



306301

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE AÑOS en ESPAÑA, por " PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE ELEMENTOS DE COBERTURA PARA ENVASES FRAGILES "

a favor de

D<sup>a</sup> JOSEFA ANDRES GINER, de nacionalidad española, domiciliada en GUADASEQUES (Valencia), calle Mayor, nº 10.

- - - -  
- - - -

Inventor : La solicitante.

306301



5

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

10

Como es sabido, la cobertura de envases frágiles, con el fin de protegerlos de los golpes, se ha realizado, secularmente partiendo de la provisión de una funda elaborada tejiendo varillas de mimbre.

15

La elaboración industrial de este género de fundas siempre ha adolecido de sensibles costos de producción, en particular si consideramos que se lleva a efecto con la colaboración exclusiva de mano de obra especializada.

20

De otra parte, acaso convenga mencionar aquí que el ritmo de producción de dichos elementos de funda es sustancialmente desproporcionado respecto de la fabricación de envases, con lo cual la expedición de estos últimos sufre recesos considerables que solo pueden ser paliados a través de un número excesivo de dicha mano de obra especializada presente en la explotación.

25

Queda por añadir finalmente que la actuación funcional de una funda elaborada a partir de tiras de mimbre entretejidas puede considerarse inoperante por cuanto que la protección que representan para el envase es solamente marginal, hasta el punto de que una percusión no muy elevada sobre la citada funda puede producir, incluso y precisamente, la rotura del envase.

30

La invención introduce decisivos perfeccionamien

306301

- 3 -



35 tos en la fabricación de elementos de cobertura para envases frágiles. Y al efecto, se caracteriza porque consisten en producir por moldeo de materias plásticas un cuerpo de revolución, con preferencia de generación troncocónica invertida y abierto por su base mayor, proveyendo en su superficie exterior una disposición de nervios de refuerzo, los cuales se extienden, eventualmente, tanto en sentido longitudinal como en sentido transversal respecto de las generatrices del aludido cuerpo de revolución. Además se moldea en las paredes interiores de este último, otros nervios o aletas radiales, preferentemente en el sentido longitudinal de las propias generatrices, los cuales nervios se destinan a constituir puntos de apoyo para el perímetro del envase que se dispone alojado en el repetido cuerpo de revolución.

45 Otro importante objeto de la invención propone obtener en el borde perimetral de la boca del mismo cuerpo de revolución una acanaladura, en tanto que en el fondo de aquel se moldean una serie de nervios interiores, en disposición circular, los cuales actúan como medio de suspensión del envase.

50 Otra característica del invento consiste en producir en una fase operativa independiente un segundo cuerpo de revolución, preferiblemente de generación troncocónica, el cual se obtiene abierto por ambas bases, proveyendo en el borde perimetral de la mayor de dichas bases, una aleta vertical, cuya aleta se dispone sustancialmente encajada a presión en la acanaladura producida en el borde perimetral de la boca del primer cuerpo de revolución moldeado, quedando complementada la unión definitiva entre ambos



cuerpos con la inclusión de puntos de soldadura electrónica que afectan sustancialmente a las paredes de la canal practicada en uno de dichos cuerpos y a la aleta vertical del otro que se dispone encajada en la primera.

65 Para ayudar a la comprensión de la idea expuesta, se ha confeccionado a título explicativo y sin carácter -- restrictivo alguno, una lámina de dibujos. Ilustra la presente Memoria como un ejemplo de realización del objeto -- que nos ocupa.

70 La figura 1ª, nos ofrece una sección vertical esquemática de un elemento de cobertura para envases, según la invención. Así pues se produce por moldeo de materias plásticas un cuerpo de revolución -1-, con preferencia de generación troncocónica y abierto por su base mayor -2-, --  
75 proveyendo en la superficie exterior de dicho cuerpo -1- -- una disposición de nervios de refuerzo -3- y -4-, los cuales se extienden tanto en sentido longitudinal como en sentido transversal respecto de las generatrices del aludido-cuerpo de revolución -1-.

80 Además en las paredes interiores de este último, se moldean otros nervios o aletas radiales -5-, preferente<sup>mente</sup> en el sentido longitudinal de las propias generatrices, los cuales nervios -5- se destinan a constituir puntos de apoyo para el perímetro del envase -6- que se dispone --  
85 alojado en el repetido cuerpo de revolución -1-. Según podemos comprobar en el borde perimetral de la boca -2- del mismo cuerpo -1-, se obtiene una acanaladura -7-, con preferencia de sección en U, en tanto que en el propio fondo-  
-8- del repetido cuerpo -1- se moldean una serie de nervios interiores -9-, en disposición circular, los cuales --  
90

306301

- 5 -



actuan como medio de suspensión del citado envase -6-.

