



323916

323916

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES", a favor de DON MANUEL MARTINEZ IBANEZ, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Calle Primera Centuria Catalana, bloque 12, escalera C, 1^o 1^a

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de envases.

- Mas concretamente, la invención comprende unos perfeccionamientos encaminados a lograr unas notables
5. mejoras en la fabricación de envases de cartón, del tipo integrado a partir de un cajetín tubular de sección rectangular y de aristas redondeadas.



323916

- Actualmente, la fabricación de envases de este tipo adolece del inconveniente de que resulta practicamente imposible mantener establemente lisas las paredes laterales del cuerpo tubular resultante, las cuales tienen tendencia natural a curvarse al exterior, formando convexidad y perdiéndose por tanto la estética del conjunto.
- 5.

- En la invención objeto de la presente memoria quedan eliminados totalmente los citados inconvenientes, lográndose un manguito tubular de sección rectangular perfectamente definida y de aristas redondeadas, en el cual las paredes del mismo, formadas a partir de lámina rígida de cartón o material resistente similar, permanecen inalterables, conservando su paralelismo.
- 10.

- Los perfeccionamientos comprenden un proceso de fabricación a partir de una bobina o lámina de alimentación de cartón, la cual es conducida a través de rodillos de guía hacia un rodillo suministrador de una substancia adhesiva, que la aplica en uno de los bordes de la banda antedicha. A continuación, una cizalla, sincronizada con la marcha de los rodillos de arrastre, secciona la banda continua, obteniendo láminas parciales de superficies idénticas, que son trasladadas al sentido de la marcha de la banda continua por una pluralidad de rodillos humectadores situados en una cara de las láminas parciales obtenidas por la cizalla, y sometidas a la acción de un molde de deslizado vertical, que opera en el centro de la lámina, sostenida por dos rodillos dotados de juego elástico lateral y una pinza de centraje que actua como contromolde en evitación de cualquier desplazamiento de la lámina mientras se somete a la acción de
- 15.
- 20.
- 25.



323916

los rodillos que permiten el descenso del molde, y adaptan contra su superficie, a la porción de lámina, hasta abarcarla totalmente. Uno de los rodillos alcanza antes la base superior del molde, con lo cual los bordes de la lámina quedan solapados y pegados entre sí por el adhesivo previamente aplicado.

5. A partir de este punto, se somete al conjunto de molde y lámina, a una fase de presecado, que proporciona la consistencia y rigidez necesaria requerida por el manguito tubular resultante, el cual pasa a la fase de acabado de tipo conocido, que comprende la colocación de fondos, tapas, etc.

El envase resultante se ajusta perfectamente a la forma del molde, el cual comprende sus aristas redondeadas al efecto.

10. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

15. La figura única, representa una vista esquemática del proceso de fabricación del envase, en el que la bobina o lámina, suministradora de material 1, proporciona una banda laminar 2, conducida a través de rodillos de arrastre 3, hacia un dispositivo engomador 5 de uno de sus bordes, a partir del cual entra en función la cizalla de corte 6, que secciona a la banda según láminas 7, que se deslizan por unos rodillos humectadores después de lo cual quedan situadas sobre unos rodillos 8, dotados de juego elástico lateral y una pinza de centraje o contramolde que evita cualquier desplazamiento de



323916

la lámina con relación al molde. Un molde 9, de aristas redondeadas y de igual forma que el envase a obtener, descende sobre la lámina, estando dotado de pinza de centrado 10. Los rodillos elásticos 8, solapan los bordes 11 de la lámina 7, realizándose el plegado de los mismo.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios mas adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =



323916

2. Perfeccionamientos en la fabricación de envases.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 6 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

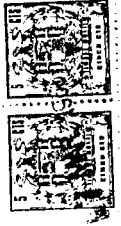
Madrid, a 7 MAR. 1966.

p. a.

