

7-3-70

384,346

384346

SECCION TECNICA
CLASIFICACION
CLASE 21/
SUBCLASE 2



AGO 1971

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una PATENTE DE INVENCION, por veinte años, por:
 "METODO DE FABRICACION DE ENVASES ARMABLES, DE CONFI-
 GURACION VARIABLE", que se solicita a favor de Don
 José JORBA GABARRO, de nacionalidad española, residen-
 te en IGUALADA (Barcelona), calle Rubió, nº 10.

- - - oOo - - -

Esta solicitud de Patente de Invención se re-
 fiere a un nuevo y eficaz método de fabricación de enva-
 ses que, siendo del tipo que se suministra desplegado
 y se arma en el momento de su utilización, son suscep-
 tibles de adoptar diversas formas volumétricas, con



384346

arreglo al artículo o producto que han de guardar.

Para su fabricación, se parte de una lámina de cartoncillo o similar a la que en el momento de corte o troquelado se le práctica un marcado de líneas de suave hendido, preferentemente paralelas, aunque podrían no serlo, con el fin de dotar a dicha lámina de una flexibilidad accesoria que le permita curvarse mas fácilmente en un sentido por las zonas que lo exijan,

10.-

Como ejemplo de lo que acabamos de exponer,

15.-

consideremos el caso de una lámina cortada y marcada en la forma dicha, y supongamos que unimos por pegamento dos de sus bordes opuestos y paralelos a las líneas de marcado. Obtendremos un tubo que, en principio, tendrá forma cilíndrica pero que moldeandolo con la

20.-

mano y gracias a aquella flexibilidad accesoria antes dicha, podrá modificar la sección, antes circular, en cuadrada, rectangular, triangular, ovalada, etc. etc. Esta forma vendrá dada y será mantenida por la

25.-

aplicación de unas piezas rígidas, base y tapa, que pueden ser de plástico o similar y tambien de cartón, las cuales se introducen o se colocan en las bocas del tubo antes formado. Asi pues, si las piezas de tapa

384346

113



30.- y de base son cuadradas, el cuerpo de la caja tomará esta forma en su seccion, y triangular u otra si dichas piezas lo son.

Esta nueva y ventajosa particularidad, lleva consigo dos posibilidades:

35.- a) que si el cuerpo del tubo ha de ser cilíndrico, no será necesario el marcado accesorio, pues la union de los bordes de la lámina dará automáticamente esta forma, y

40.- b) que para formas que precisen de zonas curvadas y zonas planas, como en el caso de un tubo de sección rectangular, solamente será necesaria la flexibilidad adicional en dichas zonas curvadas, lo cual limita la superficie de marcado a cuatro pequeñas zonas longitudinales.

45.- De esta manera, aunque el tubo dicho se forme en origen, la caja puede suministrarse plegada, ocupando el mínimo espacio, y armarse en el momento de uso, mediante la aplicación de las piezas de base y tapa que son las que conforman el cuerpo del tubo.

La base y/o la tapa, puede ser un epéndice sacado de la propia lámina de origen , con lo cual estará



AGO 1971

50.- unida a la misma, plegandose para su función en el momento oportuno.

Antes de pasar a describir otros aspectos de este nuevo método, digamos que tampoco es imprescindible que el repetido tubo se haga en origen. Por el contrario, la lamina puede tener en sus bordes de union una configuración adecuada que permita su fijación en el momento de utilizar la caja, pudiendose por lo tanto suministrar la lámina completamente extendida.

Tenemos asi lo que será el cuerpo de la caja, y en lo que sigue nos referiremos a los otros aspectos de la misma, igualmente importantes, como son la disposición de la tapa y de la base.

Citemos en primer lugar la colocación de la base, o sea el cierre de la boca del tubo opuesta a la que llevará la tapa.

Si en la lámina formativa se prevé doblar hacia dentro uno de los bordes, pégandose por medio adecuado, tendremos en la boca correspondiente no solo un refuerzo de doble pared, sino tambien un escalon anular interior en el que puede venir a apoyarse una placa de la forma requerida que se introduce por la boca opuesta. Esta placa puede ser tambien un apéndice de la lámina principal.

384346.43



75.- El tope mencionado, como escalón interno, puede tambien realizarse por la plicación, por ejemplo por pegamento, de una o mas tiras de cartoncillo en la cara de la lámina que resulte ser la interior del tubo, con lo cual pueden lograrse topes de doble sentido, es decir, que una vez introducido por salto al borde de la placa plana entre dos escalones, no puede ser desplazado en ningún sentido sin deteriorarlo.

80.- Un plegado en zig-zag del borde de la lámina proporcionaria en la boca del tubo no solo el escalón interno antes dicho, sino tambien un cuello saliente para encaje de la tapa.

85.- Se ha previsto igualmente originar un marcado transversal, hendido o en resalte, paralelo a uno o ambos bordes del tubo, para crear un tope de encaje de la placa plana mencionada, a manera de canal anular, cuyo tope podria actuar solo o cooperar con uno de escalón, según lo antes descrito.