95 En una fase operativa independiente, la inven --  
ción propone producir un segundo cuerpo de revolución -10-  
preferiblemente de generación troncocónica, el cual se ob-  
tiene abierto por ambas bases -11- y -12-, proveyendo en -  
el borde perimetral de la mayor de dichas bases -11-, una -  
aleta en disposición vertical cuya referencia corresponde  
a -13-

100 La figura 2ª, corresponde a una vista en planta-  
superior del cuerpo de revolución primeramente referido, -  
según el invento. Puede apreciarse aquí la acanaladura peri-  
metral -7- que presenta el borde superior del citado cuer-  
po de revolución -1-, así como la disposición radial de --  
los nervios o aletas interiores -5- que actuan por sus bor-  
des como punto de apoyo para el envase alojado en esta par-  
te de funda. Simultáneamente se nos muestra perfectamente,  
105 visible la situación de los nervios circulares -9- moldea-  
dos sobre el fondo del cuerpo -1-, a efectos de conseguir-  
un mayor índice de suspensión para el cuerpo del envase. -  
Finalmente el repetido cuerpo de revolución -1-, se halla-  
dotado con sendos asideros -14- destinados a facilitar su-  
transporte.

110 Por último la figura 3ª, corresponde a una vista  
parcialmente seccionada del elemento de cobertura definiti-  
vamente montado, según la invención. Como podemos observar,  
115 la aleta vertical -13- que se produce en el borde de la ba-  
se mayor del cuerpo de revolución -10- se dispone sustan-  
cialmente encajada a presión en la acanaladura -7- produci-  
da en el borde perimetral de la boca del primer cuerpo de-  
revolución -1-. Y más aún, la unión definitiva entre ambos  
120



125 cuerpos -1- y -10- queda complementada con la inclusión de puntos -14- de soldadura electrónica que afectan principal-  
mente a las paredes de la canal -7- practicada en el cuer-  
po -1- y a la aleta vertical -13- del otro que se dispone-  
encajada en la primera.

130 Industrialmente considerados los resultados prác-  
ticos de los perfeccionamientos descritos son decididamen-  
te ventajosos si consideramos que modifican las condicio -  
nes esenciales de los procedimientos conocidos para produ-  
cir elementos de cobertura de envases frágiles, en espe --  
cial de garrafas, comprendiendo una sucesión de operaciones  
simplificadas mediante las cuales se obtiene un elemento -  
de funda que presenta completamente mejorada su actuación-  
funcional en el orden de la protección del envase. Sobre -  
135 todo, si consideramos que la incorporación de los nervios-  
a la cara exterior de la funda constituye un medio eficaz-  
de refuerzo, complementado por la provisión de nervios in-  
ternos en las paredes de la funda, los cuales crean una cá-  
mara neumática de alto efecto amortiguador entre el períme-  
140 tro del repetido envase y las paredes del elemento de fun-  
da que lo contiene.

145 Hecha la descripción precedente es necesario añá-  
dir que los detalles de realización de la idea expuesta --  
pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la in-  
vención que es la que se desprende de los párrafos que an-  
teceden y lo que se reivindica en la siguiente

N O T A

En resumen: La Patente de Invención que se soli-  
cita, ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:

150 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRI

306301

- 7 -

21



155 CACION DE ELEMENTOS DE COBERTURA PARA ENVASES FRAGILES, e -  
sencialmente caracterizados porque consisten en producir por  
moldeo de materias plásticas un cuerpo de revolución, con -  
preferencia de generación troncocónica invertida y abierto-  
por su base mayor, proveyendo en su superficie exterior una  
disposición de nervios de refuerzo, los cuales se extienden  
eventualmente, tanto en sentido longitudinal como en senti-  
do transversal respecto de las generatrices del aludido ---  
cuerpo de revolución, moldeando además en las paredes inte-  
160 riores de este último, otros nervios o aletas radiales, pre-  
ferentemente en el sentido longitudinal de las propias gene-  
ratrices, los cuales nervios se destinan a constituir pun -  
tos de apoyo para el perímetro del envase que se dispone -  
alojado en el repetido cuerpo de revolución, con la particu-  
165 laridad de que en el borde perimetral de la boca del mismo,  
se obtiene una acanaladura, en tanto que en el propio fondo-  
de aquel se moldean una serie de nervios interiores, en dis-  
posición circular, los cuales actúan como medio de suspen -  
sión del envase.

