

143895



M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años

en España, a favor de la firma IBEROAMERICANA DEL EMBALAJE, S.A.; entidad española, establecida en Alicante C/. Pintor Aparicio, 28; cuyo Modelo de Utilidad se refiere a:

"BANDEJA APILABLE PERFECCIONADA"

.o.o.o.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El modelo se relaciona en general con la fabricación de envases a partir de planchas de cartón corrugado, y más en particular, y esto a título de nuevo resultado industrial, el modelo proporciona un nuevo envase de -

5. tipo bandeja susceptible de ser apiladas, que han sido perfeccionadas en sus características de diseño, de organización y de montaje.

El modelo, concretamente proporciona un tipo de caja a modo de bandeja apilable que está construida preferentemente a partir de láminas prefabricadas de cartón corrugado y de placas independientes formadoras de los laterales o testeros, que se adicionan y unen a la lámina de cartón principal cerrando los laterales de la caja.

10.

143095



- 2 -

- Dicha lámina principal de cartón prefabricada, comprende un panel central inferior, preferentemente rectangular y dos paneles longitudinales articulados en los bordes del panel central contando uno y otros con solapas que se recubren, por su cara interior, con un adhesivo, -
5. comprendiendo el proceso de fabricación, el acoplamiento inicial de un par de testeros o placas laterales independientes, sobre los bordes laterales del panel central de la placa de cartón preformada que organiza el fondo de la
10. caja, efectuándose el plegado de las solapas hacia el interior y aplicando sobre la cara interna de éstas un adhesivo para entrar en contacto con las superficies exteriores de las placas que constituyen los testeros o laterales de la caja. En estas condiciones se realiza un plegado parcial, hacia adentro, de dichas solapas del panel central y
15. de los paneles longitudinales de la lámina principal de cartón hasta llegar a la posición final de plegado en la que las solapas toman contacto con las caras externas de los laterales o testeros y se sitúan las solapas laterales parcialmente plegadas sobre las superficies externas de los
20. citados testeros sin deteriorarlas y se realiza el último plegado hacia el interior de las citadas solapas sobre las que previamente ha sido aplicado el material adhesivo para unirse firmemente con los testeros o laterales por lo general al mismo tiempo que los paneles laterales alcanzan su
25. posición definitiva.

- El procedimiento de fabricación descrito, así como los mecanismos para llevar a la práctica tal procedimiento han sido objeto de varios depósitos como patentes de invención, y en ellos aparecen ampliamente descritas las pe-
- 30.

145005



- 3 -

culiaridades, objetos y características más destacadas de este tipo de cajas.

El actual modelo, conforme queda expuesto, viene a proporcionar envases de tipo bandejas que cuentan con me
5. dios adecuados para poderse superponer eficazmente formando pilas estables.

Otra característica del modelo prevee que los testeros o laterales de las cajas comentadas cuenten en el borde superior de ambos testeros con un sector o faldón desvia
10. do aproximadamente en ángulo de 90° constituyendo un plano de asiento sobre el que toma apoyo la base de una caja superior inmediata superpuesta.

De acuerdo con otra característica más del modelo se ha previsto que esta extensión angularmente desviada del
15. borde superior de los testeros, se encuentre reforzada, para que pueda soportar correctamente el peso de las bandejas superiores, mediante dos solapas abatibles que se prolongan desde el borde superior de los paneles longitudinales del -
cuerpo de la caja. Estas solapas nacen en la proximidad de
20. los extremos de los bordes superiores de dichos paneles longitudinales y se doblan en ángulo de 90° quedando situadas por debajo del faldón desviado del borde superior de los -
testeros, siendo unidas con dichos faldones por cosido, engrapado, pegado o por cualquier otro medio adecuado,

Otra característica más del modelo corresponde a
25. la previsión de, por lo menos una cresta central en el borde superior de cada testero, cuyas crestas, al apilar las bandejas se alojan en un cajeado enfrentado, producido en el ángulo formado por el plano inferior que constituye la
30. base de la caja, y la solapa central, solidaria de dicha ba

