

325044



325044

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

=====

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,
sus territorios y plazas de soberanía, a
favor de :

D. MANUEL FONSECA TOMAS

de nacionalidad española, domiciliado en
Barcelona, calle Provenza, núm. 99, rela
tiva a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE
CAJAS DE CARTON CON VENTANA TRANSPARENTE"

=====



325044

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón con ventana transparente, con el fin de simplificar las operaciones, alcanzar mejores resultados y reducir los costes. - - - - -

10. Las cajas de la citada índole fabricadas según el proceder corriente, se obtienen realizando una abertura en cada pieza correspondiente a una tapa de la caja, siendo después aplicada en dicha abertura una hoja de celofana o plástico que es fijada alrededor de la ventana por su cara interior. Este proceder es de lento desarrollo y, por ende, hace costosa la fabricación, por lo que ha sido ideado un nuevo sistema de acuerdo con la invención. - - - - -

15. Los perfeccionamientos de referencia se caracterizan por el hecho de que en una tira continua de cartón, o en una sucesión de piezas del mismo material, provistas de las pertinentes impresiones y de los troquelados correspondientes a las ventanillas de sendas tapas para cajas, se aplica sobre una de sus caras una capa de material adherente por medio de un
20. dispositivo impregnador, teniendo lugar a continuación la evaporación de los disolventes de la materia impregnante, y la aplicación, en la referida cara, de una lámina flexible y transparente que es fijada con la intervención de unos rodillos pre

325044

- 2



5. sionadores, con o sin calentamiento, realizándose finalmente el enrollado de la tira resultante o bien una operación de seccionado para corte transversal de la tira al objeto de separar las diversas piezas destinadas a componer una tapa de caja y perfilar su contorno, de modo que la cara recubierta con la lámina transparente corresponde a la parte exterior y permite ver las impresiones existentes en el cartón. - - - -

10. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura 1, representa, según una sección en alzado, una caja de cartón cuya tapa posee una ventana con hoja transparente, construída según el proceder ordinario. - - - - -

15. Figura 2, es una vista análoga a la anterior, relativa a una caja obtenida según el proceder de la presente invención.

20. Figuras 3 y 4, representan, en forma esquemática, unos procesos de fabricación de acuerdo con la nueva invención, en lo relativo a las tapas con ventana de las cajas, ya sea a partir de tira continua, ya sea a partir de piezas, respectivamente. - - - - -

25. El nuevo sistema de fabricación se desarrolla como sigue: De una bobina 1 se obtiene una tira continua de cartón 2, destinada a la formación de las tapas 3 para cajas 4 también de cartón. La citada tira 2 es objeto de unos recortes interiores para la formación de las ventanillas 5 mediante una troque

325044 - 2 ABR 1908



ladora 6 plana o rotativa. - - - - -

5. En la fase inmediata, la tira 2 de cartón es provista de una capa de materia adherente aplicada por un equipo humedecedor 7 a base de cilindros, el primero de los cuales se abastece en una artesa 8 al efecto. Igual resultado se logra con el empleo de rasquetas, pistoletes u otros dispositivos similares.

10. En otra etapa del proceso continuo, son evaporados los disolventes de la materia adherente en un túnel 9, tras lo cual es aplicada en la cara de la tira 2 portadora de dicha materia, una lámina flexible y transparente 10 de plástico, celofana u otro material idóneo, procedente de una bobina 11. Para solidarizar la tira 2 con la lámina 10 se pasan ambas por entre un juego de rodillos presionadores 12, que une aquellas por la acción de la materia adherente, con o sin temperatura según el adhesivo empleado. - - - - -

20. Con la anterior operación se consigue la lámina definitiva 13 adecuada para confeccionar tapas 3. Para individualizar estas últimas tiene lugar finalmente una fase de cortado por una troqueladora 13 o a mano, para realizar cortes transversales que abarcan toda la anchura de la tira 2. - - - - -

25. La figura 3 ofrece una variante constructiva en la que se parte de una sucesión de piezas de cartón 15 que son desplazadas por un tapiz de arrastre 16. Al término de este proceso, la lámina 17 resultante es, o bien cortada en fragmentos 18 a mano o a troquel, o enrollada en una bobina 19. - - - - -