170 2ª.-PERFECCIONAMIENTOS, según reivindicaciones ante -  
riores, esencialmente caracterizados porque consisten en --  
producir en una fase operativa independiente un segundo cuer-  
po de revolución, preferiblemente de generación troncocóni-  
ca, el cual se obtiene abierto por ambas bases, proveyendo-  
175 en el borde perimetral de la mayor de dichas bases, una ale-  
ta vertical, cuya aleta se dispone sustancialmente encajada  
a presión en la acanaladura producida en el borde perimetral  
de la boca del primer cuerpo de revolución moldeado, quedan-  
do complementada la unión definitiva entre ambos cuerpos --  
180 con la inclusión de puntos de soldadura electrónica que a -



fectan sustancialmente a las paredes de la canal practica-  
da en uno de dichos cuerpos y a la aleta vertical del otro  
que se dispone encajada en la primera.

185 3ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre  
el que ha de recaer la Patente de Invención que se solici-  
ta, "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE-  
ELEMENTOS DE COBERTURA PARA ENVASES FRAGILES".

190 Todo tal y como queda descrito y reivindicado en  
la presente Memoria que consta de ocho hojas escritas a má-  
quina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 21 de Noviembre de 1.964

ALFONSO UNGRIA

f.p.

195

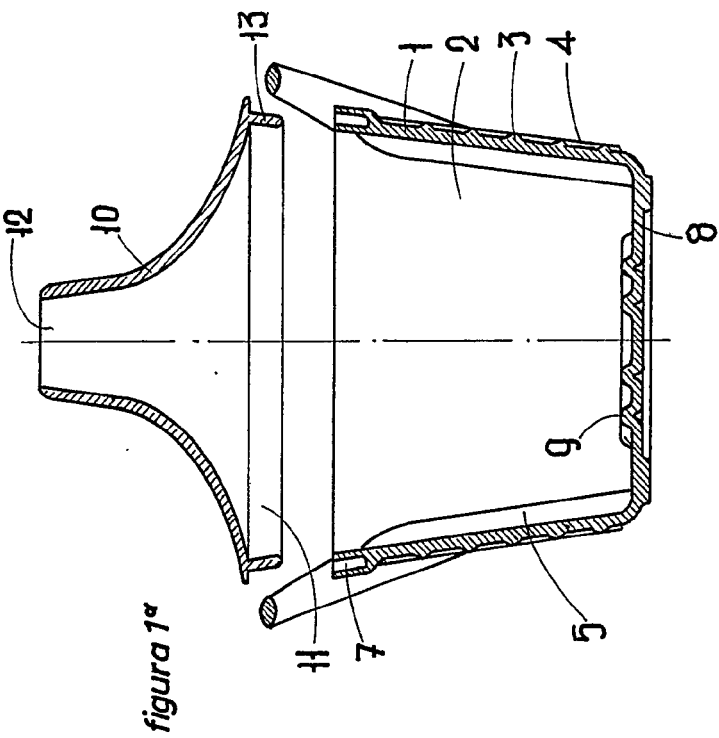


figura 1ª

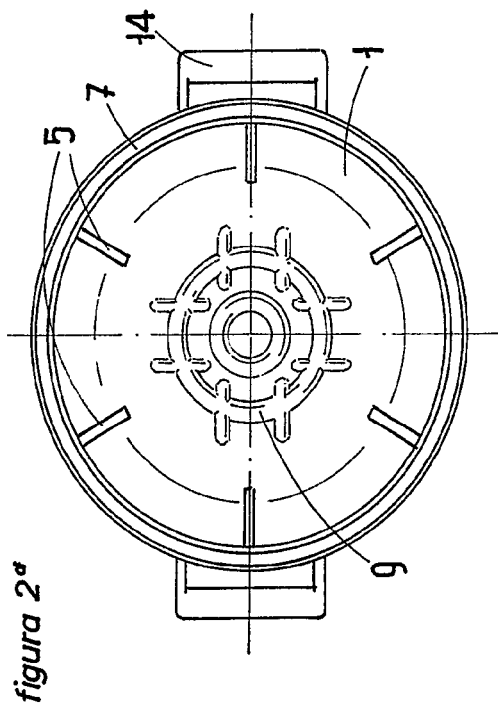


figura 2ª

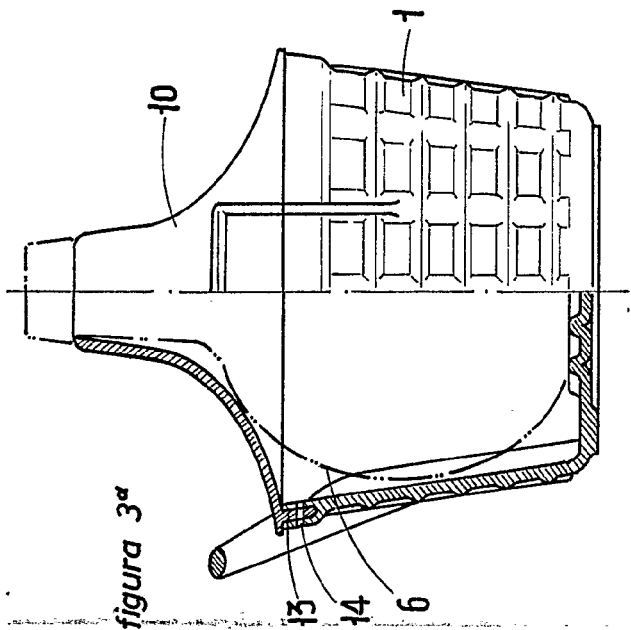


figura 3ª



ESCALA VARIABLE  
21 de Noviembre de 1964  
ALFONSO UNGRIA  
P.R.

Madrid,

figura 1ª

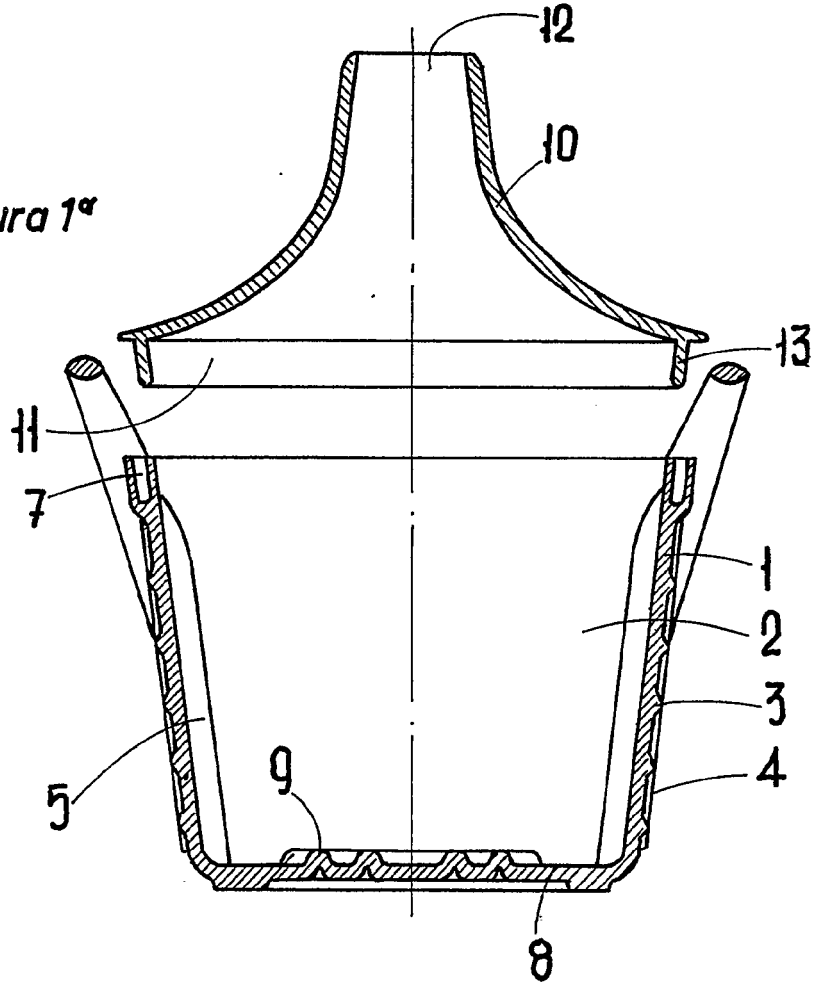
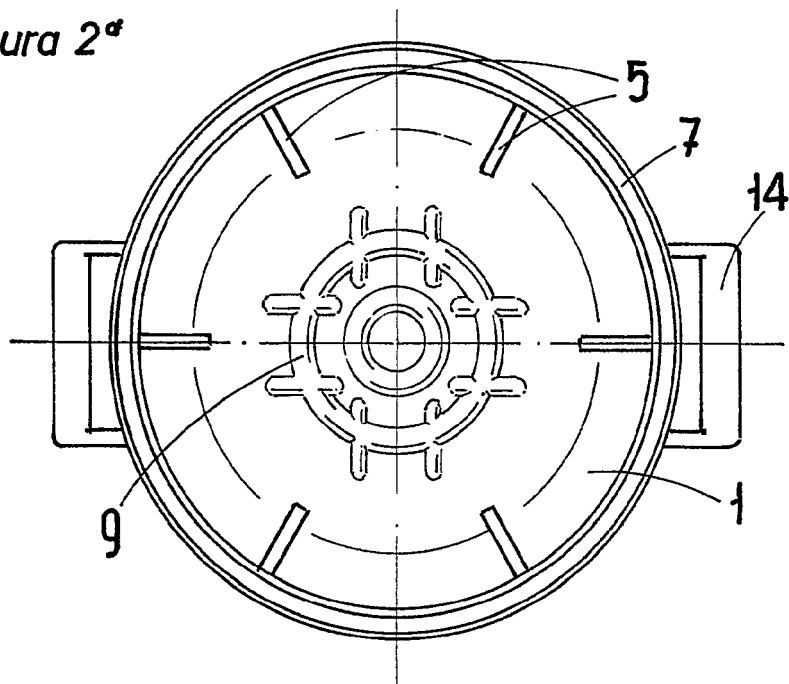
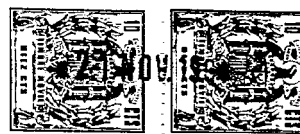