143 395



- 4 -

5. se, con la que se cubre el borde inferior del lateral o testero correspondiente. Dicho testero, en coincidencia, tiene practicada una escotadura formando así el alojamiento para recibir la cresta correspondiente que se proyecta en elevación, del borde superior de cada testero. Esta disposición, de acuerdo con el modelo, ha sido prevista en todas las bandejas para sus dos testeros, de tal manera, que cada caja formada posee, en el borde superior de dichos testeros, sendas crestas y en el borde inferior de los mismos sendos encajes. Se comprende fácilmente que la disposición de crestas y encajes comentada, permite superponer diversas bandejas asegurando la estabilidad de la pila formada.

15. Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del Modelo, otros detalles y características del mismo, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se da a continuación, en la que se exponen los detalles más particulares del Modelo, como así mismo, de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero el Modelo no queda limitado, exactamente a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada, por tanto esta descripción, desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

30. Una idea más amplia de la invención la proporciona la descripción siguiente, en la que se hace referencia a la lámina de dibujo ilustrativo que a esta memoria se acompaña y en la que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos

143005



- 5 -

por el invento.

En estos dibujos se usan marcas de referencia semejantes para indicar piezas, conjuntos o partes que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalle y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después se concretan en las notas reivindicatorias finales.

En dichos dibujos:

La figura 1ª, corresponde al desarrollo de la lámina principal prefabricada, a partir de cartón corrugado, cuya lámina comprende esencialmente el panel central de base y los paneles longitudinales o lados mayores de la caja que en la formación de esta, ocupan planos verticales recíprocamente paralelos, entre cuyos paneles, y a tope con sus bordes extremos, se sitúan los testeros o laterales prefabricados constituidos por dos placas independientes prefabricadas obtenidas igualmente a partir de plancha de cartón corrugado.

Se aprecia por este dibujo que el cuerpo o lámina principal, fabricada posee, articulando en los bordes de los lados menores de cada panel, sendas solapas, las cuales durante el proceso de montaje de la caja, se pliegan e impregnan de adhesivo por una de sus caras para ser aplicadas contra el plano exterior de los respectivos testeros.

Asimismo se observa por el dibujo que los paneles laterales de la placa principal de cartón articulan con los bordes mayores del panel central que forma la base de la bandeja.

Haciendo ahora referencia a los paneles laterales mayores, ya comentados puede observarse en la figura 1ª que

143095



5. cada uno de estos paneles por su borde superior (según la posición que ocupan en la caja ya armada) poseen sendas extensiones, a modo de faldones que se abaten hacia el interior de la bandeja constituyendo lados de doble pared, lo que asegura un considerable aumento en la resistencia mecánica de la caja formada.

Dichos faldones, en su borde presentan dos extensiones u orejetas que se introducen en sendos calados enfrentados practicados en la base o fondo de la bandeja.

10. Mediante el encaje de dichas orejetas en los calados previstos en el fondo de la caja, los faldones descritos, quedan inmovilizados formando así la doble pared de los lados verticales mayores, de la bandeja.

La doble pared descrita, únicamente se forma en un

15. amplio sector del centro de los laterales y los sectores extremos de dichos laterales poseen sendas extensiones que se abaten hacia el recinto de la bandeja sobre la que ocupan planos horizontales sensiblemente a nivel de la embocadura de aquella, quedando enfrentadas y correctamente delineadas

20. las extensiones de cada lateral con las de su homólogo para ser finalmente cosidas con el faldón horizontal de cada testero creandose de esta manera una disposición a modo de puente en ambos extremos de la bandeja que servirán de asiento de una caja sobre otra cuando son apiladas.

25. En la figura 2ª, se aprecia el desarrollo de una pieza de testero preformada, cuyas piezas son obtenidas igualmente a partir de placa cartón corrugado. Estas piezas constituyen elementos autónomos que durante el proceso de montaje se incorporan a la placa principal preformada para organizar la caja o bandeja deseada, a la que quedan perma-

30.

143095



- 7 -

mentemente incorporadas por superposición y pegado de las solapas abatibles con que cuenta la placa principal de cartón.

