clase de cierres existentes para esta clase de envases.

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 ,

Los términos en que queda redactada esta memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A

Se reivindican no como propios ni nuevos, sino como no conocidos ni practicados en España, para que sean objeto de una Patente de Introduccion,

306147



en España, por diez años, los puntos siguientes:

1.- Procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón, caracterizado por procederse en una primera fase al enrollamiento mecánico  
5 de papel procedente de una bobina, sobre un cilindro matriz, previa impregnación del papel en un adhesivo adecuado, para formar un tubo de espesor conveniente a cada caso en función del número de vueltas y grosor del papel empleado.

10 2.- Procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón, según reivindicación 1, caracterizado porque después de secado el cilindro de cartón obtenido, se le coloca en sus dos bordes, sendos flejes metálicos perfectamente ajustados, y  
15 con sus bordes exteriores a nivel de los correspondientes bordes del cilindro de cartón, para a continuación verificar un embutido a la altura de los bordes interiores de dichos flejes, que conforman interiormente unos salientes anulares a poca distancia  
20 de los bordes del tubo.

3.- Procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por haberse previsto como fase posterior, la colocación en una de las bases de un disco  
25 de material rígido, apoyado en su periferia en el correspondiente saliente anular por su parte exterior, para a continuación proceder a un bordonado hacia el interior de los bordes exteriores de los flejes, para acabado de la boca, y sujeción del  
30 disco que constituye el fondo del envase, quedando



306147

la boca abierta apta para recibir cualquier clase de tapa con sujeción mediante bridas de cualquier forma y dispositivo de cierre.

4.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES  
5 CILINDRICOS DE CARTON.

Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecucion en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

10 Esta memoria consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara y planos que la acompañan.

Madrid, 17 de Noviembre de 1.964

ISABEL VILLALBA GASQUEZ

P. A.

ERMESTO BOTELLA MONTÓYA  
P. A.

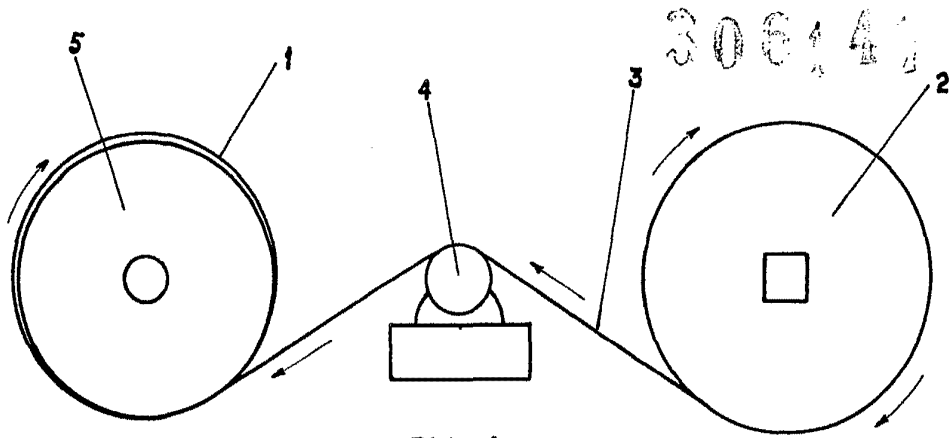


FIG. 1

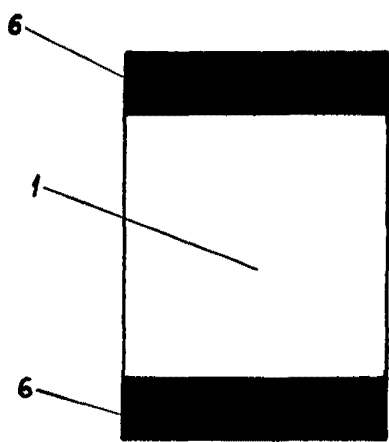


FIG. 2

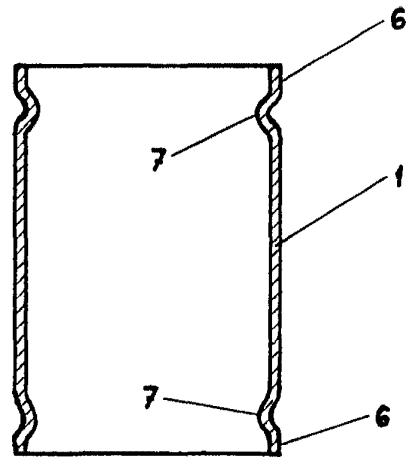


FIG. 3

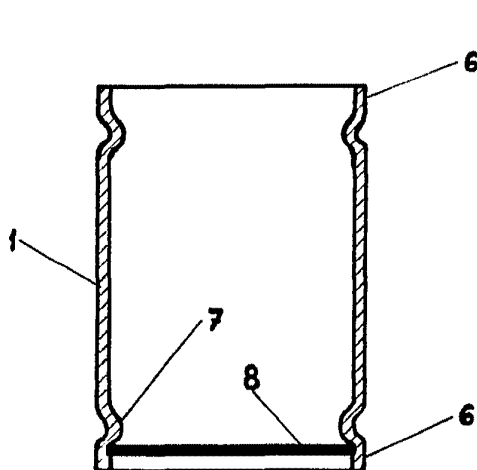


FIG. 4

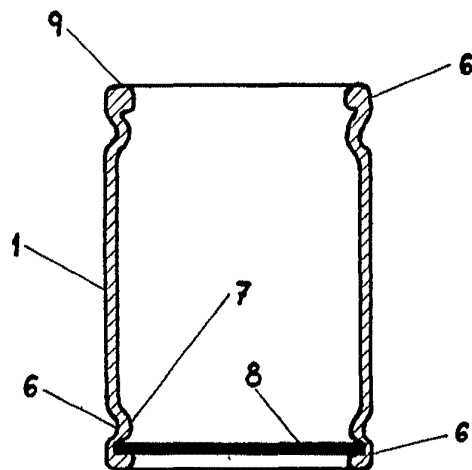


FIG. 5

ESCALA VARIABLE

Madrid 11 NOV 1964

P. A.

ERNESTO B. GONZALEZ Y CA

P. R.