



35 carán en sus lados mayores constitutivos del fondo y tapa, unas nervaduras de cualquier forma, tanto en sentido longitudinal como transversal, que actuarán de nervios de refuerzo. Tambien con este fin, y para reforzar los lados, se moldearan en ellos unas zonas entrantes y otras salientes, a modo de columnas que contribuyen a que los lados resistan las presiones verticales, por ejemplo, las

40 que se producen en los apilamientos. Estos resaltes forman ademas unos salientes que rebasan los bordes de las medias cajas y se disponen enfrentados, y ensamblados a modo de macho y hembra, con lo cual, y con una pestaña alrededor de todo el contorno, se forman superficies de

45 apoyo de los bordes de una media caja sobre otra.

Tambien se caracteriza porque en el fondo y en la tapa se moldean unos grandes resaltes huecos de cualquier forma, que a la vez de servir de medios de separación de un zapato y otro, fijando su posición en la

50 caja, actuan tambien de cuerpos que al enfrentarse y apoyarse unos sobre otros, refuerzan la resistencia de la caja a las presiones externas, permitiendo su fabricación de la fina y débil lámina de plástico con que se moldea.

Otra particularidad se refiere al asa para su

55 transporte, la cual se constituye moldeando en uno de los lados preferentemente del extremo o testa, dos grandes depresiones: una en cada media caja, de manera que al abatirse una sobre otra, estas depresiones se acoplan una dentro de otra, constituyendo un hueco que actua de



114804

60 asa para poder llevar la caja cogida con la mano.

Finalmente, se ha previsto ademas dotar a la caja de un sencillo dispositivo de cierre compuesto por el moldeado en cada media caja de un orificio y de un resalte o cabeza uno junto a otro y en cantidad de dos juegos en cada media caja, con la disposición invertida, de modo que al abatirse una media caja sobre otra, las cabezas respectivas penetran en sus orificios enfrentados y la caja queda cerrada.

Las características anteriormente expuestas serán mas facilmente comprendidas con el auxilio de los adjuntos dibujos en los que se ha representado un ejemplo de realización de una de estas cajas, el cual conviene interpretar ampliamente y sin restricción alguna.

Dichos dibujos muestran en sus figuras como sigue:

- Fig. 1.- Perspectiva de la caja.
- Fig. 2.- Sección longitudinal vertical.
- Fig. 3.- Detalle en sección del dispositivo de cierre.
- Fig. 4.- Sección transversal.

Las diversas partes de la caja representada como ejemplo en los dibujos se señala en ellos con las siguientes acotaciones numéricas, que nos sirvan de referencias para su designación: -1- y -2- son las dos medias cajas moldeadas partiendo de una fina lámina de plástico que permanenen unidas por la franja -3-, en la cual se señalan con -4- los hendidos que permiten el doblado.

1 14804



- 5 -

90 En los lados de las medias cajas vemos unos entrantes y salientes -5-, que en la parte interior forman unas puntas -6- que se ensamblan unas a otras, pues unas tienen una depresión y las enfrentadas una arista.

95 Con -7- señalamos unos resaltes huecos, de los que existen tres en el fondo y tres en la tapa, los cuales se disponen enfrentados para que al cerrarse la caja coincidan las cúspides y se apoyen unos sobre otros, a cuyo fin los extremos de unos acaban en punta, mientras -que los otros tienen una cavidad de acoplamiento.

100 Hacia un extremo, se le ha conformado a la media caja -1- una superficie inclinada -8- y al final de ella una aleta -9- en la cual tiene practicada una grande y profunda hendedura -10- y además dos orificios -13- y junto a cada uno de ellos una depresión que forma una cabeza hueca -12-.

105 En la otra media caja -2- hay también una aleta -11- con unas cabezas huecas -14- introducidas en los orificios -13- y con unos orificios -15- en los que van introducidos las cabezas -12-, constituyendo así un cierre.

