

113123

28 ABR



za actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, duración, perfecta protección antichoque, estética y economía.

5 Para la debida comprensión de este objeto, se adjunta a la presente Memoria descriptiva una hoja de planos en la que, a título de ejemplo, se representan todas y cada una de las partes que lo forman, así como la relación que guardan entre sí.

En la citada hoja de dibujos queda representado:

10 FIGURA PRIMERA.- Muestra una vista en planta del desarrollo de la caja - envase cuyo registro se interesa.

FIGURA SEGUNDA.- Corresponde a una perspectiva de la fase de armado de - la caja.

FIGURA TERCERA.- Es una perspectiva de la caja armada y abierta por ambos extremos.

15 En estas figuras, y, con el mismo valor representativo en todas ellas, - se aprecian las siguientes referencias:

1.- Son los cuatro planos que, plegados en posición perpendicular entre sí, forman la cobertura exterior de la caja, la cual, según el detalle - de la figura 3ª del plano anexo, adopta forma paralelepípedica rectangular.

20 Los laterales formativos de la caja, quedan definidos por zonas de plegamiento angulares -1-.

2.- Corresponde a la disposición de solapas que forman, respectivamente, el soporte y cierre de los extremos del envase.

25 También estas solapas están definidas por zonas de plegado para facilitar su abatimiento.

3.- Pestaña de ajuste para asegurar el cierre de las tapas de ambos extremos, la cual se aloja en la separación prevista entre el terminal de la - solapa portadora -2- y el borde interior del lateral -1- correspondiente.

../..



- 4.- Secciones, también plegables, que forman parte inseparable de la lámina de desarrollo y que, por su sucesivo plegado, determinan la formación del soporte interior del envase, en el cual la válvula se aloja en perfectas condiciones antichoques y en disposición flotante, circunstancia que evita la colocación de elementos almohadillados de protección.
- 4'.- Son las zonas de fijación del primer lateral exterior -1- con el primer lateral interior -4-, con las que se ejecutan la estructuración del envase, realizándose esta fijación por pegado.
- 5.- Cortes oblicuos, previstos en la parte superior de dos laterales interiores adyacentes, con lo que se facilita la colocación de la cabeza de la lámpara.
- 6.- Solapa situada en el extremo de las zonas plegadas -4-, que establece el medio de fijación sobre uno de los planos interiores de la propia caja, al ser realizada la unión por medio de cualquier adhesivo adecuado.
- 7.- Corte practicado en dos de los laterales interiores -4-, que determina la formación de una solapa móvil independiente.
- 8.- Solapa mencionada, que forma un soporte lateral de la válvula y que opera para el efecto flotante buscado con fines de protección.
- 9.- Espacios comprendidos en el interior de la caja, en dos zonas angulares opuestas, limitados interiormente por dos laterales de disposición oblicua -4-, que crean el medio antichoque para protección de la lámpara alojada.
- Dichos espacios absorben los impactos por colisión del envase, amortiguando íntegramente el choque, lo que asegura la perfecta protección de la válvula.
- Descritas, por manera suficiente, la naturaleza y finalidad del presente Modelo de Utilidad, solo resta hacer constar, que tanto las medidas como los materiales que han de intervenir en la formación del mismo, podrán ser variados y variables, siempre y cuando no cambien o modifiquen la esencialidad del mismo.

113123

N O T A

-4(-A)



Por el Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria, se
REIVINDICA:

5 1º.- Una caja envase para válvulas electrónicas, caracterizada esencial-
mente porque comprende la disposición de cuatro planos de cobertura, que
en su sucesivo plegado, forman la envolvente propiamente dicha, de estruc-
10 turación paralelepípedica rectangular, existiendo en ambos extremos, res-
pectivamente, solapas interiores de soporte de otra solapa superior, do-
tada de una pestaña prevista para el ajuste en la separación existente -
entre el plano del elemento de cierre y el borde interior del lateral -
formativo, comportando, unida en forma permanente a la envoltura exterior,
una combinación laminar, también plegable, que crea el soporte flotante -
interior de la válvula. A tal fin, se forma en el interior de la caja, y,
15 en dos ángulos dispuestos en posición diametralmente opuesta, unas zonas
libres que absorben los efectos de compresión, amortiguando los impactos
exteriores, quedando fijada la lámina plegada interior por medio de una
pestaña terminal sobre el plano interior correspondiente de la cobertura,
estando constituido un corte que determina la separación de otra solapa -
lateral interior del elemento de amortiguación, el cual realiza la función
de soporte axil de la válvula.

20 2º.- "Una caja envase para válvulas electrónicas".

Todo ello tal y conforme se ha descrito en la Memoria que antecede, ilus-
trado en el dibujo que se acompaña, a los fines que se han especificado.
Consta esta Memoria de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 26 ABR 1965

COMPANÍA DE PRODUCTOS ELECTRONICOS, COPRESA, S. A.
P.A.