325044



De las formas expresadas se logran las piezas sueltas que por plegado y algún sistema de fijación, permite obtener las tapas 3, las cuales presentan la correspondiente ventana 5 cubierta por encima mediante la lámina transparente que permite observar directamente el interior de la caja con su contenido. La propia lámina transparente 10 permite observar en el resto de la cara exterior de la tapa 3, las impresiones de que es portadora la pieza de cartón. Estas impresiones, a base de marcas, indicaciones, argumentos comerciales, figuras, etc., son practicadas en la tira 2 o en las piezas 15 de cartón antes de entrar en el proceso de formación de las piezas correspondientes a las tapas 3. - - - - -

La referida lámina transparente 10 constituye además un factor de presentación para la caja, por su aspecto y brillantez, y de protección para la misma, por sus condiciones de impermeabilidad. - - - - -

Las figuras 1 y 2 permiten establecer comparación entre la estructura de las cajas obtenidas con arreglo a los procedimientos ordinarios y según la invención. En la primera de dichas figuras, relativa a una caja 20 con tapa 21 de tipo ordinario, la ventana 22 de esta última queda cerrada por una hoja 23 de plástico o celofana pegada en el contorno de aquella ventana por su cara interior, resultando por lo tanto un resalte en la parte exterior. - - - - -

Por otra parte, como se denota, las tapas ordinarias 21 carecen, además de la adecuada uniformidad de superficie exte-

325044

2 ARR



rior, del necesario acabado y de la impermeabilidad de que están provistas las tapas 3, al menos que se lleven a cabo en aquellas unas operaciones complementarias que encarecen sensiblemente la fabricación. - - - - -

- 5. Descrietas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -
- 10.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

- 15. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón con ventana transparente, caracterizados por el hecho de que en una continuidad a base de lámina de cartón, eventualmente provista de las pertinentes impresiones y de los troquelados correspondientes a las ventanillas de sendas tapas para
- 20. cajas, es depositada sobre una de sus caras una capa de materia adherente por medio de un equipo humedecedor, teniendo lugar a continuación la aplicación, en la referida cara, de una lámina continua, flexible y transparente, que es fijada con la intervención de unos rodillos presionadores, resultando una tira
- 25. apta para la obtención de las piezas destinadas a componer tapas de caja, de modo que la cara recubierta con la lámina

325044

- 2 ABP



transparente corresponde a la parte exterior, por la que esta posee superficie regular lisa, permitiendo observar las impresiones existentes en la pieza de cartón y el contenido de la caja. - - - - -

5. 2.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que la continuidad a base de cartón consiste en una tira devanada que es extraída a tenor del ritmo de preparación de la tira resultante. - - - - -

10. 3.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que la continuidad a base de cartón consiste en un apilamiento de piezas que son sucesivamente extraídas a tenor del ritmo de preparación de la tira resultante. - - - - -

15. 4.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que la tira resultante es objeto de enrollado para su posterior utilización en la construcción de las cajas. - -

20. 5.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajas de cartón, según la reivindicación primera, caracterizados por el hecho de que la tira resultante es objeto de seccionados transversales para su apilado de las porciones destinadas a la construcción de las cajas. - - - - -

25. 6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CAJAS DE CARTON". - - - - -

