

75 1461

SECRETADO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL
28 AGO. 1969
ENTRA



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B65
SUBLASE D

EXPEDIENTE: MODELO DE UTILIDAD

Titular: DOÑA MARIA TERESA SANCHO BLANCO

Nacionalidad: ESPAÑOLA

Domicilio: JATIVA (Valencia) - Av. José Antonio, 17

Objeto: ENVASE DE CARTON CON DIVISIONES INTERIORES

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La finalidad de la presente Memoria Descriptiva es la de dar a conocer las principales características de un envase con divisiones interiores, por el que se solicita, a favor de la titular del expediente, el privilegio de exclusividad concedido por la vigente Ley de Propiedad Industrial, para su fabricación y venta en España.

10 Nuestro envase está constituido partiendo de una lámina de base, provista de cortes y líneas de doblado troquelados, para que, plegándola convenientemente, dé lugar a conformación de una útil caja, totalmente cerrada y provista de un número determinado de departamentos interiores,

susceptibles de ubicar diversos objetos, manteniéndolos fijos en su posición.

15 El montaje de la caja es sencillo y se realiza en breves segundos, y una vez concluido aquel que se ha iniciado con el engrapado de sus bordes concurrentes, se obtiene una fuerte consistencia y solidez para cumplir adecuadamente su misión.

20 Con el fin de que pueda comprenderse perfectamente la naturaleza y montaje de nuestro envase, en el plano adjunto al expediente se recogen aspectos ilustrativos sobre ambos conceptos. Ahora bien, es necesario advertir que el contenido de dichas ilustraciones sólo tiene valor informativo, por lo que deben considerarse en su más amplio aspecto y, en ningún caso, como límite del alcance del expediente, cuya competencia es prerrogativa de la Ley de Propiedad Industrial.

25

La figura 1ª del citado plano nos muestra una vista en planta de la lámina, en la que aparecen consignados los cortes y dobleces que le han sido practicados para facilitar su montaje, así como la situación de aquellas líneas de doblado obtenidas por troquelado. La figura 2ª corresponde a una vista en perspectiva de la caja, en una fase de su montaje ya casi finalizado. Y por último, en la figura 3ª se recoge una sección longitudinal de la caja, gracias a la cual se conoce su disposición interior y los departamentos que se han constituido y que anteriormente hemos mencionado.

30

35

Concretando nuestra descripción al contenido de las precitadas figuras, en las mismas señalamos con -1- al panel rectangular por el que se inicia el plegado de la lá-

40

28 AGO 1989

- 3 -

mina que forma la caja; la posición que ocupará este panel es vertical, constituyendo uno de los laterales mayores del envase, según puede apreciarse en la figura 2^a. Después de efectuar el oportuno doblado, se sitúa a continuación, formando ángulo diedro recto el lateral -2-, correspondiente a uno de los menores del envase, y de la misma forma, el lateral -3- que sigue al anterior y quedará, después de su montaje, paralelo al lateral -1-. Finalmente, cerrando y completando el perímetro de la caja, se encuentra el lateral -4-, solidario del -1-, por su lado opuesto al panel -2-, y provisto de la lengüeta -5-, sobre la que se efectuará el cosido de la caja mediante grapas.

Así pues, los cuatro laterales que materializan el envase, se encuentran ocupando una faja central de la lámina de base, y de sus lados, superior e inferior, parten los paneles que completan la caja, distribuidos simétricamente con respecto al desarrollo longitudinal de dicha faja central.

La parte superior del lateral -4-, se define en el panel -6-, abatible hacia el interior de la caja, hasta quedar en posición horizontal, con su lengüeta -7- proyectada verticalmente hacia el interior de la caja, formando ángulo de 90° con el panel -6-. De idéntica manera se procede con el panel inferior -6'- y su lengüeta -7'-, quedando ambos elementos, superior e inferior paralelos y sus respectivas lengüetas enfrentadas en un mismo plano vertical (véase la figura 3^a), iniciándose la configuración de los departamentos del envase.

El mismo proceder se observará con las prolongaciones del otro lateral menor -2- de la caja, situando sus paneles

28 AGO 196



75 -13- y -13'- en posición horizontal y sus lengüetas superior e inferior -14- y -14'-, respectivamente, paralelas a las anteriores y en perfecta correspondencia con ellas. Al concluir esta operación, el envase ha quedado dividido en tres departamentos interiores, iguales y transversales, ya que la anchura de los paneles -6- y -13- y sus correspondientes, es la de un tercio de la caja. Estos cuatro paneles tienen practicada, cada uno de ellos, una ranura central, que señalamos respectivamente con -8-, -8'-, -15-

80 y -15'-, iniciada en el mismo dobléz con los laterales de la caja y prolongada hasta recorrer casi todo el ancho de cada lengüeta.

