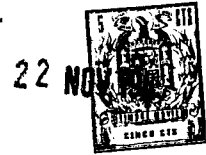


320218



MEMORIA DESCRIPTIVA
de una solicitud de
PATENTE DE INTRODUCCION
por DIEZ años

a nombre de ALP, S.A., Sociedad española, establecida en
calle América, 5, Barcelona, por
"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CINTAS PARA ARMAR
CAJAS DE CARTON Y ANALOGOS"

Esta invención se refiere a unos perfeccionamientos en
la fabricación de cintas para armar cajas de cartón y análo
gos. -----

5 Dichos perfeccionamientos tienen por objeto la obten-
ción de unos medios para el acoplamiento de las partes que
componen una caja de cartón, con cuyos medios se evita la
necesidad de efectuar engrapados, cosidos u otras operacio-
nes similares, y el disponer en las citadas partes de unas
pestañas de solapado en sus bordes adyacentes. -----

320218

22 NOV. 1953



Por otra parte, los elementos de nueva portación, que sustituyen a los comunmente empleados, ofrecen apreciables ventajas respecto a estos últimos, principalmente de tipo constructivo y también en resistencia. - - - - -

5 Con los expresados medios se lleva a cabo la unión entre las caras contiguas de una caja de cartón, por aplicación de unas cintas de papel que son fijadas por adherencia abarcando unas franjas paralelas de las dos partes unidas, cuyas cintas presentan unos hilos de refuerzo que les confieren resistencia en el sentido adecuado, caracterizándose porque la fabricación de las cintas de referencia se realiza partiendo de una tira continua de papel engomado en la que se disponen, por su cara no engomada, al ritmo de desbobinado, unos hilos que son seguidamente fijados al propio papel por medio de una materia adherente aplicada por unos rodillos que ejercen el conveniente presionado entre la base de papel y los hilos, teniendo lugar a continuación una operación de secado de la cinta compuesta en movimiento, tras lo cual la misma es objeto de bobinado, siendo factible la fragmentación de dicha cinta mediante seccionados longitudinales en orden a la obtención de un cierto número de cintas de menor anchura. - - - - -

10

15

20

25 La colocación de los hilos en la tira de papel se realiza, con auxilio de unos elementos de guiado, según alineaciones longitudinales equidistantes. Según otro proceder tal colocación se efectúa en alineaciones de oblicuidad alternativa, con equidistancia de los hilos. En otra variante, los hilos en cuestión forman parte de un tejido tipo gasa de poca densidad

320218

22 NOV



que es directamente aplicado sobre la tira de papel. - - - -

5 Los objetos y ventajas derivados de la anterior exposi-
ción serán puestos en evidencia por los expertos después de
considerar la siguiente descripción detallada, en la cual se
hace referencia a los dibujos que se acompañan, en los cua-
les: - - - - -

Figura 1, es una representación esquemática del proceso
de fabricación de cintas para armado de cajas de cartón. - -

10 Figura 2, es una vista frontal de una porción de cinta
compuesta para armado de fijación de cajas, provista de hilos
rectilíneos. - - - - -

Figura 3, es una vista parecida a la anterior, correspon-
diente a una cinta provista de hilos oblicuos. - - - - -

15 Figura 4, es otra vista análoga a las dos anteriores en
que los hilos aplicados a la cinta son los de un tejido de
gasa. - - - - -

Figura 5, es una vista según una sección a lo largo de u-
na línea V-V de la figura 2. - - - - -

20 En la figura 1 se muestra como se lleva a cabo la obten-
ción de una cinta compuesta 1, partiendo de una tira de papel
2, suministrado por una bobina 3, a la que se une un conjunto
de hilos 4 procedentes de un carrete 5. La citada tira de pa-
pel 2 presenta engomada la cara opuesta a la de unión de los
hilos 4, cuyo engomado puede efectuarse antes, después o en
25 la misma operación de unión de dichos hilos. El papel 2 y los



320218

hilos 4 son dirigidos hacia un equipo de fijación 6, si bien los hilos 4 pasan previamente por unos elementos guiadores 7 que los orientan y distancian convenientemente. - - - - -

5 El equipo de fijación 6 consta de un rodillo presionador 8, de un rodillo impregnador 9, parcialmente sumergido en una artesa 10 contenedora de una materia adherente, y de otro rodillo aplicador 11. - - - - -

