

308326



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
por diez años,
para todo el territorio español, por " MEJORAS
INTRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE
PORTA ENVASES ", cuyo privilegio se solicita a
favor de Doña LLIRIA TIMONEDA CARASET, de nacio-
nalidad española, residente en BARCELONA, Avda.
José Antonio, 290 - 5ª - 1ª.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente
de Introducción se refiere, como se desprende de
la lectura de su enunciado, a unas mejoras intro-
ducidas en el proceso de fabricación de porta en-
vases, que modifican sustancialmente todo cuanto
a este respecto se conoce en la actualidad en
nuestro país, dando como resultado práctico in-
dustrial la posibilidad de obtener a los porta-
envases en cuestión con una eficacia y rapidez

308326



inusitada, nunca alcanzada hasta hoy.

5 Con el objeto de hacer más patente la absoluta
novedad del sistema que se preconiza en la presen-
te solicitud, se hace referencia a los sistemas
utilizados actualmente, tales sistemas como es
sabido obtienen a los porta-envases, a base de
diversas piezas laminares a las cuales se les
da independientemente de cada una de ellas la
forma adecuada para posteriormente solidarizar
10 a todas ellas entre sí y dar lugar así al porta-
envases correspondiente.

15 Estos sistemas tienen el inconveniente que
resultan laboriosos en exceso debido a tener
que efectuar sendas operaciones independientes
de troquelado para cada una de las piezas lami-
nares que han de dar lugar al porta-envase así
como tener después que efectuarse la adhesión de
modo adecuado de todas las piezas ya dobladas
y obtenidas según la forma precisa. Con lo
20 cual se pone en evidencia que la nota caracte-
rística de tales sistemas es el gran número
de operaciones de troquelado así como solidariza-
ciones que han de efectuarse en ellos para obte-
ner el porta-envase.

25 Sobre todos estos sistemas, el que motiva
la presente solicitud presenta notorias ventaj-
as pues se obtienen los porta-envases mediante
una única pieza laminar por lo que se reduce a
una sola las operaciones de troquelado y como



308326

máximo a dos las solidarizaciones a efectuar, además de otras ventajas que se irán deduciendo en la lectura de la presente memoria.

5 En resumen, las mejoras que se preconizan es-
tán caracterizadas, esencialmente, por partirse
de una única pieza laminar a la cual se le some-
te una previa operación de troquelado y en la
cual se corta la misma según un contorno ventajo-
samente rectangular a la vez que se le determina
10 según ejes paralelos transversales dos líneas de
depresión que limitan sendas zonas extremas, las
cuales son levantadas por doblado de la pieza la-
minar, a través de dichas líneas, para permitir
solidarizar entre sí las extremidades de tal pie-
za, de modo que la parte obtenida de dicha solida-
15 rización actúe de asa en colaboración con aberturas
idealmente colisas, efectuadas previamente a modo
sensiblemente simétrico con respecto al eje trans-
versal medio de la pieza laminar, en sus dos ex-
20 tremidades, mientras que la parte de las dos
zonas extremas no solidarizadas, limitan entre
ellas un espacio adaptado para alojar a los en-
vases, los cuales son introducidos en dichos
alojamientos a través de orificios efectuados al
25 mismo tiempo en una y, en su caso, en ambas zo-
nas extremas, en la referida operación de tro-
quelado, orificios dispuestos asimismo de un
modo sensiblemente simétrico con respecto al
citado eje transversal medio de la pieza laminar,



cuyos orificios son susceptibles, mediante su contorno y dimensiones, de permitir asomar al exterior parte de los envases, los cuales descansan por su base en la zona central de la única pieza laminar limitada entre las dos líneas transversales de depresión.

A la anteriormente aludida única pieza laminar se le determina al mismo tiempo en la operación de troquelado y en uno de sus extremos una línea transversal de depresión susceptible de permitir a través de ella el doblado de dicho extremo e interponerlo así a modo de refuerzo entre las extremidades de la citada pieza laminar a solidarizar entre sí y que actúan de un modo conjunto de asa, cuyo extremo presenta su borde menguado en su altura, menguado que coincide con las aberturas colisas efectuadas oportunamente en las repetidas extremidades.

