

Int. Cl: B 65 D 5/26

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B 65</u>
SUBCLASE <u>D</u>

159127

BAD ORIGINAL

MEMORIA DESCRIPTIVA

para un MODELO DE UTILIDAD, por veinte años, por:
"UN ENVASE ARMABLE", a favor de Don José JORBA GA-
BARRO, de nacionalidad española, residente en IGUA-
LADA (Barcelona), calle Rubió, 10.

- - - oOo - - -

Con la presente solicitud de Modelo de
Utilidad se trata de amparar ciertos perfeccionamien-
tos introducidos en la fabricación de envases de ti-
po armable, especialmente del tipo hecho a partir de
5.- una lámina de cartoncillo o similar que se troquea

10.- y marca por líneas correspondientes para dar lugar a la formación de una caja de características adecuadas al fin previsto. Estas cajas se suministran plegadas, para ocupar el espacio mínimo y se arman fácilmente cuando llega el momento de su utilización.

15.- El propio solicitante tiene ya reivindicado en privilegio anterior la formación de dobles paredes huecas, de sección rectangular, que simulan un espesor importante de las mallas, lo cual mejora la presentación notablemente y presta a la caja una resistencia muy acusada. En la presente realización se forma la caja con dobles paredes y también huecas y rectangulares, sin embargo, no es igual el sistema o medio de conseguirlas.

20.- Los continuos estudios y los infinitos experimentos han permitido perfeccionar el sistema anterior simplificando la labor reduciendo tiempo y mano de obra en la construcción y logrando al mismo tiempo una consistencia en el armado muy estimable.

25.- Se propone ahora con un solo plegado de los

bordes enfrentados de la lámina se forma un tubo
aplanado rectangular y, por sencillos cortes en la cara
superior, dos amplias solapas para formar con ellas
las paredes interiores por simple remate por abajo
de su pestaña inferior, ya que quedaran sujetas por
30.- las paredes adyacentes según veremos luego. Ahora
bien estos cortes dejan en ambos lados unas zonas de
la cara superior que quedarán formando puentes de una
a otra pared al ser formadas éstas. Estas zonas pue-
den tener mayor anchura y entonces formar unas sola-
35.- pas que se doblan hacia abajo y cubren el hueso late-
ral, constituyendo así una tercera pared en estos
lados.

En los laterales lleva las solapas que mon-
tan sobre los puentes de refuerzo antes dichos, tan-
40.- gan o no la prolongación que hace de tercera pared, y
cuya pestaña de borde se remata por la parte inferior,
llevando para la fijación de estas paredes unos peña-
los salientes en los bordes para saltar por dentro del
45.- borde de las paredes de los testeros que antes fueron

formadas, quedando así engatillado el conjunto.

50.-

De los bordes que se unen para formar el tubo, uno, preferiblemente el inferior, puede estar prolongado en una sola lámina de las dimensiones de la caja, para constituir la tapa abatible de la misma, fijándose en ésta por cualquier medio apropiado. También esta lámina podría ser doble, e incluso llevar unas solapas en los lados para establecer una separación entre las dos láminas y dar así mayor resistencia a la tapa.

55.-

Para facilitar la descripción nos referiremos en lo que sigue al dibujo adjunto, dado a título de ejemplo ilustrativo, en el que:

60.-

La figura 1ª es una vista en planta de la lámina troquelada y marcada para formar el envase.

La figura 2ª muestra la caja, con tapa, de doble lámina en curso de armado.

La figura 3ª representa la caja armada y cerrada.

65.-

La figura 4ª es un detalle de la sujeción

BAD ORIGINAL

de la solapa que forma la pared de los laterales.

La figura 50 es una sección por la línea A-B de la figura 30.

70.- La figura 60 es una sección por la línea C-D de la misma figura.

La figura 70 es un detalle para ver la formación de las paredes anterior y posterior.

La figura 80 es un corte longitudinal de la figura 70.

75.- La figura 90 es un detalle de la formación de la tapa con lámina sencilla.

La figura 100 es un corte transversal de la figura 90 con la tapa abatida.

80.- La figura 110 es una vista en perspectiva de una caja según el invento desprovisto de tapa, y

La figura 120 es un corte por la línea E-F de la figura 110.

85.- Como se dice anteriormente, la formación de paredes huecas, de sección rectangular ha sido reivindicada anteriormente por el propio solicitante

90.-

de este privilegio. Sin embargo, en la presente solicitud la formación de por lo menos dos de dichas paredes se verifica de distinto modo, y esta particularidad, unida a la formación de la tapa entera, son las que caracterizan esencialmente a la presente solicitud.