10 El equipo de fijación 6, al tiempo que deposita una capa de la citada materia adherente, reúne y presiona para la mútua unión del papel 2 y los hilos 4, de lo cual resulta la mencionada cinta compuesta 1. A continuación, dicha cinta 1 pasa a través de un dispositivo calefactor 12 que efectúa el necesario secado, siendo finalmente arrollada aquella cinta en una bobina 13. - - - - -

15 La sección longitudinal de la figura 5 permite observar la estructura de la cinta compuesta 1, en que los hilos 4 que dan envueltos de una capa 14 de materia adherente. - - - - -

20 Una realización variante del caso anterior, consiste en la disposición de los hilos 4 en doble oblicuidad de sentido contrario, lo cual es factible por el conveniente desplazamiento en vaivén de los guiahilos 7. - - - - -

25 Otra solución, según la figura 4, estriba en que los hilos 4 formen parte de un tejido de gasa de poca densidad de algodón u otra materia, como indica la figura 4, de modo que en tal ocasión dichos hilos se hallan dispuestos en los sentidos longitudinal y transversal. - - - - -

320218



Las cintas 1 de cualquiera de los tipos referidos, pueden ser fabricadas en su anchura normal de utilización, o bien en una anchura mayor con el objeto de poder efectuar seguidamente unos cortes longitudinales que permitan obtener varias cintas de anchura menor, iguales o diferentes entre sí. - - - - -

Para el empleo de las cintas 1 en la fabricación de cajas de cartón o materiales análogos, se efectúa el corte de unas porciones de cinta según las longitudes necesarias, para su aplicación en las zonas de coincidencia de partes contiguas de las paredes de una caja, siendo pegadas a ellas previo humedecido de la materia adherente. De tal suerte se construye la caja con la mayor rapidez y condiciones de resistencia. - - - - -

En una caja de cartón fabricada con empleo de las cintas 1, los hilos 4 que entran en su composición aportan una elevada resistencia en el sentido de orientación de los propios hilos, según interese en cada caso. Dichos hilos 4 podrán ser de algodón, nilón u otra materia idónea. - - - - -

Si bien en la descripción precedente han sido explicadas las formas más simples y normales para la obtención de los elementos referidos, de acuerdo con la invención, se entiende que en la realización de las mismas es posible la introducción de variaciones de detalle, sin que ello implique alteración de los principios esenciales, los cuales se definen en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

3202182



N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente en España, son los siguientes :

5

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

10 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de cintas para armar pajas de cartón y análogos, en las cuales se realiza la unión entre caras contiguas por aplicación de unas cintas de papel que son fijadas por adherencia, abarcando unas franjas paralelas de las dos partes unidas, cuyas cintas poseen unos hilos de refuerzo que les confieren resistencia en el sentido o sentidos adecuados, caracterizados porque la fabricación de las citadas cintas se efectúa partiendo de una tira continua de papel engomado en la que se disponen, por su
15 cara no engomada, al ritmo de desbobinado simultáneo con el mismo papel, unos hilos debidamente orientados que son seguidamente fijados a la tira de papel por medio de una materia adherente aplicada por unos rodillos que ejercen el conveniente presionado entre la base de papel y los hilos para la mú-
20 tua unión, teniendo lugar a continuación una operación de secado de la cinta en movimiento, tras lo cual la misma es objeto de bobinado, siendo factible la fragmentación de dicha cinta mediante seccionados longitudinales en orden a la obtención de un cierto número de cintas de anchura menor. - - -

25

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de cintas para armar cajas de cartón y análogos, según la reivindicación an-



320218

5 terior, caracterizados porque las cintas se realizan partien
do de una tira continua de papel en la que se disponen, al
ritmo de desbobinado simultáneo con el papel, unos hilos de-
bidamente orientados que son seguidamente fijados a la tira
de papel por medio de una materia adherente aplicada por u-
nos rodillos que ejercen el conveniente presionado entre la
base de papel y los hilos, teniendo lugar a continuación u-
na operación de secado de la cinta en movimiento, tras lo
cual la misma es objeto de bobinado, de modo que los cita-
dos hilos son dispuestos según alineaciones longitudinales
rectilíneas. - - - - -

15 3.- Perfeccionamientos en la fabricación de cintas para
armar cajas de cartón y análogos, según la reivindicación
primera, caracterizados porque las cintas se realizan par-
tiendo de una tira continua de papel en la que se disponen,
al ritmo de desbobinado simultáneo con el papel, unos hilos
debidamente orientados que son seguidamente fijados a la ti-
ra de papel por medio de una materia adherente aplicada por
unos rodillos que ejercen el conveniente presionado entre
la base de papel y los hilos, teniendo lugar a continuación
una operación de secado de la cinta en movimiento, tras lo
cual la misma es objeto de bobinado, de modo que los citados
hilos son dispuestos en sucesivas alineaciones oblicuas en
sentido contrario. - - - - -