Igualmente entre las aludidas líneas transversales de depresión que delimitan las zonas extremas mencionadas anteriormente de la única pieza laminar, se efectúan asimismo otras tres líneas transversales de depresión, paralelas a las anteriores, a través de las cuales se determina un espacio central que al ser doblado según dichas líneas y solidarizado adopta posición vertical actuando así de tabique divisor del espacio limitado entre la parte de las zonas extremas no solidarizadas entre sí, en otros dos susceptibles



1965

de alojar sendas hileras de envases, los cuales son introducidos en dichos alojamientos a través de los orificios practicados en las aludidas dos zonas extremas de la pieza laminar, cuyas dos hileras de envases descansan ahora, cada una de ellas, en la zona correspondiente de las dos que flanquean al tabique y que por su parte opuesta están limitadas por las dos líneas transversales de depresión y que limitan a su vez las dos zonas extremas de la única pieza laminar.

El objeto de esta Patente es ya conocido y se explota en el extranjero, pero no en nuestro país, por lo que la solicitante, habida cuenta de la mejora que representa su introducción en nuestra industria, desea obtener la exclusiva de su fabricación y explotación en España, accogiéndose para ello a los beneficios que proporciona la vigente legislación española sobre Propiedad Industrial.

En los adjuntos planos se ha representado una realización práctica de la invención, ejecutada de acuerdo con los principios enunciados, dándose a continuación una descripción en que se hace referencia a los dibujos adjuntos, la cual se da únicamente a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable, y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

En la figura número 1 se ha representado en planta el desarrollo de la única pieza laminar después



de habersele efectuado la previa operación de troquelado y que ha de dar lugar al porta-envase correspondiente.

5 En la figura número 2 se ha representado esquemáticamente una vista en alzado de la única pieza laminar 10 doblada según las líneas transversales de depresión 11 y 12 y en el momento de interponer entre las dos extremidades 15 y 16 a solidarizar entre sí que actúan de asa, el extremo de refuerzo 26.

15 En la figura número 3 se ha representado asimismo esquemáticamente una vista en alzado de la misma una vez interpuesto el extremo de refuerzo 26 y en el instante de ir a solidarizar las extremidades 15 y 16 conjuntamente con 26 y obtener así el asa.

20 En la figura número 4 se ha representado una vista en perspectiva de un porta-envases una vez finalizado, obtenido según las presentes mejoras preconizadas y a partir de la única pieza laminar 10 anterior.

25 En la figura número 5 se ha representado una vista en planta del desarrollo de la única pieza laminar 10 después de habersele efectuado la previa operación de troquelado y que ha de dar lugar, según otra variante, el porta-envases correspondiente.

Asimismo en la figura número 6 se ha representado esquemáticamente una vista en alzado de la



PAE
1965

pieza laminar anterior en el instante de efectuar su doblado según las tres líneas transversales 29, 30 y 31 paralelas a las otras dos 11 y 12 que limitan sendas zonas extremas 13 y 14, con el fin de obtener el tabique divisor 32, así como en el momento de interponer entre las dos extremidades 15 y 16 que actúan conjuntamente de asa, el extremo 26 de refuerzo.

En la figura número 7 se ha representado también esquemáticamente una vista en alzado de la única pieza laminar 10 en el momento de efectuar la adhesión entre sí de sus extremidades 15 y 16 junto con 26 así como la adhesión entre las dos partes 43 y 44 del tabique central 32.

En la figura número 8 se ha representado asimismo una vista en perspectiva de otro envase obtenido de la única pieza laminar 10 según las presentes mejoras.

