

0:7

Int. Cl. B31C



402871

PATENTE DE INVENCIÓN  
por 20 años

402871

por "Un procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón" - - - - -

a favor de Don Alfonso GOMEZ RUEDA, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Caballero, nº 17-19.

MEMORIA DESCRIPTIVA

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

La invención objeto de la patente a que se refiere la presente memoria descriptiva consiste en un nuevo procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón, según aquellos en que éstos se fabrican por unión de dos bases a un cuerpo tubular cilíndrico y separación de una de las bases para formar la tapa de modo que pueda ser encajada a la parte de que ha sido separada, que con respecto a los procedimientos hasta ahora usados aporta las ventajas de una mayor economía en la fabricación y un más perfecto acabado con mayor solidez y hermeticidad del envase fabricado. Normalmente los envases de este tipo se fabrican ajustando sendas bases, formadas por platos de bordes perpendiculares al fondo, en el interior de las extremidades del cuerpo cilíndrico hueco uniéndolas por sus bordes a éste por

402871



- 2 -

medio de una substancia adherente, o bien por cosido con una cuerda, o bien por cosido con grapas; en el primero de estos casos el trabajo resulta muy laborioso y en general debe hacerse manualmente, en los otros dos casos el acabado no resulta perfecto y no existe hermeticidad entre las partes unidas.

5           Está esencialmente caracterizado el procedimiento de fabricación de que se trata por el hecho de comprender las fases de: formar el cuerpo tubular cilíndrico y las bases en forma de platos circulares con bordes perpendiculares al fondo, de diámetro  
10           igual al diámetro interno del cuerpo tubular; introducir los platos en el cuerpo tubular respectivamente uno por cada extremidad de éste y en posiciones invertidas entre sí con los bordes dirigidos hacia fuera, hasta una cierta profundidad para que quede un margen sobrante de cuerpo tubular por extremidad; even-  
15           tualmente, impregnar con una substancia adhesiva la superficie interna de los márgenes sobrantes; doblar ambos márgenes sobrantes hacia el interior solapando a lo largo de todo su perímetro parte de la superficie interna del borde de uno y otro platos ejerciendo presión para que tales bordes queden sólidamente apri-  
20           sionados por las partes dobladas del cuerpo tubular y, eventualmente, adheridos herméticamente a las mismas; cortar circunferencialmente el cuerpo tubular por una de sus extremidades paralelamente, a su borde y a una distancia del límite de este menor que aquella en que se encuentra el fondo del plato o base co-  
25           rrespondiente a tal extremidad, formando así una parte separable del resto la cual constituye la tapa del envase, que se ajusta por su porción inferior en el interior del cuerpo tubular mien-

8777

402871



- 3 -

tras que por su porción superior se apoya a tope a lo largo del canto del mismo cuerpo tubular.

En el dibujo adjunto se representa, a título de ejemplo, un caso de ejecución práctica del procedimiento de la invención, mostrándose en cada una de las figuras una de las fases de que consta tal procedimiento.

La fabricación del envase se inicia formando el cuerpo tubular cilíndrico 1 y los platos circulares 2,3 provistos de bordes 4,5 perpendiculares a los respectivos fondos 6,7 (figura 1), los cuales platos vienen introducidos ajustadamente en posición invertida entre sí y con los bordes hacia fuera, en una y otra extremidad del cuerpo tubular a cierta distancia del canto de éstas a modo de dejar unos márgenes 8,9 (figura 2), los cuales eventualmente, se impregnan por su superficie interna con una substancia adhesiva; seguidamente se procede al doblamiento de estos márgenes hacia el interior aprisionando en el doblamiento parte del borde del respectivo plato, al cual se adhieren herméticamente y aprisionan a compresión (figura 3), y finalmente el conjunto de envase así herméticamente cerrado viene cortado por el cuerpo tubular por una de sus extremidades a lo largo de una línea circunferencial A situada a mitad, o aproximadamente, de la altura del borde 4 del plato (figura 4), estableciéndose así la tapa 10 y el cuerpo contenedor 11 (figura 5), la cual tapa cierra el envase ajustándose por su parte inferior dentro del contenedor y apoyándose por su parte superior en el canto de éste.

Podrán ser variables sin que se altere la esencialidad que caracteriza el procedimiento, los materiales que se utilicen para fabricar los envases, los medios manuales o mecánicos de fa-

402871



1972

- 4 -

5  
bricación que se empleen, así como el tipo de colas o cualquier material adherente que sirva para el caso, los acabados que se den a los envases, y cualquier otra circunstancia que por ser de carácter accidental, secundaria o accesoría pueda concurrir en la fabricación de los envases de acuerdo con el procedimiento de la patente que no lleguen a determinar sensible alteración de la esencialidad del mismo.

N O T A

10  
Por la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

15  
20  
25  
1.- Un procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón, esencialmente caracterizado por el hecho de que consiste en las fases de: formar el cuerpo tubular cilíndrico y las bases, en forma de platos circulares con bordes perpendiculares al fondo, de diámetro igual al diámetro interno del cuerpo tubular; introducir los platos en el cuerpo tubular respectivamente uno por cada extremidad de éste y en posiciones invertidas entre sí, con los bordes dirigidos hacia fuera, hasta cierta profundidad para que quede un margen sobrante de cuerpo tubular por extremidad; eventualmente, impregnar con sustancia adhesiva la superficie interna de los márgenes sobrantes; doblar ambos márgenes sobrantes hacia el interior aprisionando en el doblamiento la parte mas externa del borde del plato respectivo, comprimiéndolo y eventualmente adhiriéndolo; cortar circunferencialmente el cuerpo tubular a lo largo de una línea situada a mitad, o aproximadamente, de la altura del borde del plato, por una de sus extremidades, estableciendo así la pieza tapa y la pieza contenedor separables.



