

SECCIÓN B — SECCION B — TECNICAS INDUSTRIALES DIVERSAS; TRANSPORTES

B31 FABRICACION DE ARTICULOS DE PAPEL, DE CARTON O DE MATERIAL TRABAJADO DE FORMA ANÁLOGA AL PAPEL; TRABAJO DEL PAPEL, DEL CARTON O DE MATERIAL TRABAJADO DE FORMA ANÁLOGA AL PAPEL

B31B FABRICACION DE CONTENEDORES DE PAPEL, CARTON O DE MATERIAL TRABAJADO DE FORMA ANÁLOGA AL PAPEL (fabricación de artículos enrollados, p. ej. tubos enrollados, B31C; fabricación y rellenado combinados B65B)

Nota(s)

En la presente subclase, los siguientes términos o expresiones se usan con los significados que se indican:

- "contenedores rígidos o semirrígidos" incluye:
 - contenedores que no se deforman por, o que no toman la forma de su contenido;
 - contenedores adaptados para deformarse temporalmente para expeler su contenido;
 - palés;
 - bandejas;
- "contenedores flexibles" incluye:
 - contenedores que se deforman por, o que toman la forma de su contenido;
 - contenedores adaptados para deformarse permanentemente para expeler su contenido.

50/00	Fabricación de contenedores rígidos o semirrígidos, p. ej. cajones o cajas de cartón	50/44	. . .	por medio de émbolos que se desplazan en matrices de plegado
		50/46	. . .	interconectando las paredes laterales
Nota(s)	En este grupo, es recomendable añadir los códigos de indexación de los grupos B31B 100/00-B31B 120/00.	50/48	por plisado o plegado bloqueando las aletas
		50/50	por enganche recíproco de lengüetas y hendiduras
		50/52	. .	por medio de órganos con movimiento de vaivén u oscilantes, p. ej. por medio de dedos (por medio de émbolos que se desplazan en matrices de plegado B31B 50/44)
50/02	. Alimentación o posicionamiento de hojas, matrices o bandas	50/54	. . .	que trabajan sobre un material móvil
50/04	. . Alimentación de hojas o matrices	50/56	. .	por medio de órganos rotativos que actúan en asociación con hojas cortantes
50/06	. . . a partir de pilas	50/58	. .	por medio de bandas sin fin móviles
50/07	. . . por presión de aire o succión	50/585	. .	por chorros de aire
50/10	. . Alimentación o posicionamiento de bandas	50/59	. .	Conformado de material laminar bajo presión (por plegado B31B 50/26; estampado B31B 50/88)
50/12	. . . por presión de aire o succión	50/60	. .	Unión de las superficies o de los bordes opuestos; Encolado
50/14	. Recorte, p. ej. perforación, ranurado, guillotinado y desbarbado (corte de aberturas de ventana B31B 50/83)	50/62	. .	por medio de adhesivos
50/16	. . Corte de bandas	50/64	. .	por calentamiento o presión, p.ej. por soldadura (para unir áreas donde se aplican adhesivos B31B 50/62)
50/18	. . . longitudinalmente	50/66	. . .	por calentamiento eléctrico de alta frecuencia
50/20	. . Corte de hojas o de matrices	50/68	. .	por cosido, grapado o remachado
50/22	. . . Entalladura; Guillotinado de los bordes o de las aletas	50/70	. . .	por grapado en los ángulos
50/25	. Entalladura de la superficie	50/72	. .	por aplicación y fijación de cintas o de hojas
50/26	. Plegado de hojas, matrices o bandas	50/73	. .	por enclavamiento mecánico de partes integrales, p. ej. por lengüetas o ranuras (interconectando las paredes laterales durante el plegado por medio de émbolos que se desplazan en matrices de plegado B31B 50/46)
50/28	. . alrededor de mandriles, p. ej. para formar fondos	50/74	. .	Operaciones auxiliares
50/30	. . . de mandriles que se desplazan	50/76	. .	Abertura y desplegado de artículos aplanados
50/32 siguiendo un trayecto circular	50/78	. . .	mecánicamente
50/34 alrededor de sus propios ejes	50/80	. . .	neumáticamente
50/36	. . conduciendo las hojas, matrices o bandas de una manera continua hacia las partes inmóviles, p. ej. a las plataformas, a las cuñas o a los núcleos			
50/38	. . . siendo estas partes tubos de formación			
50/40 actuando internamente			
50/42 actuando externamente			

B31B

- 50/81 . . Formación o fijación de accesorios, p.ej. dispositivos de abertura, cierres o líneas de desgarro
- 50/82 . . . Formación o fijación de ventanas
- 50/83 Corte de aberturas de ventanas
- 50/84 . . . Formación o fijación de medios para llenado o vertido de los contenidos, p. ej. válvulas o boquillas
- 50/85 Aplicando parches o insertos de válvula flexible, p. ej. aplicando válvulas de tipo película
- 50/86 . . . Formación de asas incorporadas; Fijación de asas separadas
- 50/88 . . Impresión; Estampado
- 50/92 . . Salida de los artículos fabricados
- 50/94 . . . de una sola vez o sucesivamente
- 50/96 en solapamiento
- 50/98 . . . en pilas o balas
- 50/99 . utilizando herramientas de mano