JAIME ISERN

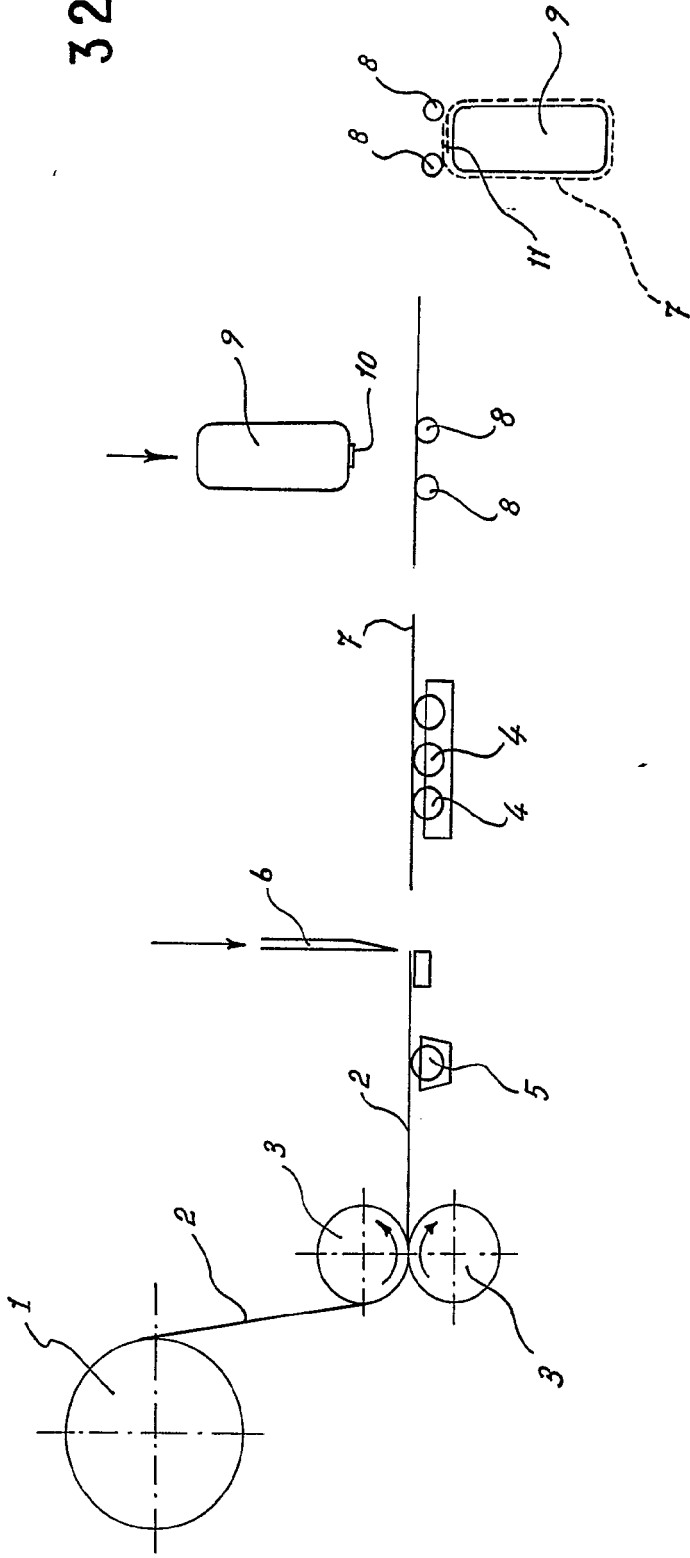
P. P.