0-7-73

402871

2



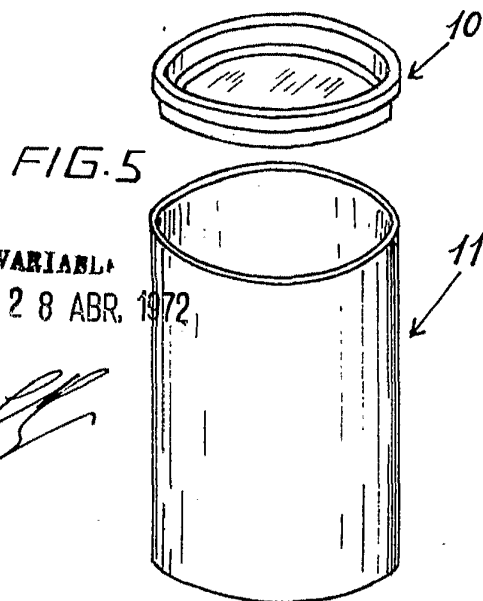
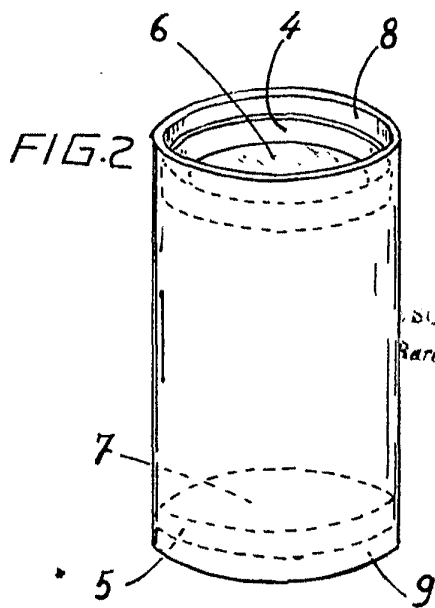
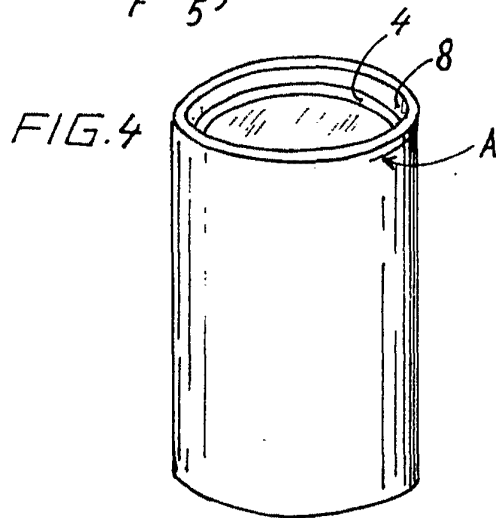
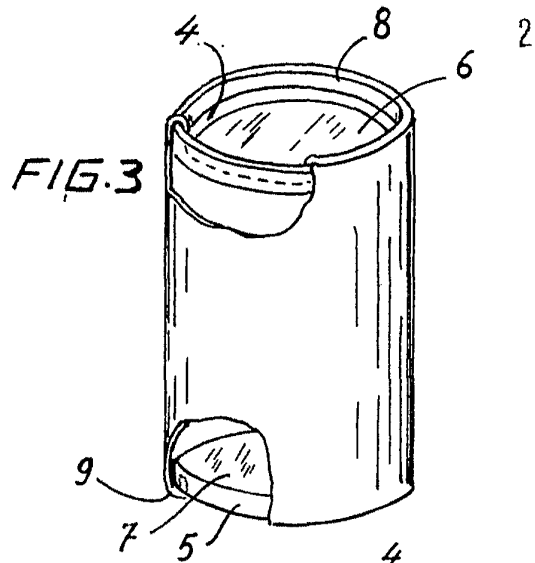
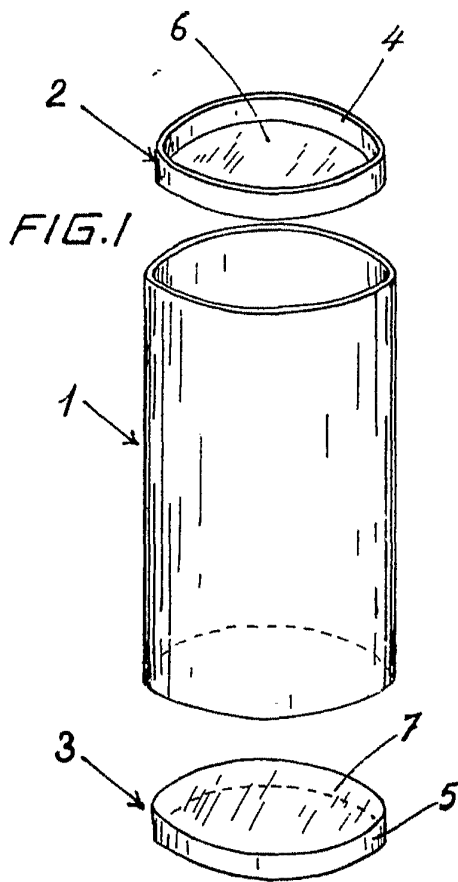
1972

- 5 -

3.- Un procedimiento de fabricación de envases cilíndricos de cartón".

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 28 de Abril de 1972.



ESCALA VARIABLE  
Barcelona 28 ABR. 1972