70/00 Fabricación de contenedores flexibles, p. ej. envolturas o bolsas

Nota(s)

- (1) Los procesos o aparatos para fabricar tanto contenedores flexibles como contenedores rígidos o semirrígidos se clasifican en el grupo B31B 50/00.
- (2) En este grupo, es aconsejable añadir los códigos de indexación de los grupos B31B 150/00-B31B 170/00

- 70/02 . Alimentación o posicionamiento de hojas, matrices o bandas
- 70/04 . . Alimentación de hojas o matrices
- 70/10 . . Alimentación o posicionamiento de bandas
- 70/14 . Recorte, p. ej. perforación, ranurado, guillotinado o desbarbado (corte de aberturas de ventana B31B 70/83)
- 70/16 . . Corte de bandas
- 70/18 . . . longitudinalmente
- 70/20 . . Corte de hojas o de matrices
- 70/26 . Plegado de hojas, matrices o bandas
- 70/36 . . conduciéndolos de una manera continua hacia las partes inmóviles, p. ej. a las plataformas, a las cuñas o a los núcleos
- 70/52 . . por medio de órganos con movimiento de vaivén y oscilantes distintos de émbolos y matrices, p. ej. por medio de dedos
- 70/60 . Unión de las superficies o de los bordes opuestos; Encolado
- 70/62 . . por medio de adhesivos
- 70/64 . . por calentamiento o presión (para unir áreas donde se aplican adhesivos B31B 70/62)
- 70/66 . . . por calentamiento eléctrico de alta frecuencia
- 70/68 . . por cosido, grapado o remachado
- 70/74 . Operaciones auxiliares
- 70/81 . . Formación o fijación de accesorios, p.ej. dispositivos de abertura, cierres o líneas de desgarro
- 70/82 . . . Formación o fijación de ventanas
- 70/83 Corte de aberturas de ventanas
- 70/84 . . . Formación o fijación de medios para llenado o vertido de los contenidos, p. ej. válvulas o boquillas
- 70/85 Aplicando parches o insertos de válvula flexible, p. ej. aplicando válvulas de tipo película

- 70/855 Formación de válvulas incorporadas a los contenedores
- 70/86 . . Formación de asas incorporadas o fijación de asas separadas
- 70/88 . . Impresión; Estampado
- 70/92 . . Salida de los artículos fabricados
- 70/94 . . . de una sola vez o sucesivamente
- 70/96 en solapamiento
- 70/98 . . . en pilas o balas
- 70/99 . utilizando herramientas de mano

Esquema de indexación asociado al grupo B31B 50/00, relativo a la fabricación de contenedores rígidos o semirrígidos

- 100/00 Contenedores rígidos o semirrígidos fabricados mediante el plegado de hojas, matrices o bandas de una sola pieza**
- 105/00 Contenedores rígidos o semirrígidos fabricados mediante ensamblado de hojas, matrices o bandas separadas**
- 110/00 Forma de los contenedores rígidos o semirrígidos**
 - 110/10 . con una sección transversal de tamaño o forma variables, p. ej. cónica o pirámida
 - 110/20 . con una sección transversal curva, p. ej. circular
 - 110/30 . con una sección transversal poligonal
 - 110/35 . . rectangular, p.ej. cuadrado
 - 110/40 . sin paredes laterales
- 120/00 Construcción de contenedores rígidos o semirrígidos**
 - 120/10 . que están provistos de cubiertas, p.ej. tapas
 - 120/20 . que están provistos de dos o más compartimentos
 - 120/25 . . formados por compartimentos o elementos similares que no forman parte integrante de las paredes
 - 120/30 . plegables; plegables temporalmente durante la fabricación
 - 120/40 . dotadas de forros o refuerzos interiores
 - 120/50 . revestidas o reforzadas exteriormente
 - 120/60 . del tipo “caja de cerillas”
 - 120/70 . dotadas de paredes onduladas o plisadas

Esquema de indexación asociado al grupo B31B 70/00, relativo a la fabricación de contenedores flexibles

- 150/00 Contenedores flexibles fabricados de hojas o matrices, p. ej. de tubos aplanados**
 - 150/10 . siendo el eje longitudinal de los contenedores paralelo a la dirección de alimentación de las hojas o matrices
 - 150/20 . siendo el eje longitudinal de los contenedores perpendicular a la dirección de alimentación de las hojas o matrices
- 155/00 Contenedores flexibles fabricados con bandas**
- 160/00 Forma de los contenedores flexibles**
 - 160/10 . rectangular y plana, es decir, sin una configuración particular para tomar en consideración el espesor del contenido
 - 160/20 . con una configuración particular para tomar en consideración el espesor del contenido
 - 160/30 . de tipo sobre para correspondencia o comportando un cierre abatible en punta
- 170/00 Construcción de contenedores flexibles**
 - 170/10 . interconectados

170/20 . dotadas de paredes multicapa, p. ej. laminadas o forradas

170/30 . dotadas de paredes onduladas o plisadas