95.-

Según vemos en la figura 1ª, la caja propiamente dicha se forma con la superficie -1- de fondo y otra de aproximadamente la misma dimensión, que por sendos cortes interiores, dados por las líneas -2-, -3-, -4- y -5- forma dos solapas -6- y -7- cuyas pestañas -6'- y -7'- están destinadas pegarse sobre el fondo -1- una vez que han formado las paredes anterior y posterior.

100.-

La tapa se forma con la superficie -8- cuando es simple y con ésta y la -9- cuando es doble, pudiendo en este último caso simular cierto espesor por doblado de las pestañas laterales -8'- y -8''- por la doble línea -10-.

105.-

En la figura 2ª se aprecia la formación an-

BAD ORIGINAL

tes mencionada. Obsérvese que como las solapas -6- y -7- no llegan hasta el borde de la superficie de donde son sacadas, dejan unas partes -11-, -12-, -13- y -14- que forman una especie de marco que da lugar, en 110.- las paredes anterior y posterior de la caja al lomo de las mismas y en los laterales a unos puentes que unen dichas paredes.

115.- Las paredes de los lados se forman por rebatido de las solapas laterales -15-, -16-, -17- y -18-, una vez que lo han sido las superiores -19- y -20-, y entonces se pliegan las mayores que tienen una parte -21- que es la pared exterior, otra -22- que monta sobre el lomo -12-, -14-, forma la pared interior -23- y su pestaña de borde se remete hacia dentro, con lo que la sujeción de esta pared es suficiente. sin embargo, pueden preverse unas pequeñas orejetas para saltar sobre la pared interior de las paredes anterior y posterior y asegurar la retención según se aprecia en la figura 4a. La caja, cerrada, queda como en la figura 3a.

120.-

125.-

En el interior.

Así pues, la formación de las paredes huecas se logra ahora por cortes en una de las paredes del tubo rectangular para formar dos solapas centrales y por su remolde hacia el interior. En la figura 58 se observa esta sencillísima constitución.

130.-

En la figura 79 se muestra una realización igual pero mas sencilla, ya que se han suprimido las solapas superiores -19- sin modificar por ello la constitución de las paredes, como se observa en la figura 88.

135.-

Las figuras 99 y 100 son detalles de la caja con tapa simple y sin los refuerzos de ésta -8'.

Según esta nueva concepción de las paredes huecas, por medio de cortes en la superficie superior de un tubo rectangular, puede formarse una caja como la de la figura 110 y en corte en la figura 120, dejando en los laterales el puente de refuerzo -12-, -14- para dichas paredes, lo cual significa una importante ventaja.

140.-

145.-

En el objeto descrito caben todavía modi-

150.- modificaciones de formas, dimensiones, proporciones y materias, sin apartarse de su esencialidad, por lo que se hace constar que tales modificaciones se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

NOTA

155.- Describo suficientemente el objeto de esta solicitud se declaran de novedad y propiedad las siguientes:

REIVINDICACIONES

160.- 16.- Un envase armable, que se caracteriza por el hecho de que con la lámina troquelada de origen y por adherencia de dos bordes opuestos se hace un tubo rectangular aplastado, habiéndose previsto que la cara superior del mismo tenga unos cortes que dan lugar a dos solapas iguales que se rebatan hacia abajo y hacia dentro, formando las débiles paredes huecas, rectangulares, de cada costado, cuyas paredes se sujetan en posición por las solapas forustivas de las

BAD ORIGINAL

165.-

paredes laterales, las cuales montan sobre unos puentes dejados en dicha cara superior que unen las paredes de testeros, y se rematan luego hacia abajo y hacia dentro, saltando un pequeño saliente lateral de su zona interna por bajo del borde de la pared también interna de las paredes de testero.

170.-

28.- Un envase armable, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la cara superior del tubo formativo de la caja,

175.-

al ser abatidas las solapas que constituirán las dobles paredes de los testeros, dejan en los laterales unas zonas enterizas, las cuales quedan formando un puente de refuerzo que va de una a otra pared, habiéndose previsto que estos puentes tengan una prolongación en su lado externo la cual se abate hacia abajo y da lugar a una tercera pared en los laterales.

180.-

38.- Un envase armable, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque uno de los bordes del tubo, preferiblemente el de la cara

185.-

inferior se prolonga en una lámina sencilla o doble de las mismas dimensiones que la caja formada, a fin de constituir la tapa abatible de la misma, dotándola de un medio de fijación adecuado sobre aquella.

49 - UN ENVASE ABATIBLE.