85 Sobre los citados paneles se abaten los solidarios de los laterales mayores de la caja, que señalamos con -9- (superior) y -9'- (inferior) para el lateral -1-, y -16- y -16'-, para el lateral -3-. La anchura de cada uno de estos elementos, que actúan como verdaderas semi-tapas longitudinales, es igual a la de la mitad de la caja, de manera que las lengüetas verticales de que disponen, se

90 introducen por las ranuras de los paneles menores. En consecuencia, vemos que las señaladas con -10- y -17-, se introducen en las ranuras superiores -8- y -13-, y las -10'- y -17'- en las ranuras inferiores -8'- y -15'-, respectivamente. Para facilitar el montaje, cada una de las lengüetas de los laterales mayores del envase, dispone de dos

95 cortes, -11- y -12-, y -11'- y -12'- para el lateral -1-, y -18-, -19-, -18'- y -19'- para el lateral -2-, separados entre sí, dentro de cada lengüeta, un tercio de la

100 longitud de la caja, por lo que coinciden exactamente con las ranuras de los laterales menores, en que quedan engar



zados.

105 Por lo tanto, los tres departamentos interiores de que
hablábamos anteriormente, han quedado divididos por su mi-
dad, con lo que la caja dispone de seis compartimentos o
espacios, independientes e iguales, al mismo tiempo que
queda totalmente cerrada y aislados aquellos del exterior.

110 Finalmente, cabe citar que, entre los extremos libres
-20- y -20'- de las lengüetas -16- y -16'-, coincidiendo
con el borde exterior del lateral -3-, se ha practicado
un rebaje -21-, que permite el paso y embebido de la len-
güeta -5-, que queda sujeta con el engrapado que es la fa-
se primera y preliminar al montaje de la caja que hemos
descrito.

115 Suficientemente descrita la naturaleza y procedimiento
de montaje de nuestro envase de cartón, con departamentos
interiores, sólo nos resta manifestar que serán variables
las circunstancias de materiales, tamaños, formas y apli-
caciones, siempre y cuando no se vea alterada su esenciali-
120 dad, contenida en la siguiente

N O T A

Los puntos que se reivindican en el presente Modelo de
Utilidad, son:

125 1º.- Envase de cartón con divisiones interiores, caracte-
rizado porque partiendo de una lámina de base troquelada,
con sus líneas de dobléz, cortes y ranuras para su montaje,
su zona central está ocupada por los laterales verticales
del envase, comenzando por uno de los menores, provisto en
su borde exterior de una lengüeta, seguido de uno de los la-
130 terales mayores, el segundo menor y el segundo mayor, dota-
do de un rebaje en su borde por el que se introduce la len



güeta del primer lateral para su grapado, estando todos los laterales prolongados superior e inferiormente en paneles y lengüetas, simétricamente dispuestos con respecto a la zona central.

135 2ª.- Envase de cartón con divisiones interiores, , caracterizado porque una vez montados los laterales de la caja mediante el engrapado de su lengüeta, se procede al abatido hacia su interior, hasta alcanzar una posición horizontal de los paneles de los laterales menores, tanto superiores como inferiores, cuyas lengüetas quedarán en posición vertical en el interior de la caja y enfrentadas las superiores con las inferiores, determinando la formación de tres departamentos transversales iguales; seguidamente se abaten los paneles superiores e inferiores de los laterales mayores, que actúan a modo de semitapas y cuyas lengüetas, provistas de dos cortes cada una espaciados un tercio de la longitud de la caja, se introducen dos a dos en las ranuras practicadas en los paneles y lengüetas de los laterales menores, trabándose entre sí, por coincidir ranuras y cortes de unos y otros, y dividiendo los espacios transversales por su mitad, para determinar y conformar seis espacios interiores e iguales, al mismo tiempo que el envase ha quedado totalmente cerrado y tapado por las semitapas. Y

140

145

150

155 3ª.- ENVASE DE CARTON, CON DIVISIONES INTERIORES .- de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en las figuras contenidas en el Plano que se acompaña, para su mejor ilustración y comprensión.

160



Esta Memoria consta de SIETE hojas, mecanografiadas por una sola cara, a doble espacio, en 160 líneas.

