

7 1573



71573

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de un

MODELO DE UTILIDAD, por VEINTE AÑOS en ESPAÑA, a favor de
DON RAMON FERRIES GORDILLO, de nacionalidad española, domicilia-
do en Valencia, calle de Cirilo Amorós nº 59

por

"CAJA DE EMBALAJE PERFECCIONADA"



7 1 5 7 3

5 La Invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva por ella solicitado, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial de fecha 26 de julio de 1929 texto refundido publicado el 30 de abril de 1930.

10 La caja de embalaje a que se refiere la presente solicitud es totalmente desmontable, no existiendo nexo de unión permanente entre dos partes cualesquiera de las que se componen, y son características fundamentales de ella las que se derivan del hecho de que cada una de sus partes está dotada de medios de unión con los que han de estar contiguos a ella, para que el armado de la caja pueda realizarse sin ayuda de otros elementos que los que ya poseen sus partes, en tanto que, una vez montada, se cierra con un elemento de cierre cualquiera que actúa solamente entre dos de sus partes o caras.

15 Ya son conocidas otras cajas también desmontables en las que las distintas caras se separan o se unen mediante ensambladuras dispuestas en las líneas de unión de cada dos de sus partes. Existen otras en las cuales el armado se realiza mediante escuadra y tope próximo a los bordes de las caras a unir, siendo estos levantados respecto del plano de la superficie a que pertenecen para formar marcos externos y soporte interno entre los cuales se encajan los bordes de las piezas contrarias y perpendiculares a las primeras. Sin embargo en estos últimos es absolutamente necesario el concurso de elementos de cierre que fijan la posición de todas las caras del envase o caja cuando está esta montada; por ejemplo precintos, flejes o similares.

20 Como ya hemos indicado anteriormente en la caja perfec-

71573



35

40

45

50

55

60

cionada ideada por el solicitante no son necesarios otros elementos de cierre que uno final, por ejemplo un candado que actúa solamente entre las dos caras contiguas del envase montado. A tal efecto una de las caras del envase, o caja, que podemos llamar base de la misma tiene dos bordes, preferentemente los longitudinales, levantados, y, paralelamente a dichos bordes, situados en el interior de la cara, posee dos guías en ángulo diedro que forman con aquellos bordes levantados encaje para los bordes similares, es decir, angulares también de dos piezas contiguas. Los bordes levantados de la primera pieza descrita llegan desde un extremo al otro de las aristas longitudinales en tanto que las guías angulares paralelas a dichos bordes tienen sus extremos situados a cierta distancia de los bordes o aristas longitudinales de la misma pieza.

Otra de las piezas que componen la caja que estamos describiendo posee dos guías que ocupan la parte central de las aristas longitudinales de la pieza. Estas guías son paralelepípedicas rectangulares en forma de cuadrado y no llegan desde uno al otro de los extremos de dichas aristas longitudinales. En las aristas transversales hay también otras dos guías que siguen igualmente a los bordes sin llegar desde un extremo al otro, y paralelas a estas guías quedan otros dos soportes situados hacia el interior de la pieza, próximos a las guías, que forman con ellas encaje para dos piezas contiguas.

La tercera de las partes de que se compone la caja tiene las mismas características que la anterior pero con la particularidad de que los encajes se producen sobre los bordes longitudinales de la pieza en lugar de sobre los transversales como ocurría en el caso anterior.

Finalmente hay una cara de la caja completamente lisa.



65 Para que se comprenda mejor la idea descrita se han realizado unos dibujos que se acompañan en lámina única a la presente Memoria. En ellos podemos ver en la figura 1ª una perspectiva de dos de las partes de la caja en posición de ensambladura. En la figura 2ª aparece la caja con tres de sus lados y uno de sus testeros a punto de ser colocado. En la figura 3ª una sección en que aparece con detalle la ensambladura de dos de las partes, por ejemplo fondo y lateral. Y, por último en la figura 4ª aparece en perspectiva la caja completamente terminada y con su tapa en posición de cierre.

70

Una de las partes o caras de la cara, preferentemente la que ha de actuar de fondo o de base -1-, está dotada de guías longitudinales paralelas a su borde -2- y -3-, en la parte interior de cada una de las cuales existen guías anguladas -4- y -5-. Cualesquiera de los laterales o cara contigua a la descrita, en el lado correspondiente a la ensambladura con la -1- está dotada de un nervio -7- longitudinal de sección capaz de introducirse en la guía angulada -5-, mientras que su lado opuesto paralelo poseerá dos guías -8- y -9-, paralelas entre sí y respecto al borde de la superficie, dejando entre ellas un espacio suficiente para el paso de la superficie de cierre -10-, constituida por una cara lisa.

75

80

Los lados menores o verticales de las caras -6- están dotados también de nervios -11- paralelos al borde de la superficie y dispuestos junto a este, poseyendo en la parte interna guías anguladas -12- que realizan la misma función que en el caso de las guías -4- y -5- de la base

85

Entre las guías -11- y -12- se desliza el testero -13- dotado en sus bordes verticales de nervios -14- de sección apropiada a su introducción por entre las guías -11- y -12-

90

71573



de las caras verticales del envase.