110 Alrededor de todo el contorno, ambas medias cajas tienen una aleta -16-, las cuales se apoyan una sobre otra.

Como los tres resaltes internos -7- están alineados oblicuamente, resultan dentro de la caja dos espacios de forma general triangular, que sirven para -



115 colocar en cada uno un zapato. En cuento al hueco o hen
dedura -10- sirve como asa para el transporte de la caja.

La caja descrita podrá fabricarse en los mas
variados tamaños, formas y colorido, pudiendo contener
leyendas o figuras moldeadas y variar el número y forma
120 de los elementos separadores y los resaltes y entrantes,
así como las nervaduras, todo ello siempre que no se mo
difique lo esencial que se resume en la siguiente

N O T A

Los puntos no conocidos ni practicados en Es
125 paña que se reivindicán en este Modelo de Utilidad, son:

1ª.- Caja perfeccionada para calzado, caracte
rizada por estar constituida por una fina lámina de plás
tico moldeada formando dos medias cajas unidas por una -
franja con hendidos para doblarse y permitir abatirse una
130 sobfe otra, teniendo moldeadas tambien en sus lados mayo
res unas nervaduras longitudinales y otras transversales
para refuerzo del cuerpo laminar, a la vez que alrededor
de los bordes, tales medias cajas, disponen de una ale-
ta que, al enfrentarse las medias cajas, les permite apo
yarse una sobre otra.
135

2ª.- Caja perfeccionada para calzado, carac-
terizada porque las dos medias cajas moldeadas de la pre
cedente reivindicación, tienen conformados en tres de los
lados verticales, unos entrantes y salientes que interior
140 mente constituyen unas puntas, de las cuales hay unas -



145

que terminan en arista o punta y las otras en una depre
sión o cavidad, para que al enfrentarse se ensamblen a
modo de macho y hembra, complementando el acoplamiento y
apoyo de las aletas del contorno, citadas en la reivindi
cación anterior.

150

3^a.- Caja perfeccionada para calzado, caracte
rizada, porque tanto en el fondo como en la tapa, hay con
formados unos grandes resaltes huecos, orientados hacia -
el interior correspondiendose los de la tapa con los del
fondo, de manera que al disponerse acopladas las medias -
cajas, dichos resaltes huecos se apoyan unos sobre otros
por sus extremos, los cuales tiene un remate de macho y
hembra para que el acoplamiento resulte inamovible sirvien
do estos resaltes de elementos de apoyo de la tapa y fon
do, contra las presiones externas, a la vez que de diviso
res del interior de la caja para establecer dos zonas dife
rentes para la colocación de las dos piezas de cada par de
calzado.

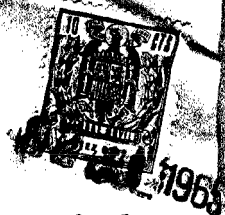
155

160

4^a.- Caja perfeccionada para calzado, caracteri
zada porque en los lados menores opuestos a los de articu
lación, cada media caja tiene moldeada una amplia aleta, -
con una profunda depresión, cuyos cuerpos huecos en resalte
se acoplan los de una aleta y otra, constituyendo una pro
funda y amplia cavidad apropiada para actuar de asa para
el transporte de la caja.

165

5^a.- Caja perfeccionada para calzado, caracteri
zada, porque en las amplias aletas de la precedente reivindi
cación hay practicadas un orificio y junto a él una depre



170

si6n que conforma una cabeza hueca, elementos estos de los que puede haber uno o dos juegos, situados en las dos aletas y coincidentes, de manera que al abatirse una media caja sobre otra, dichos elementos resultan enfrentados, introduciendose las cabezas huecas de una aleta en los orificios de la otra y a la inversa, constituyendo un dispositivo de cierre. Y

175

6^a.- "CAJA PERFECCIONADA PARA CALZADO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

180

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 180 líneas.