5. Es de observar que los citados testeros, en el centro de su borde inferior, tienen practicada una escotadura, en coincidencia con un calado producido entre el borde menor de la base o fondo de la bandeja y la solapa correspondiente formandose entre dicha escotadura y dicho calado, un cajeadado en el que se aloja la cresta que se proyecta precisamente desde el borde superior de cada testero de la bandeja inferior inmediata.

10. En la figura 2ª, se comenta, puede apreciarse la indicada cresta de encaje, que se proyecta en erecta posición desde el borde superior de cada testero.

15. Dichos testeros o laterales poseen además, en su borde superior, una extensión, a modo de faldón, que se abate hacia el interior de la bandeja pasando a ocupar un plano horizontal superponiendose a las extensiones, tambien horizontales, de los laterales mayores de la bandeja, con cuyas extensiones se cose o pega formando los asientos sobre los que apoya una bandeja con otra cuando estas se apilan.

20. En la figura 3ª, se presenta en perspectiva una placa preformada de cartón corrugado con la que se forma la base y los lados mayores de la caja o bandeja, uno de cuyos testeros se presenta desplazado ocupando un plano vertical, con la solapa superior abatida ocupando un plano horizontal sobresaliendo de ella la cresta de encaje con el alojamiento enfrentado previsto en la bandeja superior inmediata. El

25. El segundo testero se muestra en perspectiva y totalmente exten

30.

143005



dido es decir tal y como se deposita en el almacén de suministro de la máquina formadora de la caja.

Las líneas de trazos y "x" que en esta figura se representan corresponden a las líneas de doblez y articulación de unas partes con otras.

Por esta figura se aprecia con claridad la formación de la caja o bandeja propuesta, cuyo proceso es el siguiente:

10. Se parte de un par de paneles laterales extremos constituides por piezas independientes preformadas y de una placa principal preformada; dichos testeros y dicha placa principal están fabricados a partir de cartón corrugado, teniendo la citada placa principal un panel central preferentemente rectangular que forma la base o fondo de la caja o bandeja a fabricar y cuenta, articulando en los bordes opuestos de dicho panel central, con sendos paneles que constituyen las paredes laterales de la bandeja. Tanto el panel de base como los paneles laterales presentan en sus bordes extremos sendas solapas que se abaten y sirven para unirse
15. y retener las placas que constituyen los testeros. Dichas solapas se impregnan, por su cara interior, con un adhesivo y se aplican y adhieren al plano exterior de los testeros respectivos. En la máquina prevista al efecto para llevar a la práctica el proceso de fabricación de este tipo de cajas
20. se producen las operaciones de plegado de las distintas partes que forman la caja, así como el engomado de las solapas que se adhieren a los testeros, efectuando estas operaciones de tal manera que la caja sale perfectamente acabada de dicha máquina.
- 25.
30. En la figura 4ª, se muestra en perspectiva una ban

1 / 3 0 0 5



- 9 -

deja, de acuerdo con las normas que propone el modelo, después de concluído su armado o montaje, pudiendo observarse que ambos testeros, ocupan una posición vertical entre los laterales mayores de la bandeja, quedando inmovilizados mediante las solapas de la base y de dichos lados mayores, -
5. que están plegadas apoyando sobre la cara exterior de dichos testeros a los que tales solapas quedan unidas mediante pegamento.

Se observa asimismo en esta figura que los faldones que articulan con el borde superior de los testeros están abatidos ocupando un plano horizontal y por debajo de estos faldones están dispuestas las extensiones o apéndices que articulan con el borde superior de los laterales mayores de las bandejas, estando unidos dichos faldones y dichas extensiones por engrapado. Esta disposición forma dos apoyos a modo de puente, en la parte superior de cada bandeja, que servirán de asiento para sustentar una bandeja con otra -
10. cuando se apilan.
15.

La figura 5ª, es una vista en perspectiva mostrando dos bandejas fraccionadas superpuestas.
20.