FIG. 1 113123

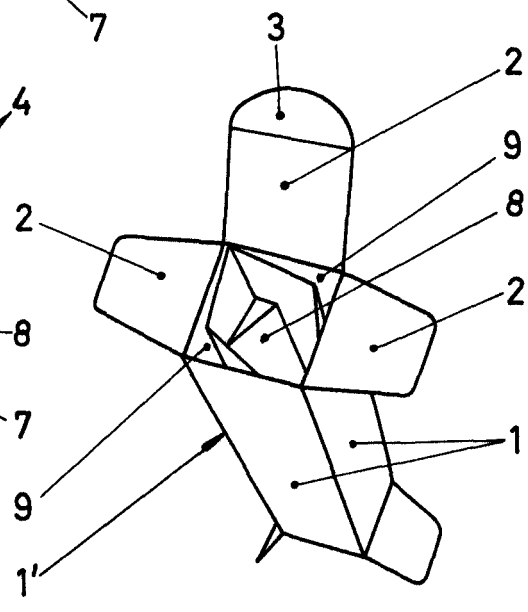
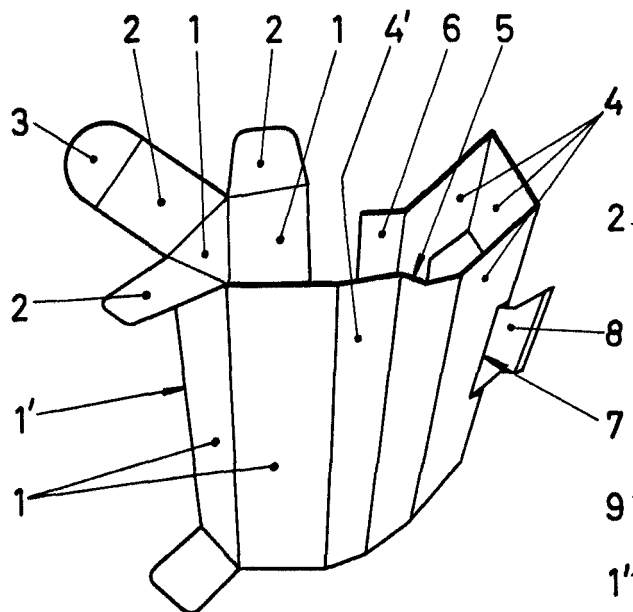
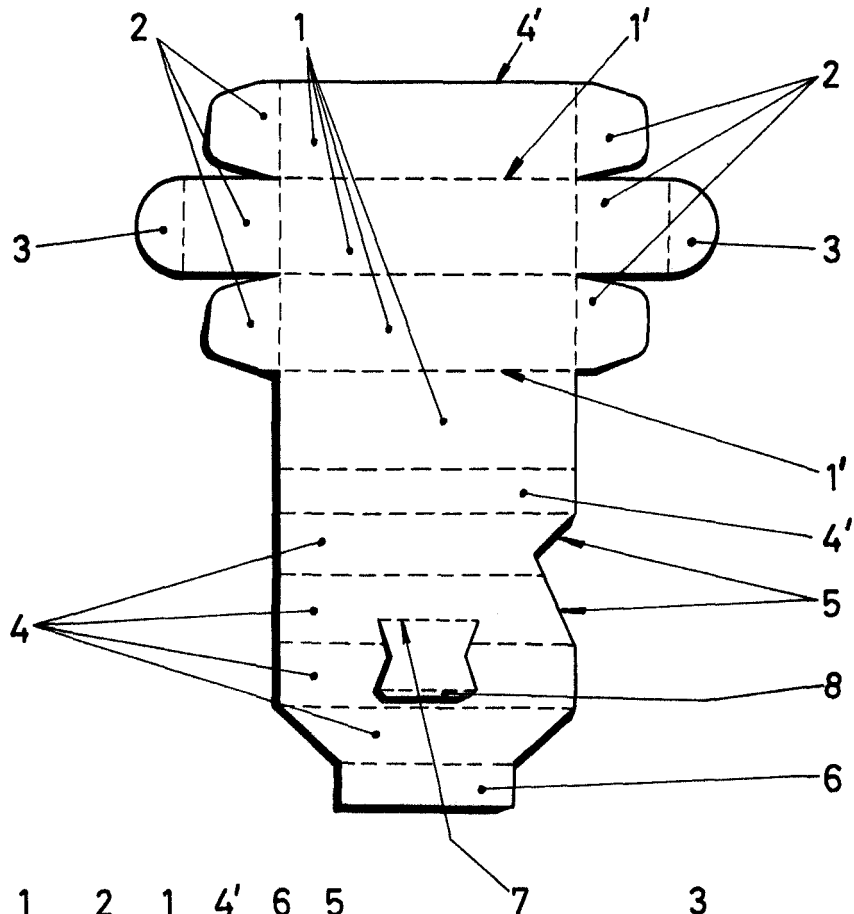


FIG. 2

FIG. 3

ESCALA VARIABLE

Madrid, 26/12/55