190.-

Todo conforme se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de once hojas y se ilustra con los dibujos que se acompañan.

Madrid, a treinta de Noviembre de mil novecientos sesenta y ocho.

JOSE JORBA SABARRO

D. G.

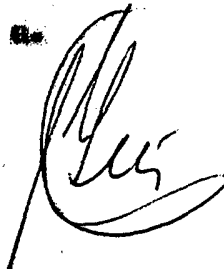


FIG. 1

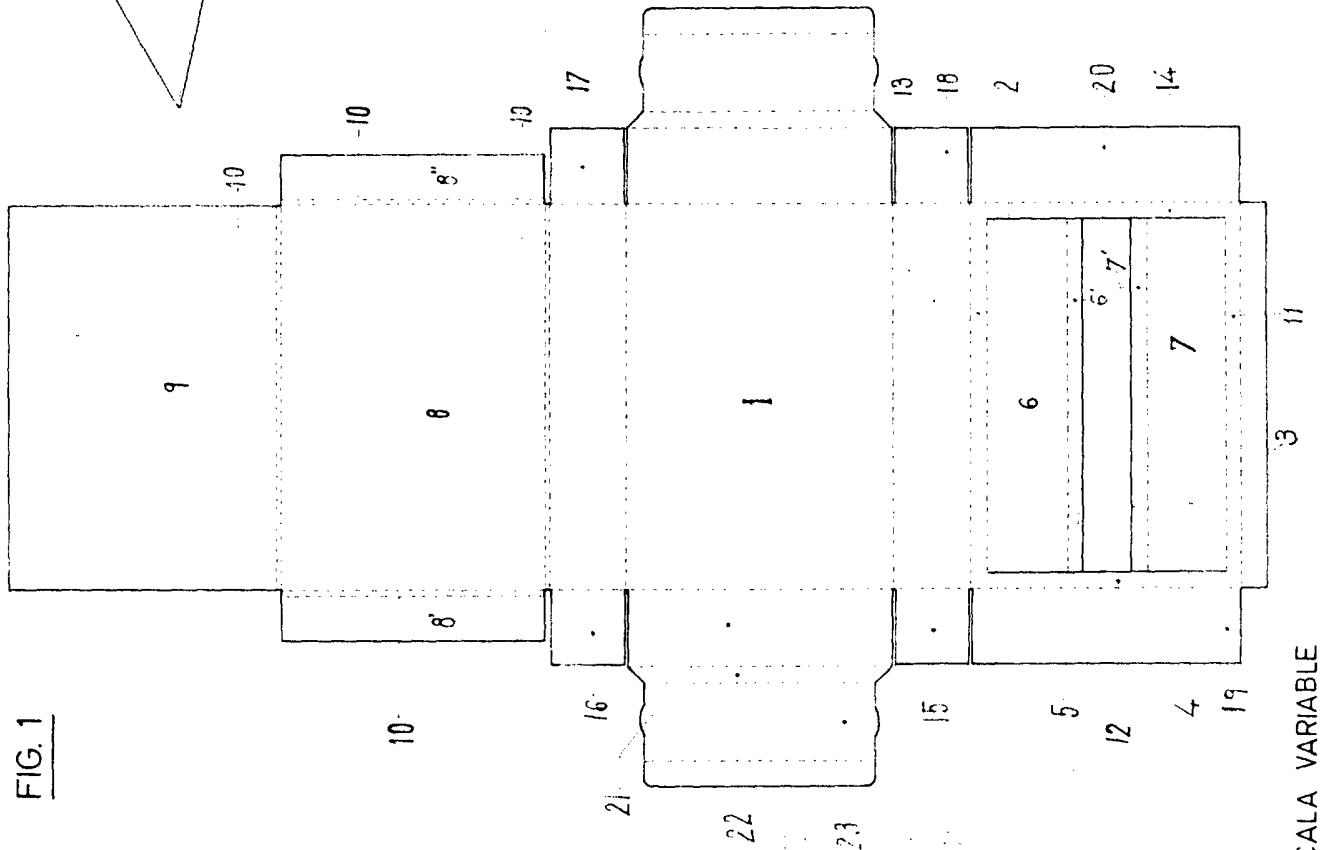


FIG. 2

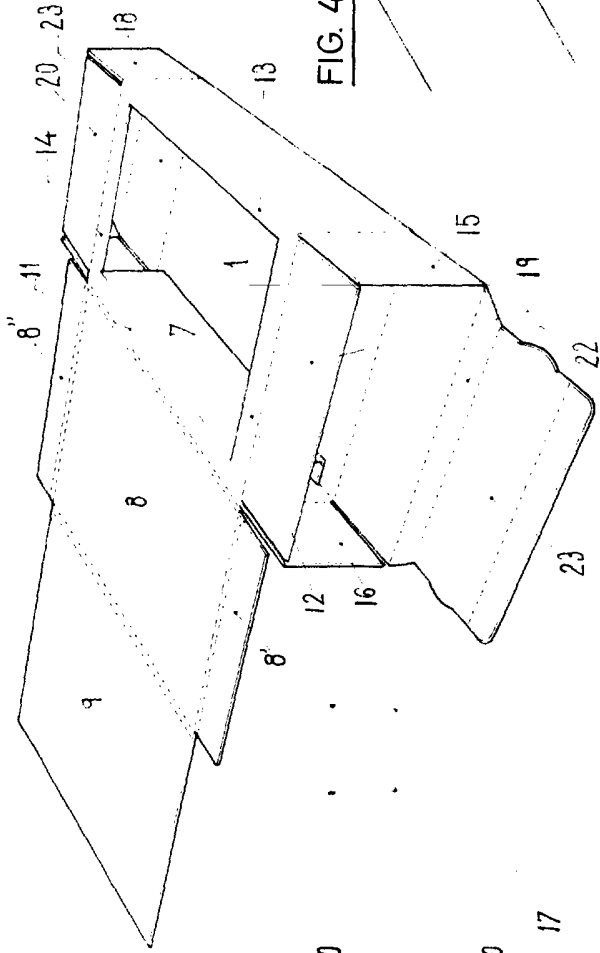


FIG. 3

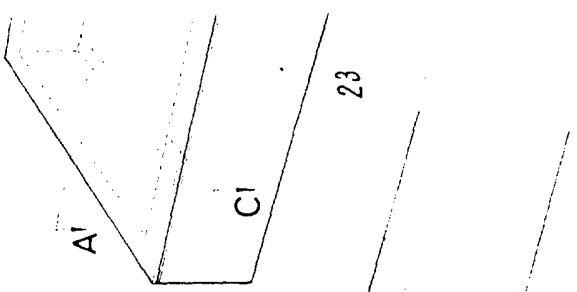


FIG. 4

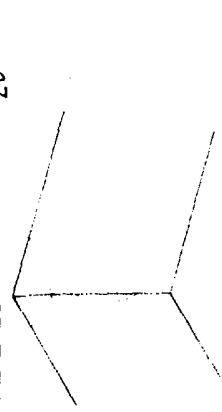


FIG. 7

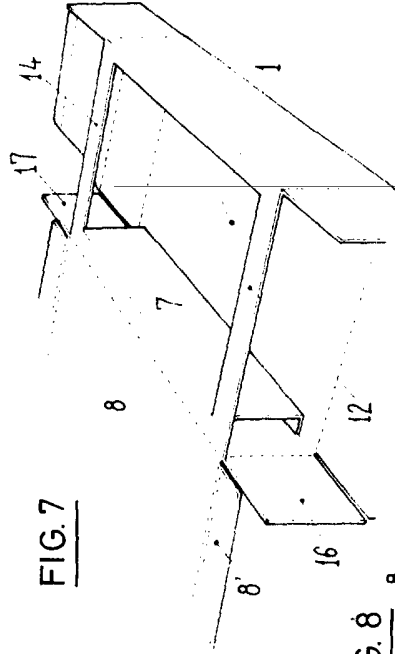


FIG. 9

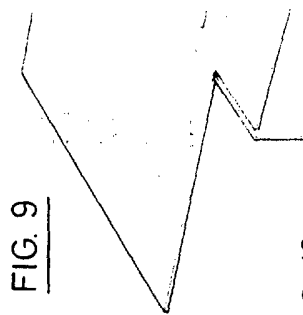


FIG. 10