25 4.- Perfeccionamientos en la fabricación de cintas para
armar cajas de cartón y análogos, según la reivindicación
primera, caracterizados porque las cintas se realizan partien



320218

do de una tira continua de papel en la que se disponen, al
 ritmo de desbobinado simultáneo con el papel, unos hilos de-
 bidamente orientados que son seguidamente fijados a la tira
 de papel por medio de una materia adherente aplicada por u-
 5 nos rodillos que ejercen el conveniente presionado entre la
 base de papel y los hilos, teniendo lugar a continuación u-
 na operación de secado de la cinta en movimiento, tras lo
 cual la misma es objeto de bobinado, de modo que los cita-
 dos hilos consisten en un tejido de gasa de poca densidad a
 10 base de hilos longitudinales y transversales entrecruzados
 entre sí. - - - - -

5.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CINTAS PA-
 RA ARMAR CAJAS DE CARTON Y ANALOGOS". - - - - -

Tal como se ha descrito en la Memoria que antecede, re-
 15 presentado en los dibujos que se acompañan y con los fines
 que se han especificado, constando de ocho hojas escritas
 por una sola cara y de una hoja de dibujos.

BARCELONA, 22 NOV. 1965

J.J. Morgades Graner
 J.J. Morgades Graner

ad.



FIG. 1

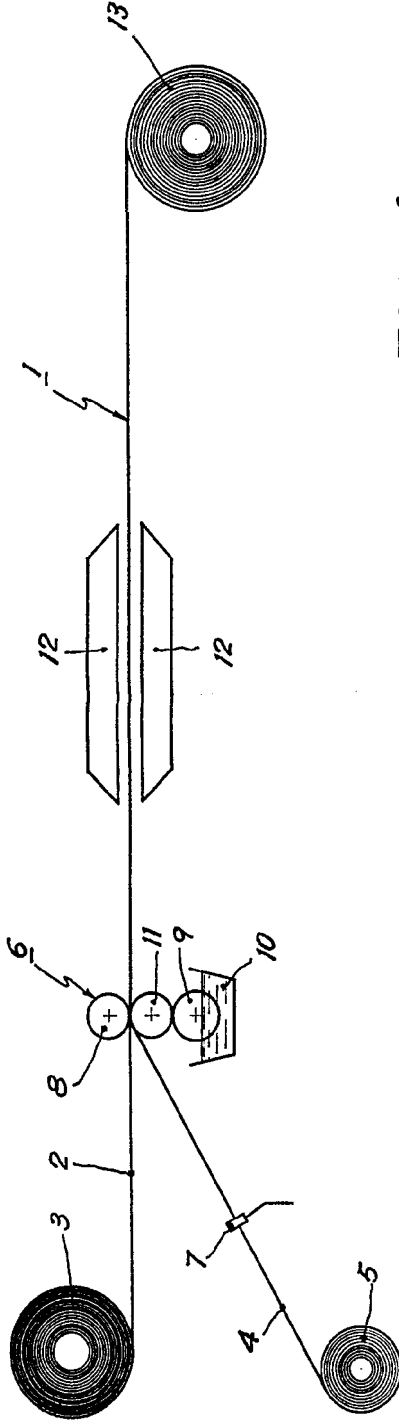


FIG. 2

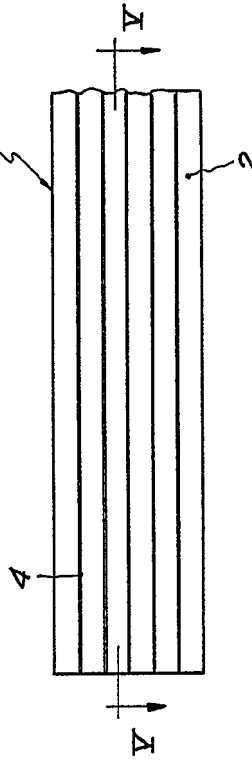


FIG. 3

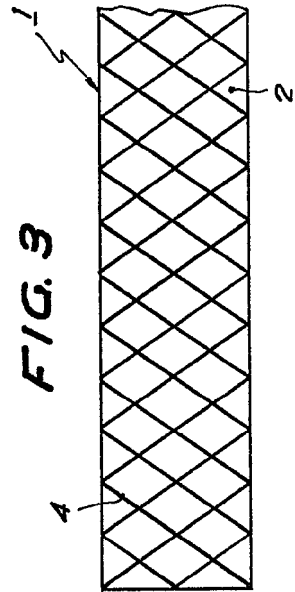


FIG. 4

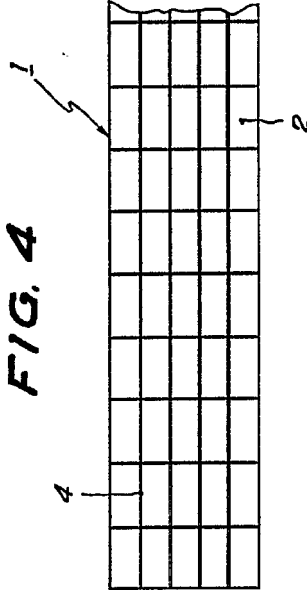
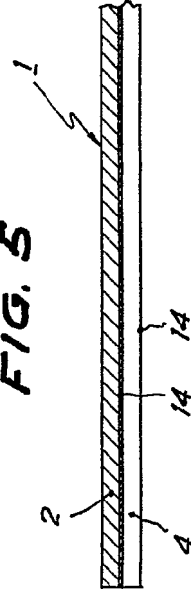


