



384430

CLASIFICACION:	
CLASE:	B 27
SUBCLASE:	A

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

A favor de GAZZELLA ESPAÑOLA, S.A., razón social española,  
domiciliada en SABADELL (Barcelona), Calders, 163. - - - -  
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCESOS PARA LA FABRICACION  
DE ENVASES DE MADERA Y SIMILARES". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, practicada  
con éxito en el extranjero, se refiere a unos perfecciona-  
mientos en los procesos para la fabricación de envases de  
5 madera y similares y conciernen particularmente al  
engrapado de los testers de las cajas destinadas con  
preferencia al envasado de productos hortícolas y análogos  
particularmente en orden a su exportación.

Un proceso realizado de acuerdo con los perfec-  
10 cionamientos, con el que se obtiene el engrapado de piezas



testero, comprende una primera fase que consiste en provocar el avance sobre un plano sustancialmente horizontal y de manera simultánea de unos listones-cantonera (y potestativamente otros listones intermedios) y una o más tablas dispuestas encima de los mismos, a los cuales se fijan dichas tablas mediante unos cabezales de engrapado (uno por listón). En dicha primera fase, otros cabezales de engrapado unen un listón-asa a una de las expresadas tablas con las que queda sustancialmente enrasado horizontalmente el aludido listón-asa, realizándose el citado avance de manera que los primeros citados listones siguen longitudinalmente el sentido de la marcha y las tablas y el listón-asidero quedan en disposición transversal respecto del sentido de la marcha. Sigue una segunda fase en la que se continúa el avance, y con medios convencionales, se determina la inclinación del listón-asa hacia abajo hasta quedar normal con respecto del plano de las antedichas tablas. En una fase final, se prosigue el adelantamiento del aludido grupo hasta unos cabezales engrapadores de actuación sustancialmente horizontal que fijan el listón-asa a un extremo de los listones-cantonera.

De acuerdo con una variante, puede efectuarse un proceso en el que se suprime el listón-asa citado, con el fin de engrapar y obtener uno cualquiera de los laterales o el fondo de las referidas cajas.

Para facilitar la explicación más detallada, se acompaña una hoja de dibujos en la que en una figura única se ha representado esquemáticamente un caso práctico de realización de un proceso para el engrapado



de piezas testero de cajas de acuerdo con los actuales perfeccionamientos.

Según dichos perfeccionamientos, un proceso para el engrapado de un testero se inicia, determinando  
5 el desplazamiento sobre un plano sustancialmente horizontal y de manera simultánea, de un grupo formado por unos listones-cantonera -1- y -1'- y unas tablas -2- y -2'- dispuestas encima de dichos listones.

Unos cabezales de engrapado de actuación sustancialmente vertical, como indican las flechas -F-, aplican  
10 grapas -3- a medida que avanza el citado grupo, que unen las tablas -2- y -2'- sobre los listones-cantonera -1- y -1'-. Otros cabezales de engrapado, que también actúan sustancialmente en sentido vertical de acuerdo con las flechas -F'-, disponen  
15 grapas -3'- que sujetan un listón-asidero -4- a la tabla -2- cuyo listón-asidero queda sustancialmente enrasado horizontalmente con las tablas -2- y -2'-.

A continuación, en una segunda fase se prosigue el avance del referido grupo, cuyo avance tiene efecto  
20 de manera que los listones -1- y -1'- siguen longitudinalmente el sentido de la marcha, en tanto que las tablas -2-, -2'- y el listón-asidero -4- quedan en disposición transversal con relación al sentido de la marcha. El listón-asidero -4- del testero inicialmente  
25 constituido se somete a la acción de medios convencionales complementarios, por ejemplo, dos bloques-matriz -5- y -5'-, que actúan sustancialmente como muestran las flechas -f- y -f'- y determinan la inclinación del listón-asidero -4- hasta disponerlo verticalmente.

30 En la última fase, otros cabezales de engrapado

- 384430<sup>13</sup>



de actuación sustancialmente horizontal en el sentido de las flechas -F'- y hacia los que se ha hecho adelantar el grupo de elementos aludidos, determinan la aplicación de grapas -3'- y la sujeción firme y definitiva del listón-asidero -4- a los listones-cantoneira -1- y -1'-.