Las mejoras que se preconizan están caracterizadas por partirse en los procesos de fabricación de porta-envases de una única pieza laminar 10 a la cual se la somete una previa operación de troquelado, en la cual se corta a la misma según un contorno ventajosamente rectangular, fig. 1 y 3, a la vez que se le determina según ejes paralelos transversales dos líneas de depresión 11 y 12 que delimitan sendas zonas extremas 13 y 14, las cuales son levantadas por doblado de la pieza laminar a través de dichas líneas 11 y 12 para



1955

5 permitir solidarizar entre sí las extremidades
15 y 16 de tal pieza 10, fig. 2 y 4, de modo que
la parte 17 obtenida de dicha solidarización, ac-
túe de asa en colaboración de aberturas 18 ideal-
mente colisas, efectuadas previamente de modo sen-
siblemente simétrico con respecto al eje transver-
sal medio de la única pieza laminar 10, en sus
dos extremidades 15 y 16, mientras la parte 19 de
las dos zonas extremas, no solidarizadas entre sí,
limitan un espacio 20 adaptado para alojar a los
10 envases 21, fig. 2, los cuales son introducidos
en dicho alojamiento a través de orificios 22 efec-
tuados al mismo y a tal fin en una y, en su caso,
en ambas zonas extremas 13 y 14, en la referida
15 operación de troquelado, orificios 22 dispuestos
asimismo de modo sensiblemente simétrico con res-
pecto al citado eje transversal medio de la pieza
laminar, cuyos orificios 22 son susceptibles, de-
bido a las características de su contorno y dimen-
siones, de permitir asomar al exterior parte de los
20 envases 21, los cuales descansan por su base 23 en
la zona central 24 de la única pieza laminar 10
limitada entre las dos líneas transversales de
depresión 11 y 12.

25 A la anteriormente aludida pieza laminar se
le determina al mismo tiempo en la operación de
troquelado y en uno de sus extremos una línea
transversal de depresión 25 susceptible de per-
mitir a través de ella el doblado de dicho extre-

308326



5 mo 26 e interponerlo así a modo de refuerzo entre las extremidades 15 y 16 de la citada pieza laminar 10 a solidarizar entre sí y que actúan de modo conjunto de asa, cuyo extremo 26 a interponer presenta su borde 27 menguado en su altura, menguado 28 que coincide con las aberturas colijas 18 efectuadas oportunamente en las repetidas extremidades 15 y 16.

10 Asimismo entre las aludidas líneas transversales de depresión 11 y 12 que limitan sendas zonas extremas 13 y 14 de la única pieza laminar 10 se efectúan igualmente otras tres líneas transversales de depresión 29, 30 y 31 paralelas a las anteriores 11 y 12, a través de cuyas tres líneas 29,
15 30 y 31 se determina un espacio central 32 que, al ser doblado, según dichas líneas 29, 30 y 31 y solidarizado, adopta posición vertical, fig.4, y que actúa de tabique divisor del espacio 20 limitado entre la parte 19 de las zonas extremas 13 y
20 14 no solidarizadas entre sí, en otros dos 33 y 34 susceptibles de alojar sendas hileras de envases 21, los cuales entonces son introducidos en dichos alojamientos 33 y 34 a través de los orificios 22 practicados en las aludidas zonas
25 extremas 13 y 14 de la pieza laminar 10, cuyas dos hileras de envases 21 descansan ahora cada una de ellas, en la zona correspondiente de las dos 35 y 36 que flanquean al tabique 32 y que en su parte opuesta están limitadas por las dos líneas

308326



1965

transversales de depresión 11 y 12 que delimitan a su vez las dos zonas extremas 13 y 14 de la única pieza laminar 10.

5 Como puede comprenderse y dado las particulares características que adoptan los procesos según las mejoras que se preconizan pueden obtenerse con ellos porta-envases de diferentes dimensiones y características, asimismo se comprende que el que en los dibujos se indique que los vértices 41 y 42 del extremo 16 estén redondeados así como se 10 hayan efectuado los cortes curvados 37, 38, 39 y 40 en el extremo opuesto 15, no es más que para hacer más decorativo el porta-envases.