FIG. 5



320218

FIG. 1

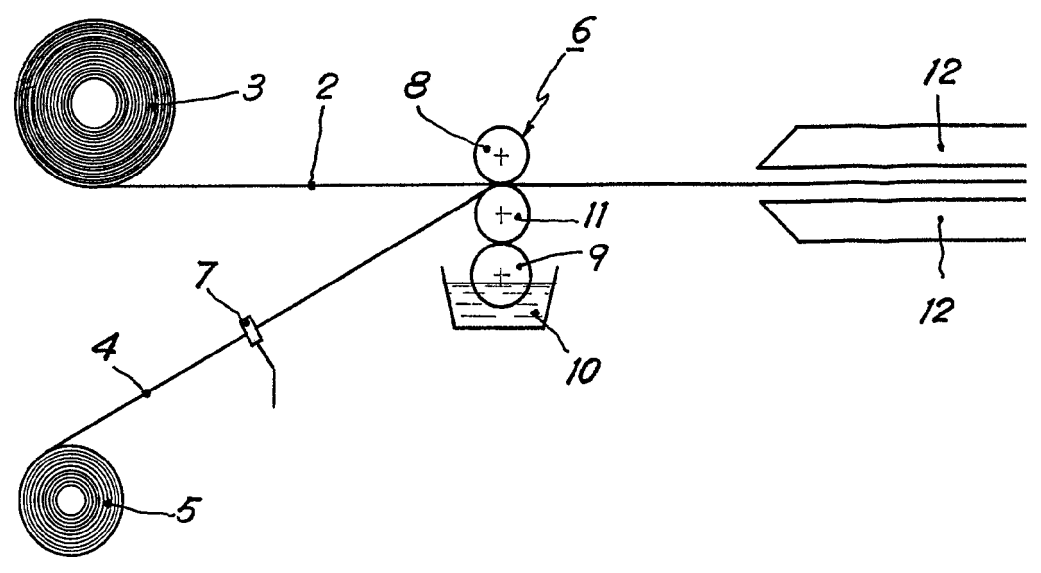


FIG. 2

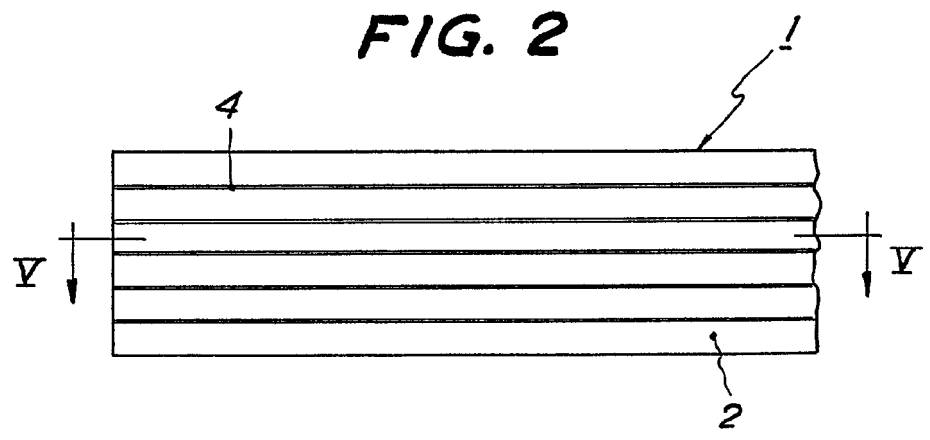
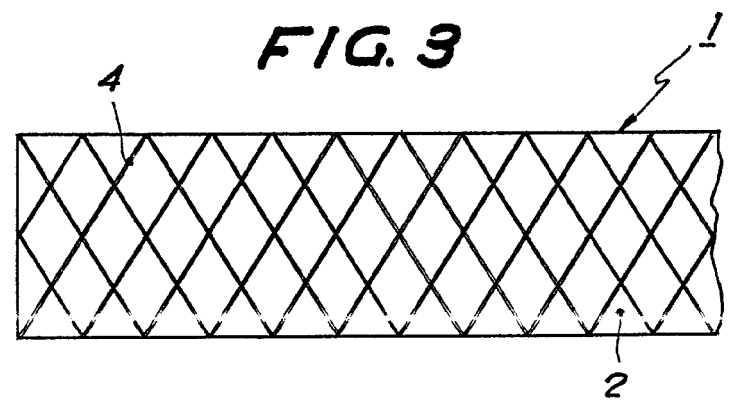


FIG. 3



320218



FIG. 1