Comentando estos dibujos, y haciendo referencia a la figura 1ª, se hace la aclaración de que mediante el nº -1- se indica la base o fondo de la bandeja a lo largo de cuyos bordes mayores -2- y -3- articulan respectivamente los paneles -4- y -5- que, al ser desviados, ocupan planos verticales reciprocamente paralelos para formar los lados mayores del envase propuesto, en el caso representado una bandeja que se destina, preferentemente pero no exclusivamente, para el envasado de frutos frescos.
25.

Dicho panel central de base -1- en sus bordes me-
30.

143005



5. nores o extremos presenta sendas solapas -6- y -7- que articulan sobre dichos bordes y que para el montaje de la caja son plegadas hacia el interior a fin de que tomen apoyo en la cara exterior con los respectivos testeros. Los números -8- y -9- indican en trazos las respectivas líneas de doblez de las solapas -6- y -7-. En la propia base -1- por sus respectivas líneas de doblez -8- y -9- existen sendos vaciados formadores de los encajes -12- con que cada bandeja cuenta en el borde inferior de sus respectivos testeros y que sirven para recibir las crestas superiores de los testeros de una bandeja dispuesta en un plano inferior inmediato, estabilizando una bandeja con otra cuando se superponen.

15. Los números -13-, -14-, y -15- y -16- indican calados producidos en el panel de base -1- alineados dos a dos con las líneas de doblez -2-, -3- por las que articularan los lados mayores -4-, -5- de la bandeja.

20. Los paneles o lados mayores -4- y -5- ya citados de la bandeja, son perfectamente homólogos y cuentan en sus bordes menores con sendas orejetas -17-, -18-, -19- y -20- que se doblan hacia el interior del envase por las líneas -21- y -22-, cuyas orejetas se aplican y adhieren mediante adhesivo sobre la cara exterior de los testeros respectivos.

25. Cuenta además cada uno de los paneles -4- y -5- con un par de extensiones -23-, -24- y -25-, -26- que se doblan respectivamente por las líneas -27-, -28- y -29-, -30- pasando dichas extensiones, después de su plegado a ocupar planos horizontales alineados con el borde superior de la caja o bandeja formada, para enlazar o unirse, preferentemente por engrapado o engomado, con un faldón superior angularmente desviado que presentan los testeros. Estas extensiones

30.

143005



- 11 -

- al armar u organizar la caja se enfrentan entre sí dos a dos, quedando enfrentadas y alineadas las extensiones -23- -24- del panel -4-, con las extensiones -25-, -26- del panel -5-. El detalle de montaje y organización de este conjunto se aprecia con claridad en la figura 4ª, observándose que con tal disposición se dota a la bandeja de los apoyos a modo de puentes -31- y -32-, que sirven de asiento a la base de las bandejas, cuando estas se apilan.
5. Comentando nuevamente la figura 1ª y más concretamente a los paneles laterales -4- y -5- se observa que estos poseen sendos faldones -33- y -34- que se repliegan sobre el plano interior de su respectivo panel al ser doblados por las líneas -35-, -36- y -37-, -38- formando dobles paredes -39-, -40- que aumenta, considerablemente la resistencia mecánica de la caja.
10. Estos faldones -33-, -34- formadores de la doble pared cuentan en su borde exterior con un par de crestas -41-, -42- y -43-, -44, las cuales cuando el faldón está replegado sobre la cara interior de sus respectivo panel, se introducen en los calados -13-, -14- y -15-, -16-, quedando así inmovilizados dichos faldones para asegurar la estabilidad de las dobles paredes formadas.
20. Haciendo ahora referencia a las figuras 2ª y 3ª, los testerós -45-, -46- están formados por placas independientes preformadas, de cartón corrugado, que se instalan y fijan en erecta posición, entre los lados mayores -4- y -5- del cuerpo principal prefabricado, quedando inmovilizados por las solapas abatidas -6- y -7- solidarias de la base o fondo de las bandejas -1- y por las solapas, -17-, -18- -19-, -20- de los paneles -4-, -5-, cuyas solapas están do-
25. 30.



145005

bladas apoyandose sobre la cara externa de dichos testeros -45-, -46- al que quedan unidas mediante la aplicación de una capa de adhesivo.