15 Puede intuirse igualmente que los orificios 22 que se efectúan por troquelado en las zonas extremas 13 y 14 de la única pieza laminar 10 pueden ser de diferentes formas y dimensiones, tal como los de la figura 1 en los cuales asoma al exterior casi la totalidad del porta-envases 21 o bien como 20 los de la figura 3, los cuales permiten tan sólo asomar de ellos una parte más reducida que los anteriores.

25 Igualmente puede resultar que en vez de efectuarse una serie de orificios 22 independientes se efectúe tan sólo uno que abarque a todos los otros.

Puede observarse que en la figura 1 se ha indicado que se han efectuado orificios 22 en ambas zonas extremas 13 y 14 de la única pieza laminar

3 08326



1965

10 con lo que resulta más elegante el porta-envases por quedar a la vista la parte anterior y posterior del envase 21 aunque como puede comprenderse puede efectuarse sólo los orificios 22 en una sola zona.

5 Se hace constar a los efectos oportunos que el objeto que constituye la actual Patente de Introducción es susceptible de que se le puedan introducir todas aquellas variaciones y modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren su esencialidad, a cuyo fin se
10 declaran de novedad y no practicadas en España las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

15 1ª - "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCESO DE FABRICACION DE PORTA-ENVASES", caracterizadas, esencialmente, por partir de una única pieza laminar a la que se la somete a una previa operación de troquelado y mediante la cual se corta a la
20 única pieza laminar según un contorno ventajosamente rectangular a la vez que se le determina según ejes paralelos transversales líneas de depresión que delimitan sendas zonas extremas las cuales son levantadas por doblado de la pieza
25 laminar a través de dichas líneas para permitir solidarizar entre sí las extremidades de tal pieza, de modo que la parte obtenida de dicha solidificación actúe de asa en colaboración de aberturas idealmente colisas, efectuadas previamente en la



1005

citada operación de troquelado y de modo sensible
mente simétrico con respecto al eje transversal me-
dio de la pieza laminar, en sus dos extremidades,
mientras la parte de las zonas extremas no solida-
5 rizadas limitan entre ellas un espacio adaptado para
alojar a los envases, los cuales son introducidos
en dicho alojamiento a través de orificios efectuados
al mismo tiempo en una y, en su caso, en ambas zo-
nas extremas, en la referida operación de troquelado,
10 orificios dispuestos de modo sensiblemente simétrico
con respecto al eje transversal medio de la pieza
laminar y susceptibles, debido a las características
de su contorno y dimensiones, de permitir asomar al
exterior parte de los envases los cuales descansan
15 por su base en la zona central de la única pieza
laminar limitada entre las dos líneas transversales
de depresión aludidas.

2ª - Mejoras, según la anterior reivindicación,
caracterizadas porque la anteriormente aludida única
20 pieza laminar se le determina al mismo tiempo en
la operación de troquelado y en uno de sus extremos
una línea transversal de depresión susceptible de
permitir a través de ella el doblado de dicho extre-
mo e interponerlo así a modo de refuerzo entre las
25 extremidades de la citada pieza laminar a solidarizar
entre sí y que actúan de modo conjunto de asa, cuyo
extremo a interponer presenta su borde menguado en
su altura, cuyo menguado coincide con las aberturas
colisas efectuadas oportunamente en las repetidas

3 0 8 3 2 6

195



extremidades.

3ª - Mejoras, según las anteriores reivindicaciones, caracterizadas porque se efectúan igualmente y al mismo tiempo entre las aludidas líneas transversales de depresión que delimitan las zonas extremas mencionadas anteriormente, de la única pieza laminar, otras líneas transversales de depresión paralelas a las anteriores a través de cuyas líneas se determina un espacio central que al ser doblado según dichas líneas y solidarizado adopta posición vertical y que actúa de tabique divisor del espacio limitado entre la parte de las zonas extremas no solidarizadas entre sí, en otros dos susceptibles de alojar sendas hileras de envases, los cuales son introducidos en dichos alojamientos a través de los orificios practicados en las aludidas zonas extremas de la pieza laminar, cuyas dos hileras de envases descansan ahora cada una de ellas en la zona correspondiente de las dos que flanquean al tabique y que por su parte opuesta están limitadas por las dos líneas transversales de depresión que delimitan a su vez las dos zonas extremas de la única pieza laminar.