90.- La tapa puede, evidentemente, abrazar al borde de la boca del tubo, sea cualquiera la sección de éste, pero, si como decimos anteriormente, dicha tapa ha de contribuir a configurar el cuerpo del tubo, de acuerdo con su forma, lo natural es que sea introducida en dicho

95.-

384346



tubo. Por lo tanto se prefiere que sea de encaje interno con tope de penetración en si misma o por medio de una tira pegada interiormente.

100.-

La lámina de origen puede tener una parte dotada de ventana transparente, para poder observar el contenido, y la tapa o la base pueden llevar hendidos o marcados mas intensos por los cuales producir la apertura parcial. En resumen las características especiales de las cajas logradas con el método objeto de esta patente, son susceptibles de llevar los accesorios de las cajas conocidas y con las mismas ventajas.

105.-

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

110.-

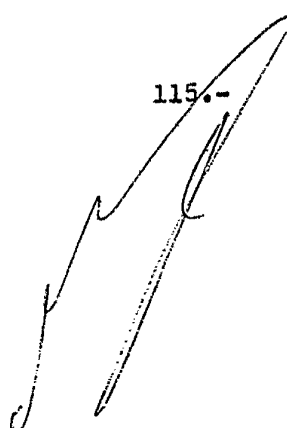
N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud se declaran de novedad y propiedad las siguientes

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

115.-

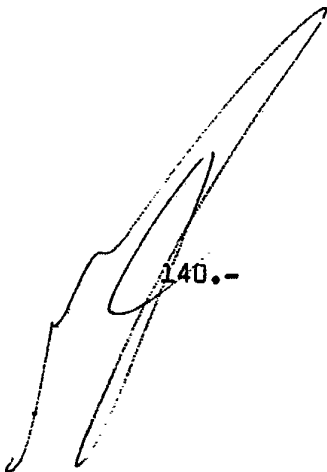
1ª.- Método de fabricación de envases armables de configuración variable, que se caracteriza por el hecho de someter en primer término a una pieza de cartoncillo o similar a una operación de marcado por hendido





- 120.- de líneas paralelas o no en número y disposición variable, para conferir flexibilidad a dicha pieza en un mismo sentido, habiendose previsto tambien en dicha primera operación, el marcado y correspondiente doblez, hacia el mismo lado de la pieza, de dos estrechas zonas en bordes opuestos, de tal manera que uniendo la pieza en
- 125.- cuestion por los otros dos bordes, en el momento de uso del envase, será la introducción en sus bocas de una o mas piezas planas, de suficiente rigidez, las que darán al tubo la configuración que dichas piezas tienen en planta, gracias a la flexibilidad adicional, cuyas piezas,
- 130.- con función de base y/o tapa, quedaran retenidas por apoyo de sus bordes sobre el escalón que proporcionan los bordes vueltos de la pieza principal, salvados por salto gracias a la elasticidad del conjunto.

- 135.- 2º.- Método de fabricación de envases armables de configuración variable, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la lámina de origen es marcada con líneas de flexibilidad solamente en las zonas en que ha de producirse la curvatura, mas o menor acusada, de cada esquina, si las tiene.



- 140.- 3º.- Metodo de fabricación de envases armables de configuración variable, según la reivindicación ante-

384346



rior, que se caracteriza por el hecho de que los bordes libres de la pieza tubular llevan adheridas en la cara interna del envase una o dos tiras paralelas a dicho borde.

145.-

4^a.- Método de fabricación de envases armables de configuración variable, según la reivindicación primera, que se caracteriza porque los bordes libres de la pieza principal presentan cortes angulares o almenados para facilitar el rebatido de los mismos hacia el interior, sin perder su función de topes.

150.-

5^a.- Metodo de fabricación de envases armables de configuración variable, según las reivindicaciones, primera, tercera y cuarta, que se caracteriza porque en el límite del escalón interior, ya sea éste producido por doblado del borde o por la adición de tiras superpuestas, se ha previsto practicar un marcado en canal anular interior o exterior, para originar un tope o encaje del borde de las piezas rígidas, el cual coopera con el escalón para fijar la posición de dichas piezas.

155.-

160.-

6^a.- Método de fabricación de envases armables de configuración variable, según las reivindicaciones primera, tercera y cuarta, que se caracteriza por haberse previsto practicar cortes, muescas o escotaduras, en



- 384346
384346

165.-

el borde vuelto o en la tira aplicada, en las cuales encajan los bordes de las piezas rígidas, para producir su enclavamiento.

170.-

7ª.- Método de fabricación de envases armables de configuración variable, según las reivindicaciones primera, tercera y cuarta, que se caracteriza porque las piezas rígidas configurativas en su borde presentan unas pestañas o salientes, destinados a alojarse en sendos vaciados hechos al efecto en la pieza principal, para producir su enclavamiento.

175.-

8ª.- METODO DE FABRICACION DE ENVASES ARMABLES DE CONFIGURACION VARIABLE.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de nueve hojas.

Madrid, a ocho de octubre de mil novecientos
sententa.

JOSE JORJA GABARRO
p.a.