

328010

328010

16 JUN



MEMORIA DESCRIPTIVA

que corresponde a una solicitud de PATENTE DE INVEN-  
CION, por veinte años, por: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN  
LA FABRICACION DE ENVASES ARMABLES", cuyo registro se  
solicita a favor de D. JOSE JORBA GABARRO, residente  
en IGUALADA (Barcelona) calle de Rubió nº 10.-

- - - oOo - - -

Tiene por objeto esta solicitud de patente  
amparar la novedad y propiedad de unas mejoras in-  
troducidas en la fabricación de envases armables,  
mediante las cuales se obtienen estos envases con

328010

16 JUN



5.- representación muy diversa, constituyendo objetos de gran atractivo comercial, con ventaja de que su construcción es muy sencilla, así como el armado.

Las características apuntadas no son fáciles de lograr, pues es evidente que una forma tan

10.- complicada como por ejemplo lo es una canoa o una embarcación de remos, no se puede conseguir de la manera sencilla apuntada si no es con un concienzudo estudio previo de las mismas.

La presente solicitud de Patente de In-

15.- vención comprende el medio de producir este tipo de envases, sin salirse de las características propias del envase que es armable en el momento de su utilización, es decir, que ha sido previsto para poder suministrarlo al comerciante en un estado de

20.- plegado que reduzca su volumen al mínimo y, al propio tiempo, preserve las partes de manera que en el transporte y almacenamiento no sufran ningún deterioro que dificulte el armado o desmerezca la presentación.

328010



25.-

Concretamente en esta solicitud nos referiremos a la fabricación de envases que en el estado de armados adoptan la forma de embarcaciones, o sea alargadas y con uno o los dos extremos en punta y ligeramente levantados, teniendo los bordes de los costados más altos que un plano de cubierta.

30.-

Para su construcción se parte de una lámina troquelada que se divide longitudinalmente en seis espacios delimitados por líneas de debilitamiento para el plegado, originándose dos mayores

35.-

que corresponden al fondo y a la cubierta, dos para los costados y dos menores que se unen a la cara interna de los costados para establecer el nivel más bajo de la cubierta. En los extremos, los espacios de fondo y cubierta terminan en un saliente en

40.-

punta pero redondeado y los laterales están cortados con cierta inclinación teniendo en uno de ellos una prolongación formada por una orejeta doble y el otro dos ranuras para recibir a dichas orejetas.

Esta construcción puede modificarse en el

328010

16 JUN



- 45.- sentido de disponer en punta uno solo de los extremos, en tanto que el otro está cortado perpendicularmente y se cierra por medio de dos solapas menores, prolongación de los costados, y una mayor con pestaña de enganche que es prolongación de la cubierta,
- 50.- aunque podría serlo igualmente del fondo.

En cualquiera de los casos queda armado un cuerpo longitudinal que se cierra previamente por uno de sus extremos y se rellena por el opuesto con el producto de que se trate, cerrándose luego este extremo en la forma dicha.

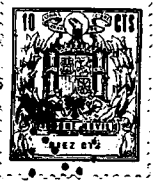
55.-

La ornamentación externa es la que corresponde a la embarcación cuyo tipo se imita, la cual puede completarse por medio de troquelados, etc.

60.-

En la realización que imita una canoa se aplica posteriormente una cabina que se adhiere por sus bordes a la parte interna de los costados y se levanta con éstos, teniendo en su parte delantera una pequeña pestaña que se introduce en una canal transversal practicada en la cubierta. Con ello que-

328010



65.-

da armada la canoa en una imitación perfecta.

Para completar la descripción haremos referencia en lo que sigue a los dibujos adjuntos, dados a título de ejemplo ilustrativo, en los cuales:

70.-

La figura 1ª muestra el desarrollo de la lámina constitutiva.

La figura 2ª es un corte transversal del envase plegado.

75.-

La figura 3ª es el mismo corte de la figura 2ª pero levantado, o sea con el envase en la posición de uso.

La figura 4ª es la planta del envase plegado.

La figura 5ª es una vista por la parte anterior.

80.-

La figura 6ª es un desarrollo de la pieza troquelada con la cual se forma la cabina superponible.

La figura 7ª muestra el envase armado, con la cabina aplicada, pero sin cerrar sus bocas extre-



328010

85.- mas, y

La figura 8ª el corte de un plegado con cabina.

90.- En estas figuras se ha señalado con -1- la sección que corresponde al fondo de la embarcación, siendo -2- y -3- las que forman los costados de la misma.

95.- La sección -4- destinada a formar la cubierta de las embarcaciones tiene en ambos lados otras más estrechas -5- y -6- que se pegan en las adyacentes, que son las de los costados, con objeto de que la cubierta quede en un plano inferior, como se aprecia en la figura 3ª.