Valencia, a 6 de agosto de 1969

Por autorización de la interesada

Francisco

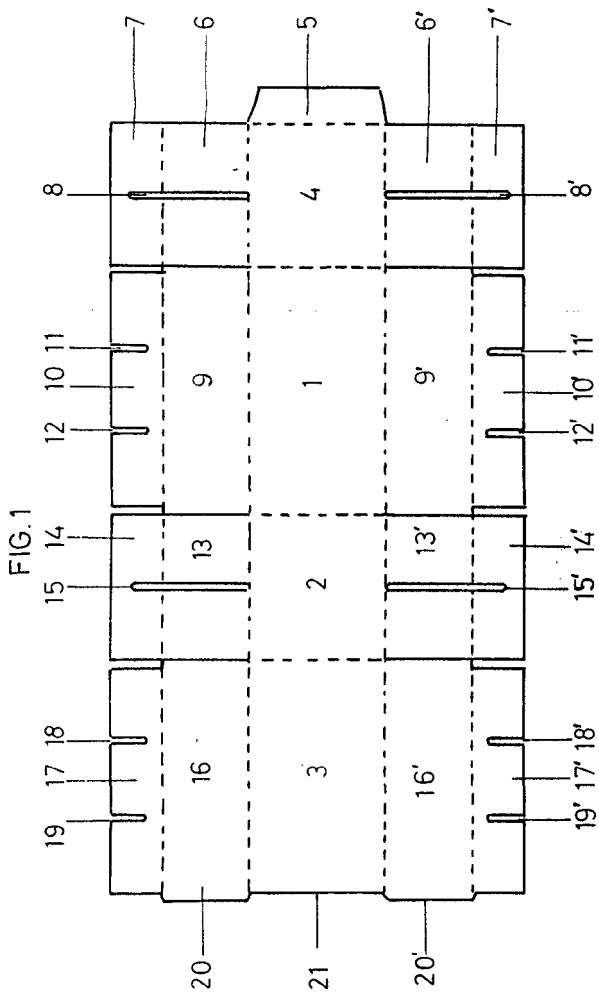


FIG. 1

FIG. 3

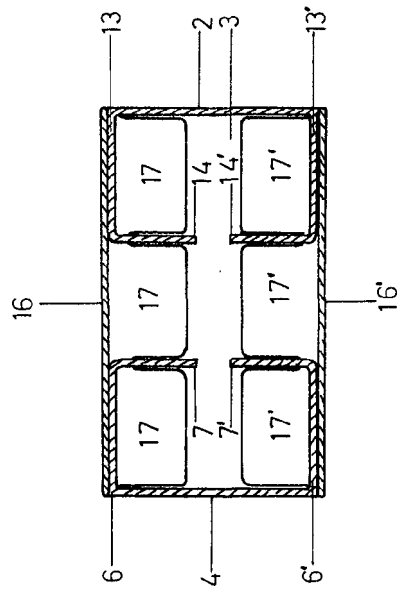
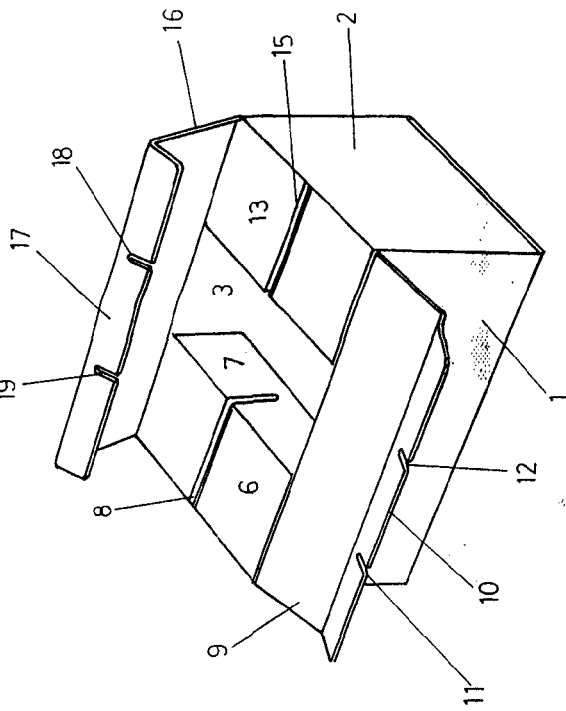


FIG. 2



escala variable

valencia, agosto 1969
p.a.