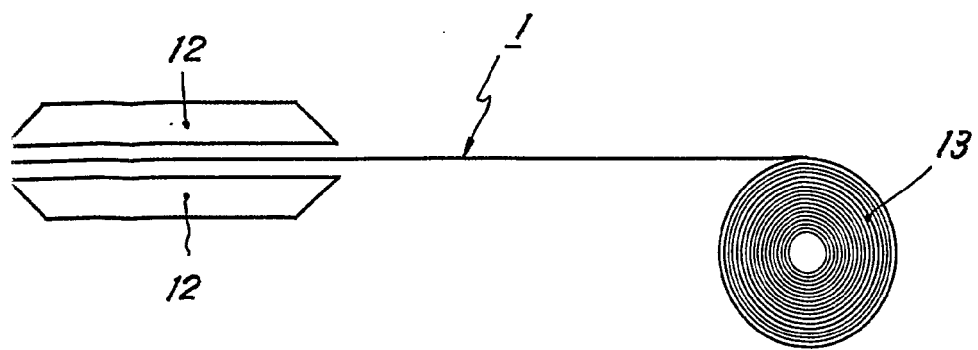


FIG. 4

V

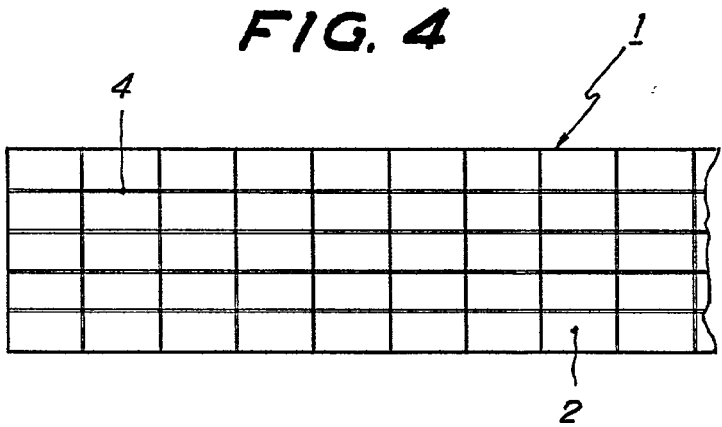
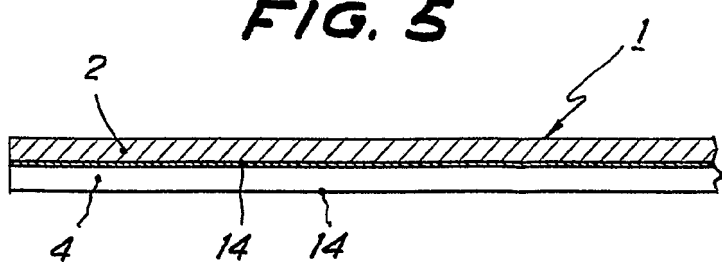


FIG. 5



BARCELONA, 22 NOV. 1965

J. J. Morgades Graner
J. J. Morgades Graner