95 En la posición de armado de la caja los testeros quedan a una altura igual al borde interno de los nervios inferiores de los laterales de tal forma que a lo largo de ella puede discurrir la superficie -10- que actúa de tapa y como ya hemos indicado, es totalmente lisa pero dotada, en uno de sus extremos, de un nervio -15- de refuerzo.

100 El montaje de la caja se realiza en todo caso a partir de la base, por entre cuyas guías anguladas se obliga a pasar el nervio -7- de cualesquiera de los laterales. Este deslizamiento se produce de igual manera en la colocación de los testeros y su detalle de acoplamiento está perfectamente representado en la figura 3ª de los dibujos.

105 Por la descripción anterior y con la ayuda de los dibujos puede comprenderse perfectamente el montaje de la caja de embalaje a que nos venimos refiriendo que no precisa de atadura ninguna para su consistencia.

110 Las ventajas que presenta este nuevo envase se derivan precisamente de su perfecto acoplamiento entre partes y de su fácil montaje que no precisa la colaboración de ningún elemento mecánico, pudiéndose transportar en posición desmontada para que ocupe un mínimo de espacio.

115 Hecha la descripción precedente es necesario añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y lo que se reivindica en la siguiente

NOTA

120 En resumen; El Modelo de Utilidad que se solicita ha de recaer sobre las reivindicaciones siguientes:



71573

125

1ª.- CAJA DE EMBALAJE PERFECCIONADA, caracterizada esencialmente por el hecho de que, siendo desmontable, una de sus caras presenta sobre sus bordes preferentemente longitudinales sendas guías que llegan desde uno al otro extremo de dichos bordes, y paralelas a dichas guías piezas angulares diédricas que descansan por la arista de uno de sus lados, y que forma con los anteriores encajes para los bordes de sendas piezas contiguas, observándose la particularidad de que las piezas angulares no llegan ni de uno a otro extremo de la pieza.

130

2ª.- CAJA DE EMBALAJE PERFECCIONADA, caracterizada esencialmente por el hecho de que la segunda pieza de las que componen la caja presenta sobre sus bordes preferentemente longitudinales sendas guías que no llegan desde uno al otro extremo de dichos bordes, y otras guías similares sobre los bordes transversales que no llegan desde uno al otro extremo de estos bordes; estas últimas en combinación con soportes internos de su misma longitud que forman con las primeras encaje para las aristas de dos caras contiguas.

135

140

3ª.- CAJA DE EMBALAJE PERFECCIONADA, caracterizada por el hecho de poseer una cuarta cara de características similares a las de la anterior que tiene como particularidad la de que los aristas combinados con soportes ocupan los bordes longitudinales de la cara sin llegar desde uno al otro extremo de dichos bordes

145

4ª.- CAJA DE EMBALAJE PERFECCIONADA, caracterizada por poseer en combinación con las anteriores caras un cuarto tipo que tiene como particularidad la de que sobre sus bordes longitudinales se encuentran dispuestas sendas guías que llegan desde uno de los extremos de dichos bordes hasta un punto próximo al extremo opuesto, actuando esta última finalmente en combina-

150

71573



ción no solo con las anteriores sino que tambien con un quinto tipo de cara que es completamente plana.

5a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita "CAJA DE EMBALEJE PERFECCIONADA".

155

Todo tal y como queda descrito y reivindicado en la presente Memoria que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

160

Madrid, 10 de febrero de 1959

ALFONSO UNGRIA

71573

Fig. 1:

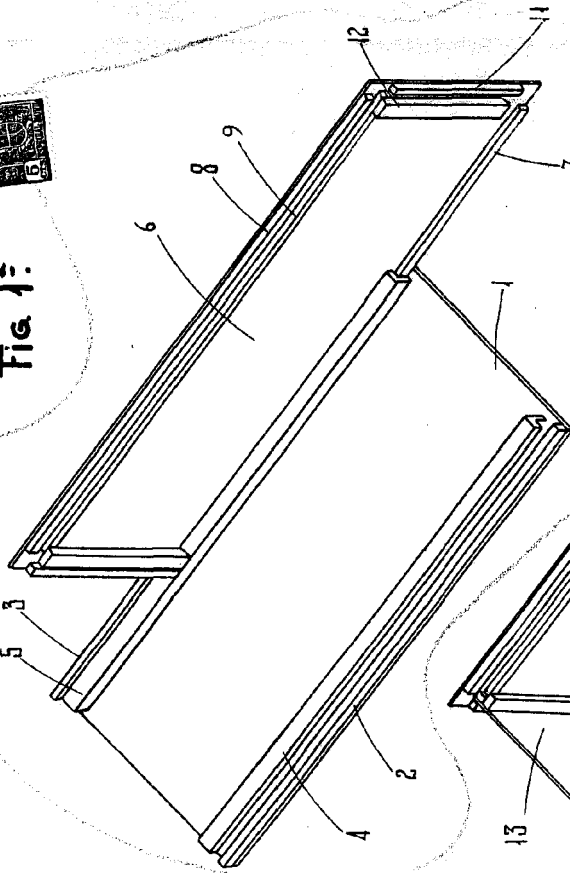


Fig. 4:

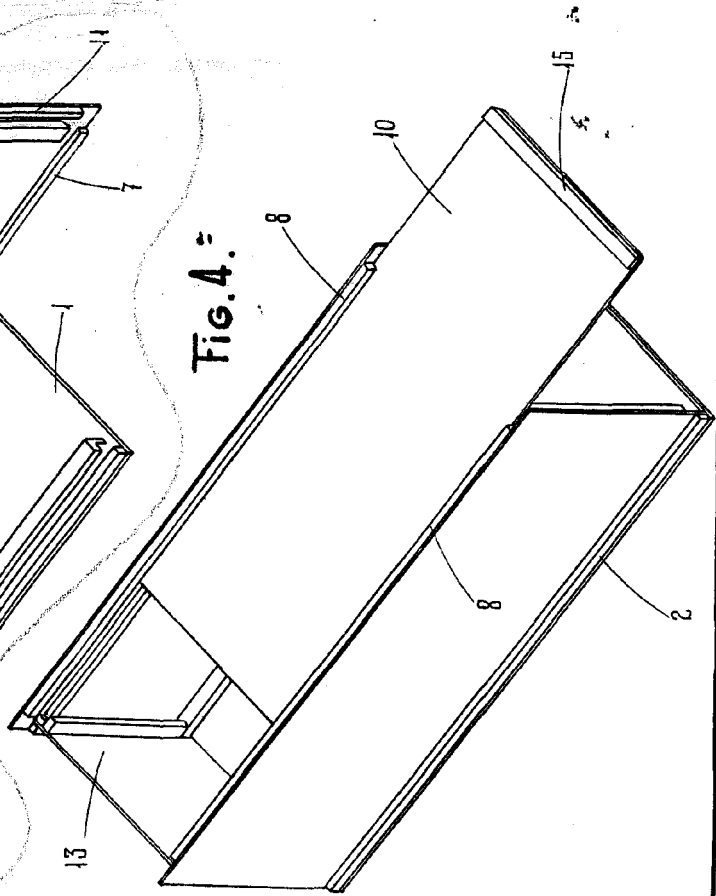


Fig. 2:

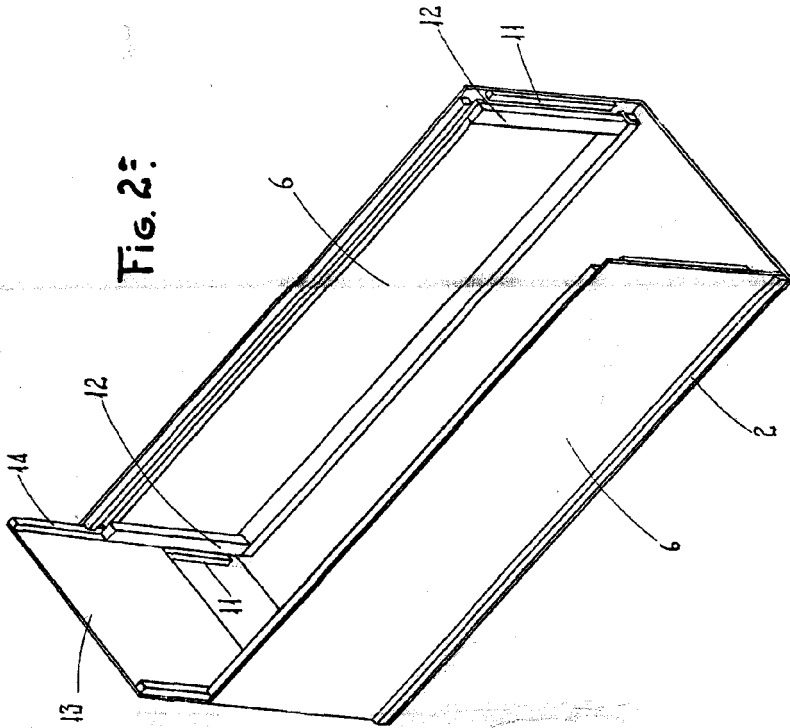
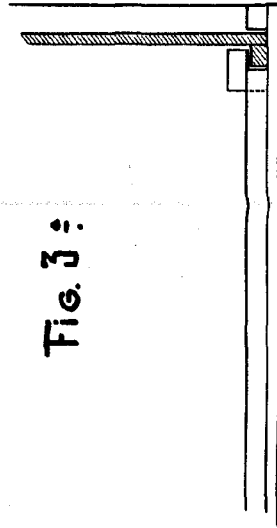


Fig. 3:



MADRID, 10 DE FEBRERO DE 1959