De acuerdo con una variante, se suprime el listón-asidero -4- con el fin de engrapar y fabricar solamente un lateral cualquiera de la caja, o su fondo.

10 Los perfeccionamientos en los procesos para la fabricación de envases de referencia, dentro de su esencialidad, podrán ser llevados a la práctica en otras formas de realización que difieran únicamente en detalle de las indicadas tan sólo a título de ejemplo, a las  
15 que alcanzará igualmente la protección que se recaba. Pueden por tanto, fabricarse los indicados envases en cualquier configuración y tamaño y con los materiales, instalaciones, y medios más convenientes en cada caso particular, por quedar todo ello comprendido en el  
20 espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

25 1.- Perfeccionamientos en los procesos para la fabricación de envases de madera y similares, caracterizados esencialmente por el hecho de comprender una primera fase en la que sobre unos listones se fijan una o más tablas mediante unos cabezales engrapadores de actuación sustancialmente vertical y de trabajo



sucesivo en el respectivo listón, habiéndose previsto otros cabezales de engrapado, asimismo de actuación sustancialmente vertical que, para completar dicho grupo, unen un listón-asidero a una de las expresadas 5 tablas, con las que queda sustancialmente enrasado horizontalmente el aludido listón-asidero, siguiendo una segunda fase en la que se determina con medios convencionales la inclinación del expresado listón-asidero hacia abajo respecto del plano superior de 10 las antedichas tablas quedando adosado a los extremos correspondientes de los listones, terminándose el proceso con una tercera fase en la que unos cabezales engrapadores de acción sustancialmente horizontal aplican y fijan definitivamente el listón-asidero al 15 extremo de los citados listones.

2.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCESOS PARA LA FABRICACION DE ENVASES DE MADERA Y SIMILARES.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

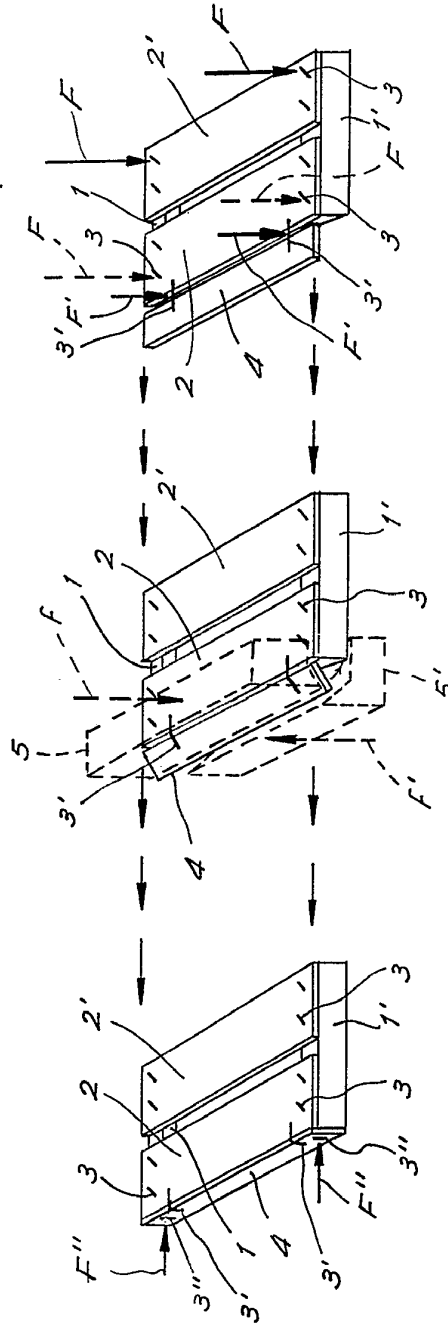
Madrid, a 13 OCT. 1970

GAZZELLA ESPAÑOLA, S.A.