100.- En la parte anterior los costados -2- y -3- llevan una lengüeta -7- y unas ranuras -8- para enganche con el fin de unirse entre sí cerrando esta boca en forma aguda y levantando ligeramente el extremo del fondo -1- para que quede como se observa en la figura 5ª.

Finalmente en la figura 6ª vemos la pie-

328010



105.- za troquelada -9- que forma la cabina la cual se aplica sobre la cubierta -4- pegándose sus bordes laterales -10- y -11- sobre las pestañas -5- y -6-, quedando como se observa en la figura 7ª y plegada en la 8ª.

Las modificaciones que puedan ser introducidas en el objeto descrito y no afecten a su esencialidad se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

NOTA

115.- Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

REIVINDICACIONES

120.- 1ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de envases armables, que se caracterizan por el hecho de partir de una lámina de material flexible y de cierta consistencia que se somete a una operación de troquelado en la que se obtienen simultáneamente los marcados de debilitamiento para los dobleces que la dividen longitudinalmente en espacios iguales dos a

- 8 -  
328010



- 125.- dos, de los cuales los extremos se unen entre sí por pegamento completo de uno de ellos, que es de menor dimensión, sobre el borde y por la cara interna del otro, con lo que se origina una doble pared; separados por un espacio de mayor anchura y que denominamos de cubierta hay otro menor que igualmente se adhiere por su cara interna con el borde del siguiente, todo lo cual origina, cuando se levantan los lados, la formación de dos paredes longitudinales como prolongación de los costados que sobresalen de la superficie de cubierta, estando previsto que al menos uno de los extremos del cuerpo así formado tenga prolongados los costados, y en ellos unas orejetas y ranuras de encaje para unirlos en punta siguiendo el contorno redondeado de la superficie de cubierta y aprisionando al extremo de la de fondo.
- 130.-
- 135.-
- 140.-

2ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de envases armables, según la reivindicación anterior que se caracterizan por el hecho de que la superficie de cubierta queda encajada por sus bordes extremos



145.-

sobre la línea de unión de las dobles paredes, la cual constituye un tope para evitar su levantamiento.

3ª.- Mejoras introducidas en la fabricación

de envases armables, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque los costados se

150.-

prolongan por ambos lados teniendo al menos en uno de ellos orejetas y ranuras para unirse entre sí en forma de punta, siguiendo el contorno de la superficie de cubierta y aprisionando contra ella a la superficie de fondo, con lo que dicho fondo queda

155.-

levantado en los extremos.

4ª.- Mejoras introducidas en la fabricación

de envases armables, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque sobre la su-

160.-

perficie de cubierta y pegados sus extremos inferiores sobre la cara interna de los costados dobles, se dispone una pieza supletoria que se levanta con dichos lados y constituye una cabina abierta por la parte posterior y sujetandose por la anterior por medio de una pequeña pestaña que se introduce en una



328010

165.-

abertura hecha en la superficie de cubierta.

5a.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION  
DE ENVASES ARMABLES.

Todo conforme se describe y reivindica en  
la presente Memoria descriptiva que consta de diez  
hojas y se ilustra con los dibujos que a la misma  
acompañan.

Madrid, a dieciseis de Junio de mil nove-  
cientos sesenta y seis.

D. JOSE JOEBA GABARRÓ

p. a.