Madrid, 12 JUL 1965

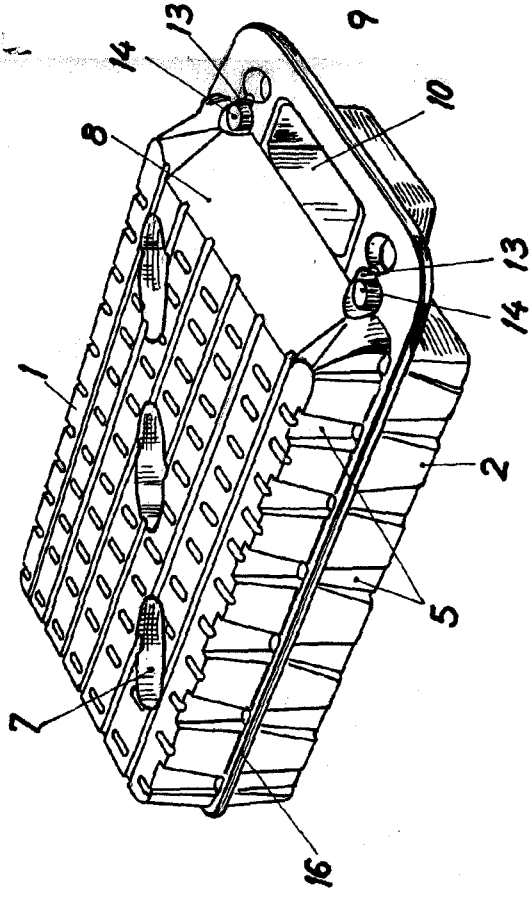
Por autorizaci6n del interesado.

PLAEX. S.L.

114804

114804 HOJA UNICA

Fig 1



114804

Fig 2

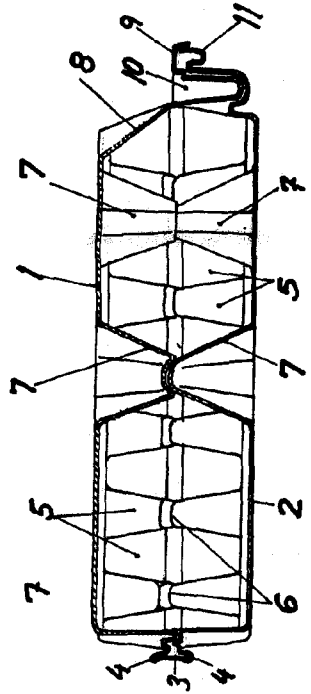


Fig 3

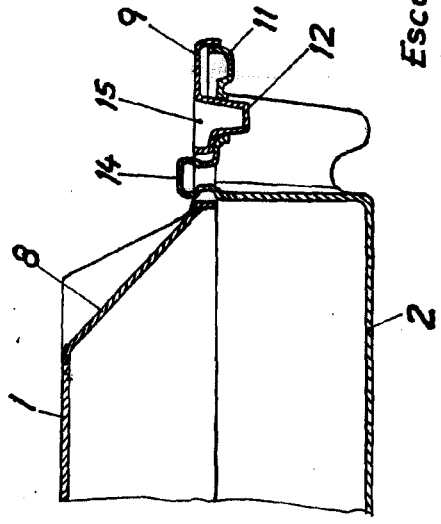
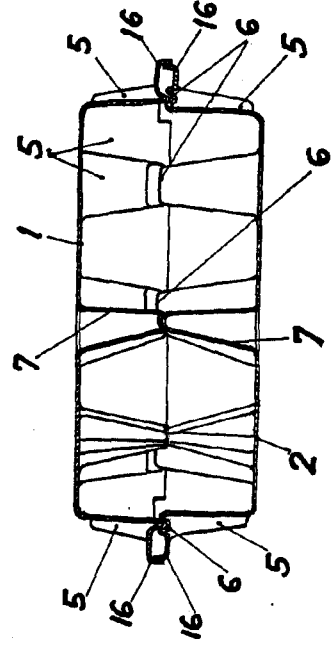


Fig 4



Escalera Variable
MADRID P.A. 2. III. 1958