5. Los testeros -45-, -46- tienen practicada en el centro de su borde inferior, una escotadura -47- que coincide en cada testero con uno de los calados -10-, -11-, producidos en las líneas de dobléz -8- y -9- formadas entre la base -1- y sus respectivas solapas -6- y -7-. Entre dichas escotaduras -47- y los calados -10-, -11-, se forma
10. en las aristas inferiores y laterales -48- de la bandeja un cajeado en el que es recibida la cresta -50- de una bandeja situada en un plano inferior inmediato, cuando se superponen las cajas formando pilar. Dichas crestas -50- nacen
15. en el borde superior -51- de cada testero, sobre cuyo borde articula el faldón -32- que se pliega hacia el interior de la bandeja pasando a ocupar un plano horizontal superponiéndose a las extensiones -23- -25-, ó -24-26- solidarias de los lados o paneles mayores -4- y -5- de la bandeja.

20. Las bandejas formadas presentan en el borde superior de sus citados lados mayores, sendos rebajes -52-, -53- dando lugar a que al apilar las cajas se formen unos espacios libres -54- que sirven para airear el producto envasado y tambien para facilitar las operaciones de traslado de las bandejas.

25. Se comprenderá facilmente, después de observar los dibujos y la descripción precedente que la actual concepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente
30. barata.

143095



5. Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente, que el mercado puede absorber en cantidades muy considerables del objeto que constituye la inmersión y cualquier pequeño ahorro, logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

10. Se reitera que el objeto que constituye el actual modelo serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

NOTA :

15. Se declara como de novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes

REIVINDICACIONES :

20. 1ª.- Bandeja apilable perfeccionada, que está constituida por una placa principal, preformada, construida a partir de cartón corrugado y comprende: un panel central formador de la base o fondo de la bandeja con solapas articuladas en el borde de sus lados menores; dos paneles laterales formadores de los lados mayores verticales de dicha bandeja, provistos de solapas articuladas en sus extremos, 25. cuyos paneles están unidos, articulando, con los bordes mayores de dicho panel central, estando constituidos los testeros por sendas placas independientes preformadas, de cartón corrugado, caracterizandose dicha placa principal preformada por contar cada uno de sus paneles laterales, en 30. su borde superior, con un par de extensiones a modo de fal-

143205



5. dones, unidas articulando sobre dicho borde de su respectivo panel, cuyas extensiones, al estar armada la bandeja ocupan planos horizontales enfrentandose alineadamente - unas extensiones con las del otro panel para formar en los extremos de la embocadura de la bandeja sendos planos a modo de puentes.

10. 2ª.-Bandeja apilable perfeccionada, según reivindicación 1ª, en el que los testeros están formados por placas preformadas, independientes, que se disponen en erecta posición sobre los bordes menores del panel central de la placa principal, quedando situados entre los lados mayores de la bandeja para ser retenidos mediante la aplicación y engomado de las solapas de dicho panel central y dichos lados mayores, cerrando la bandeja, cuyos testeros se caracterizan por contar en su borde superior con una extensión o faldón abatible hacia el interior de la bandeja, cuyos faldones en la posición de armado de la bandeja ocupan planos horizontales en alineación con el borde superior del -

15. envase formado.

20. 3ª.-Bandeja apilable perfeccionada, que se caracteriza porque el faldón superior de cada testero al estar abatido se superpone a un par de extensiones enfrentadas - que parten del borde superior de cada panel lateral a las que se unen, facultativamente por engrapado, formándose entre dichos faldones y dichas extensiones un par de asientos

25. a modo de puentes en los extremos de la embocadura de la caja, cuyos asientos constituyen apoyos para superponer las - bandejas.

4ª.- "BANDEJA APILABLE PERFECCIONADA".