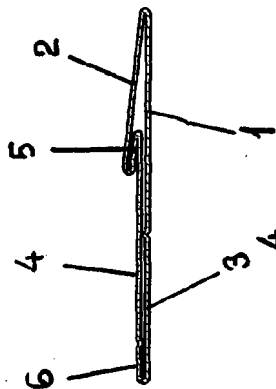


Fig. 2

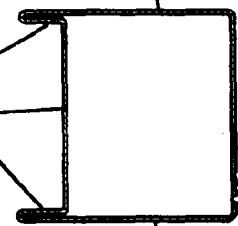


Fig. 3

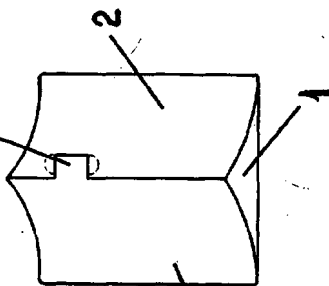


Fig. 5

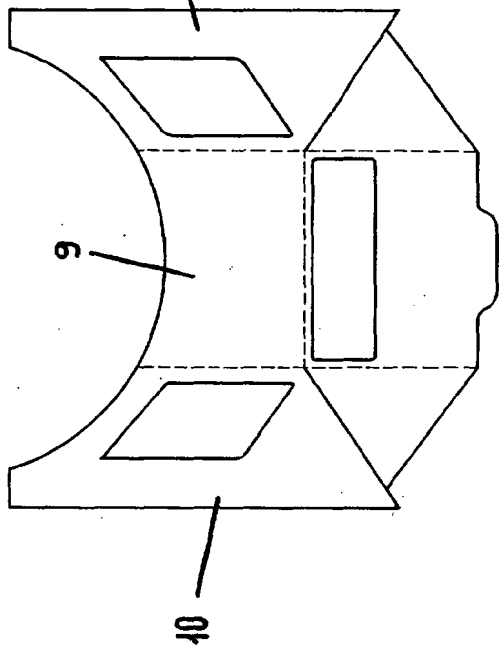


Fig. 6

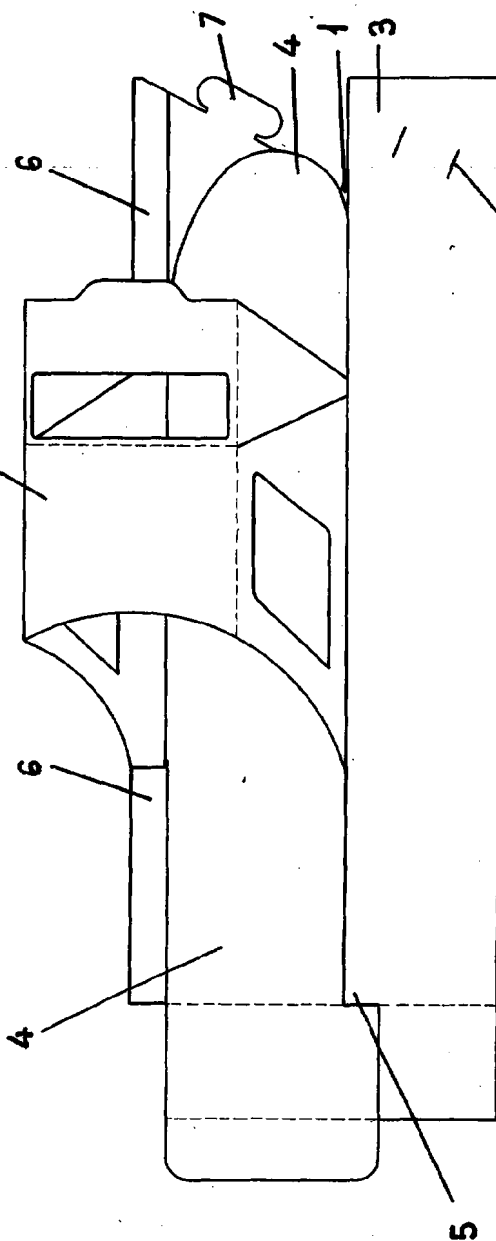


Fig. 7

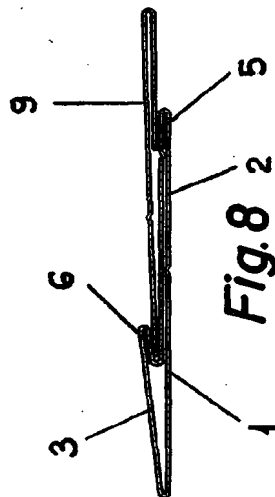


Fig. 8

Madrid, 16 de Junio de 1.966