325044

2 A



Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

2 ABR 1965
Carbonell

Por Poder
Firmado: J. Carbonell

FIG. 1

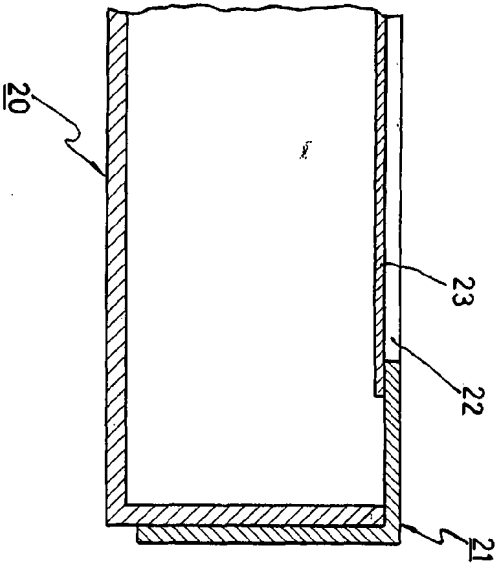


FIG. 2

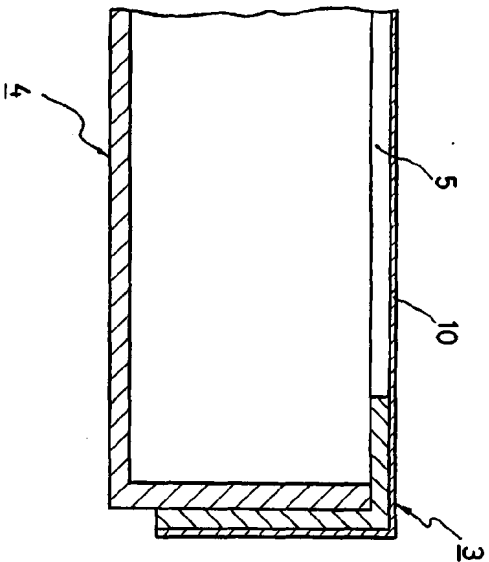
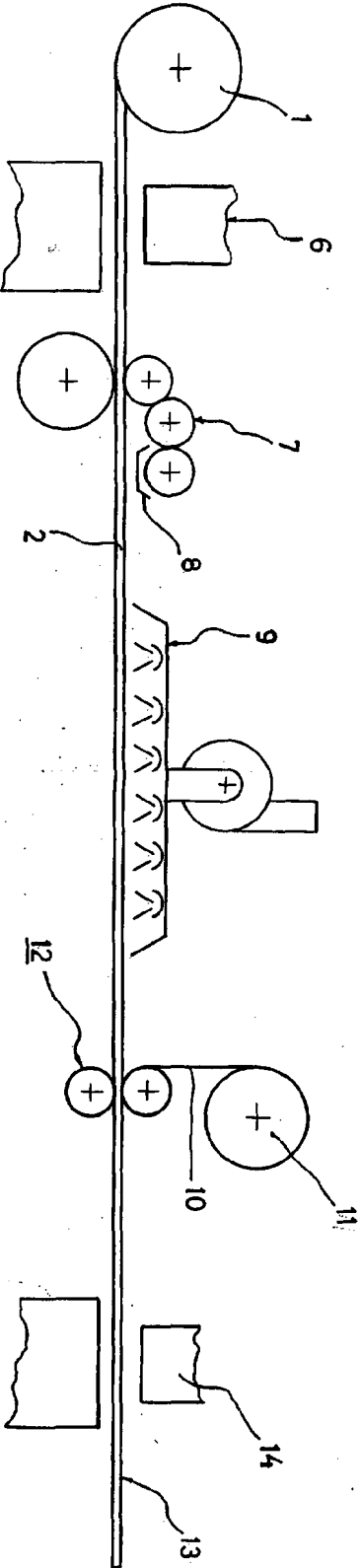


FIG. 3



325044

HOJA 1 (2HOJAS)



325044

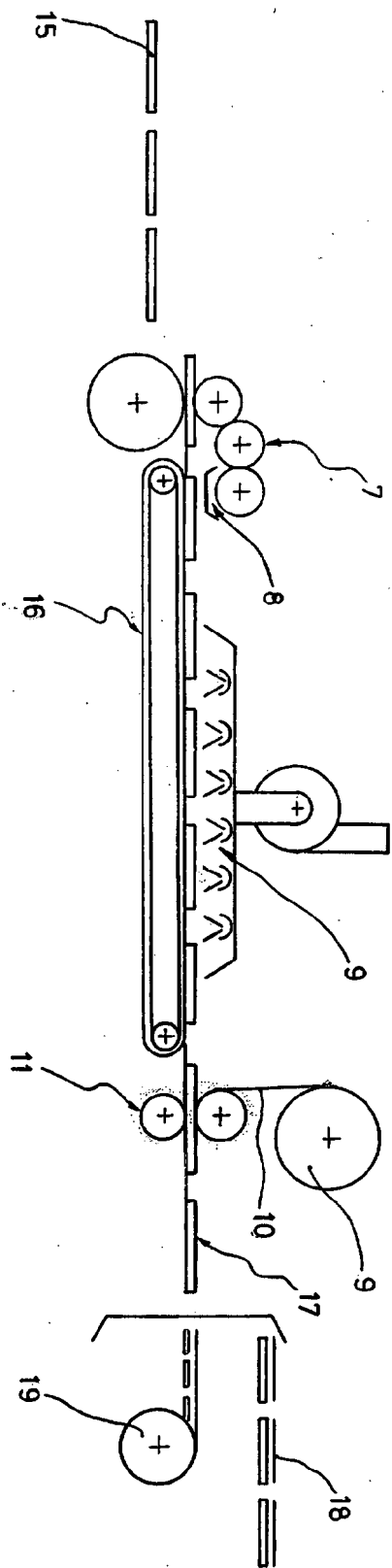
2 ABR 1968

Fontoria
 Fontoria
 S. A. de Ediciones y Publicaciones

826044



FIG. 4



2 ABR 1953

Lanston

Patent
Office
Washington, D. C.