30. Todo ello, conforme se describe y reivindica en -

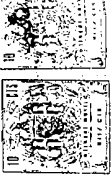
143005



la presente memoria que consta de QUINCE hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

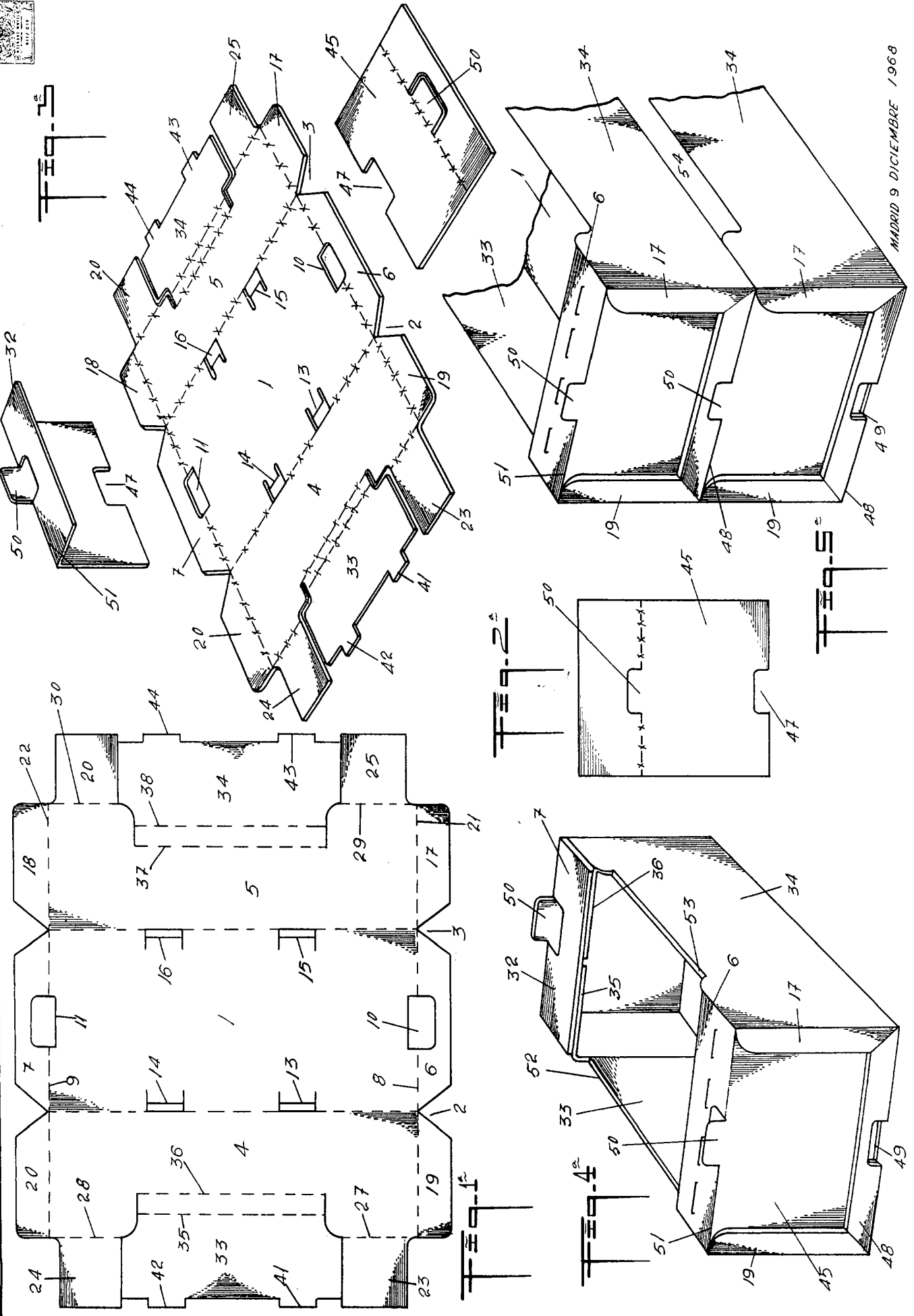
Madrid, 9 diciembre 1.968

A large, stylized handwritten signature in cursive script.



HOJA UNICA

IBEROAMERICANA DEL EMBALAJE S.A.



MADRID 9 DICIEMBRE 1968

ESCALA VARIABLE