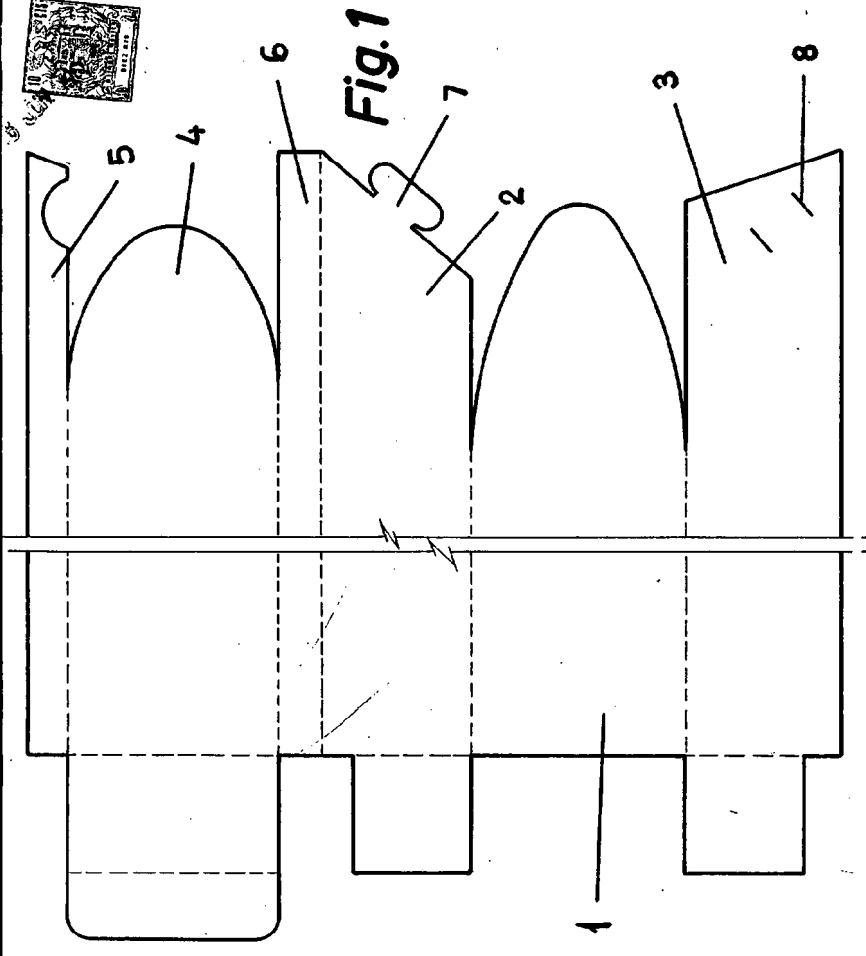


Fig. 1

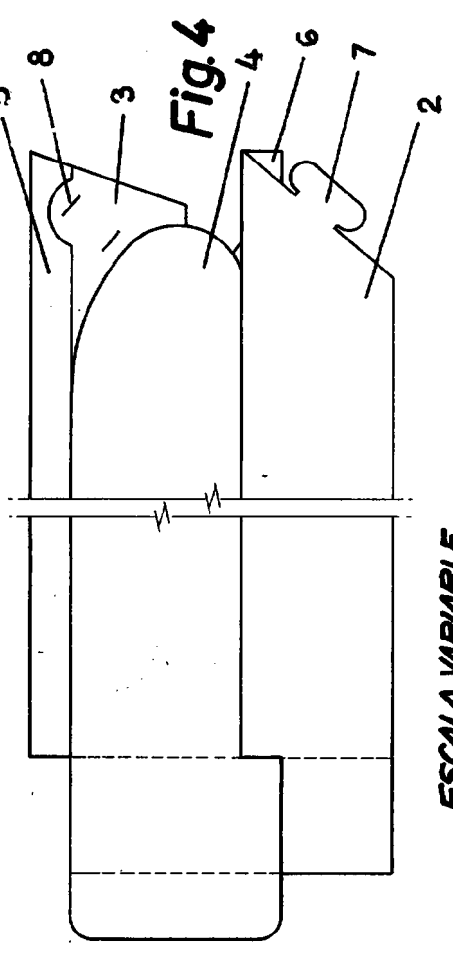


Fig. 4

ESCALA VARIABLE

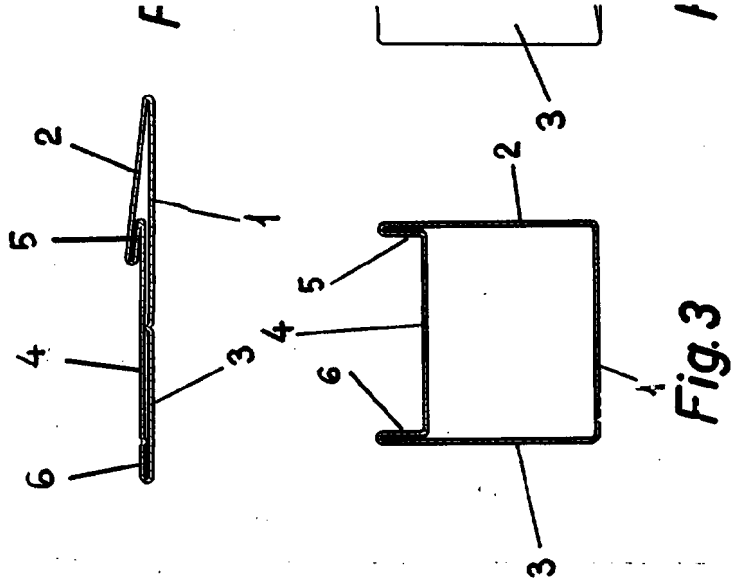


Fig. 3

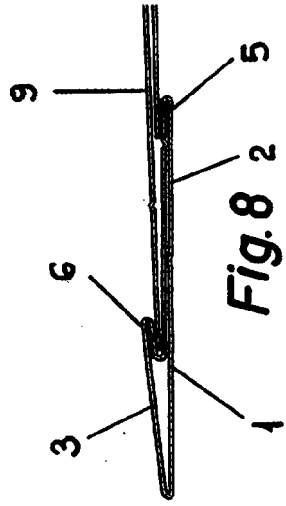


Fig. 8

F

1

1

2

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5

6

7

8

9

1

2

3

4

5