P. A.  
MANUEL DE HARPEL  
P. P.  
*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

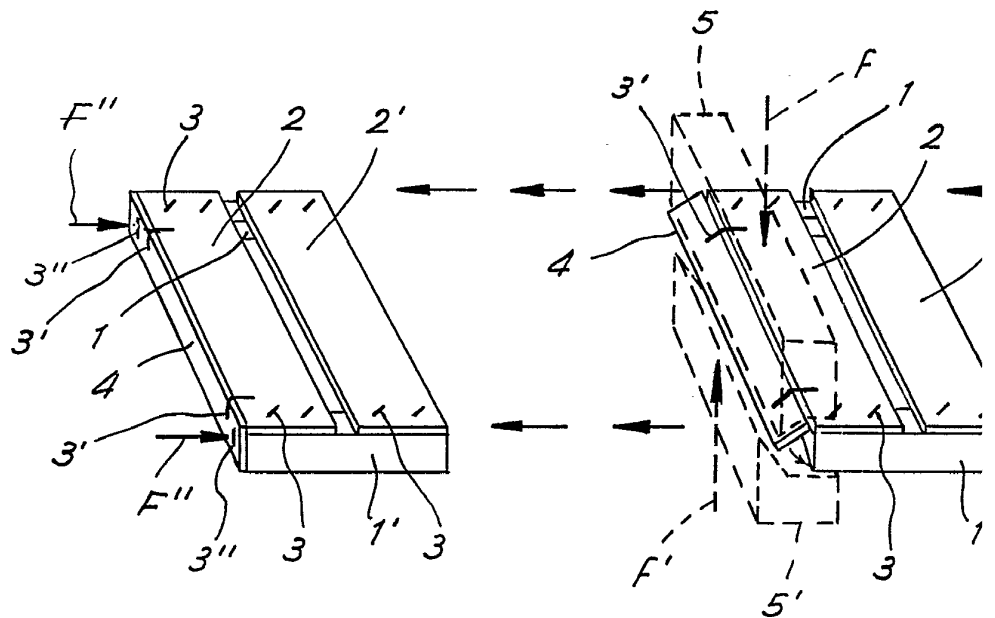
5.430



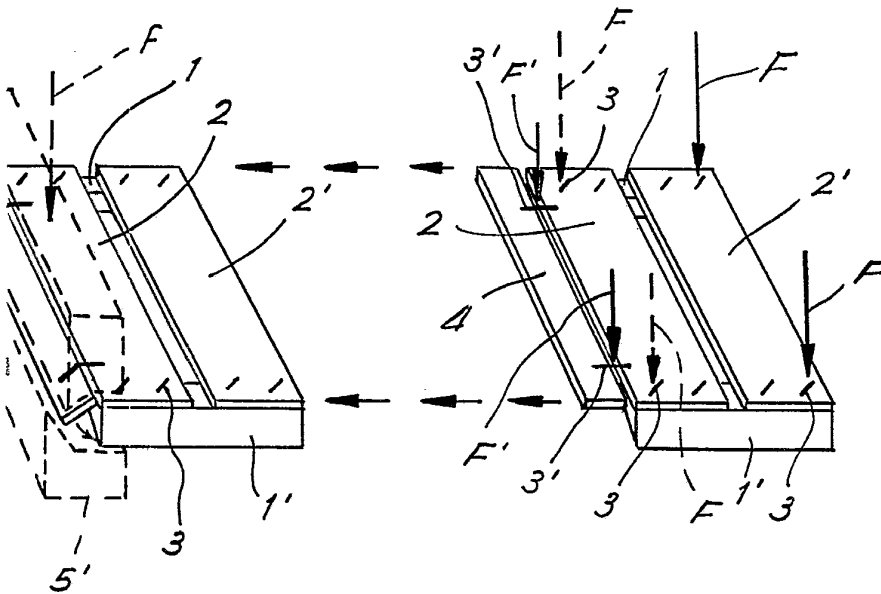
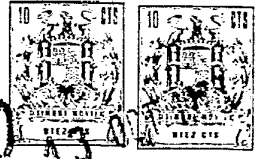
Madrid 10 de Octubre de 1970

*[Handwritten signature]*

384430



594430



Madrid 13 de Octubre de 1970

Handwritten signature and a circular stamp.