4ª - "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PORTA-ENVASES".

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede

308326 19



y que consta de catorce hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dos planos que la ilustran.

MADRID, 19 de Enero 1.965

LLIRIA TIMONEDA CARASET,

P.A.,

Handwritten signature of J. J. Morgades y Graner.

Firmado: J. J. MORGADES Y GRANER

308326



19 ENE 1965

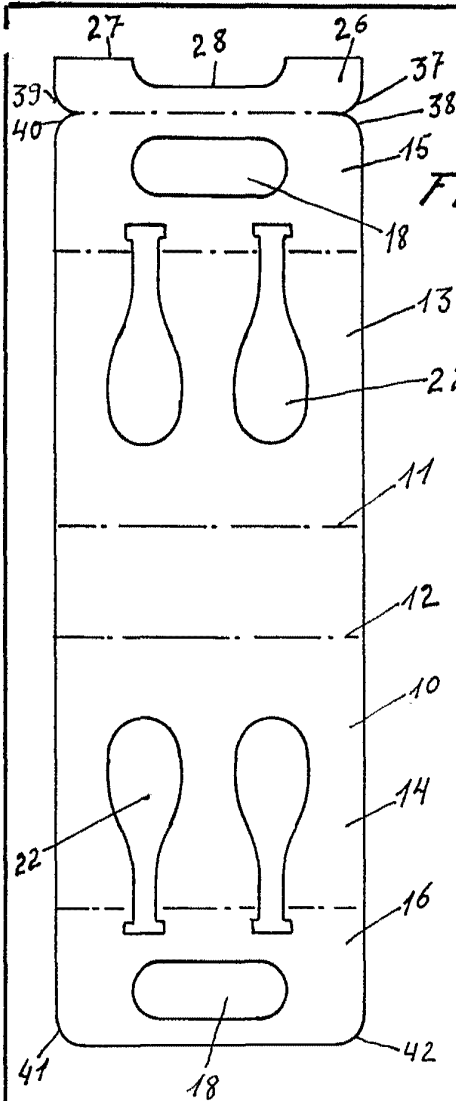


FIG. 1

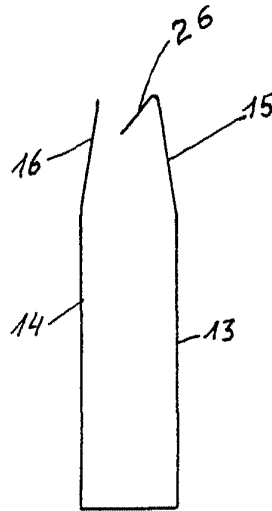


FIG. 2

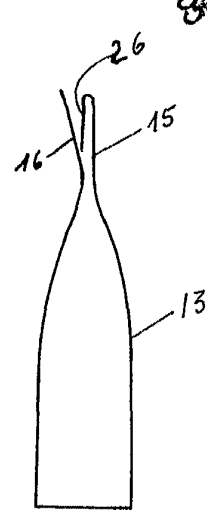
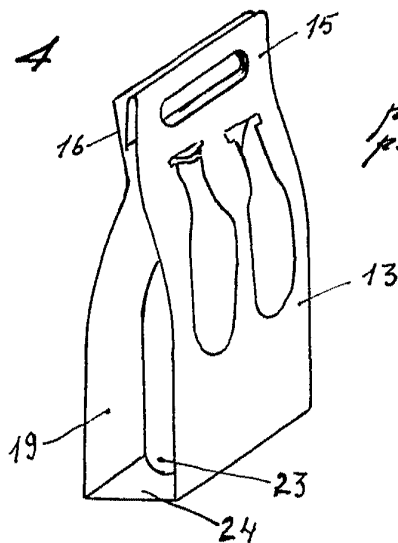


FIG. 3

FIG. 4



ESCALA VARIABLE

MADRID. 19 ENE. 1965

p.a. J.J. MORGADÉS GRANER
p.f.