figura 2ª



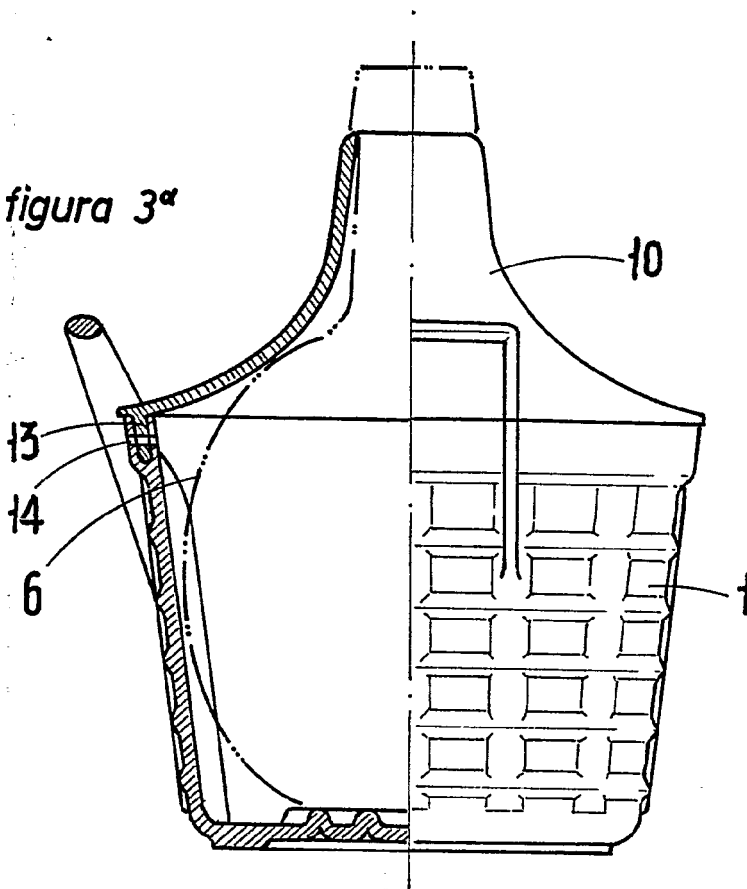
figura

13  
14  
6



3

figura 3ª



**ESCALA VARIABLE**

Madrid, 21 de Noviembre de 1964

**ALFONSO UNGRIA**

P.P.