Firmado: LUIS REY PADILLA



323916

323916



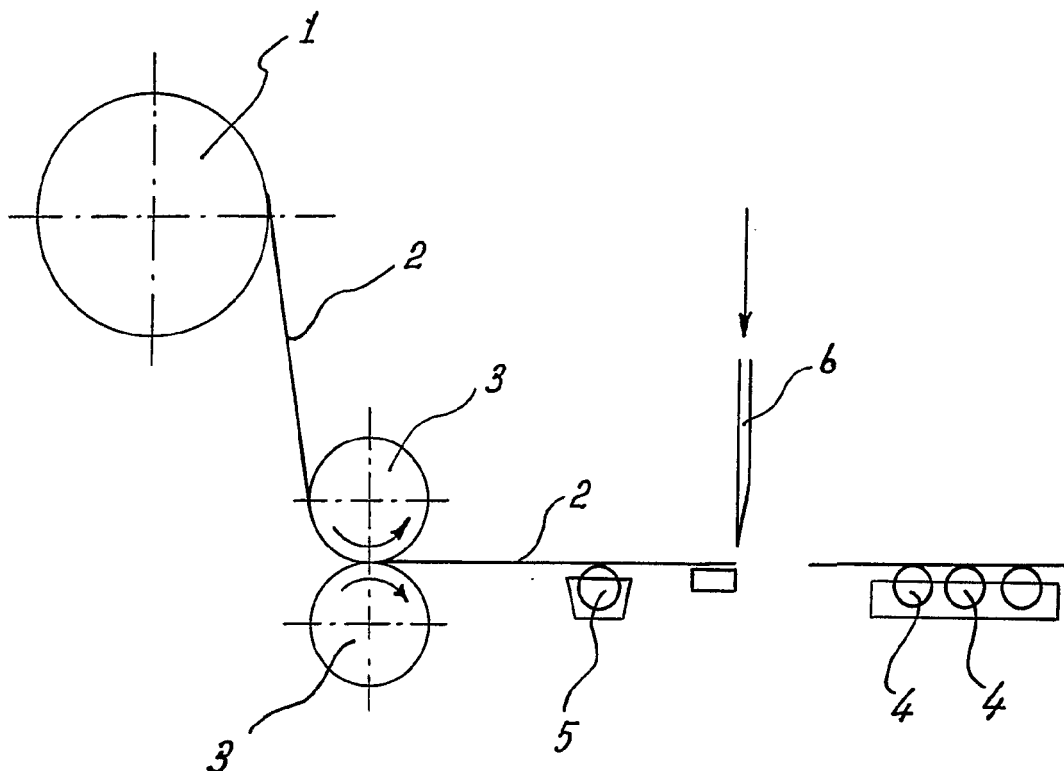
Madrid, 7 MAR. 1966

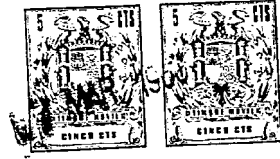
Jaime Isern

P.p.

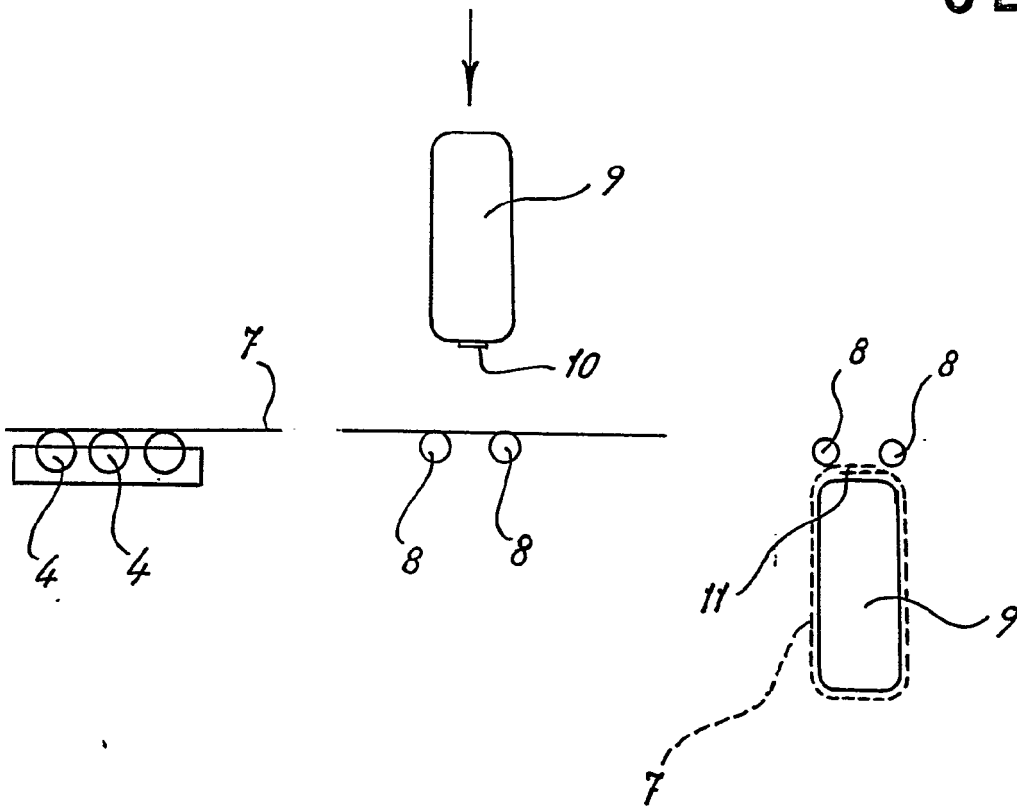
Sim. Abel LUIS REY PADILLA

323916





323916



Madrid, 7 MAR. 1966

p.p. Jaime Isern

Firmado: LUIS RÍEY PADILLA