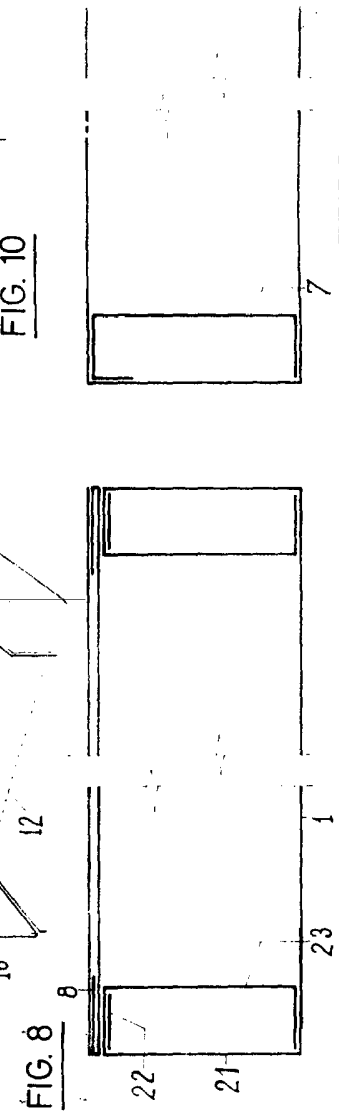


FIG. 2

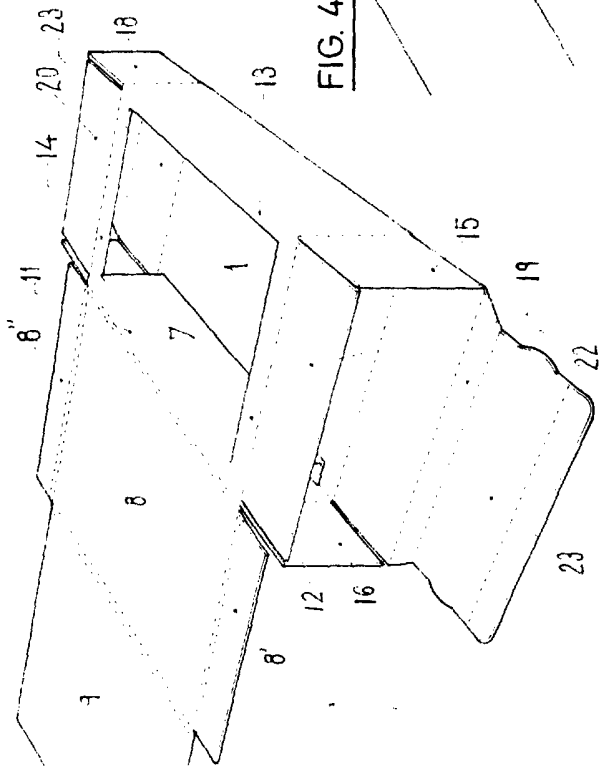


FIG. 3

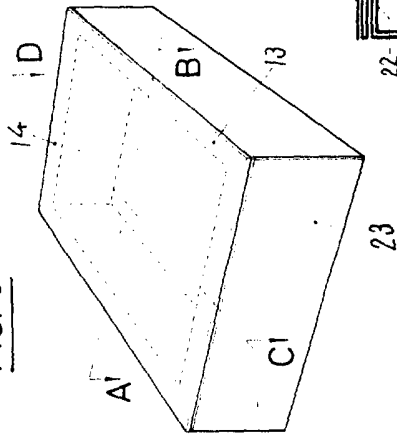


FIG. 4

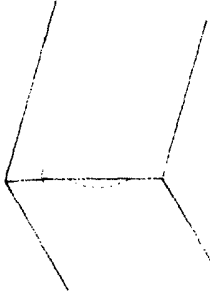


FIG. 5

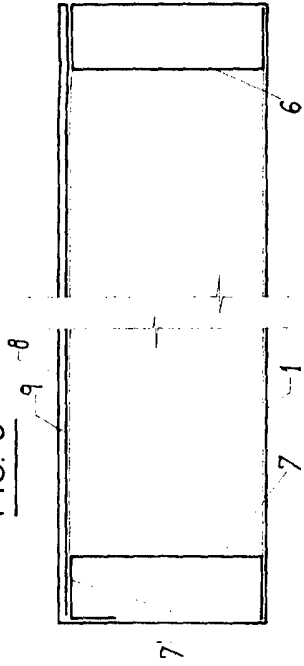


FIG. 6

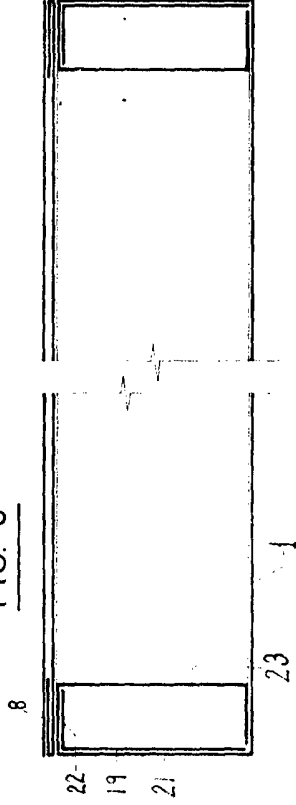


FIG. 7

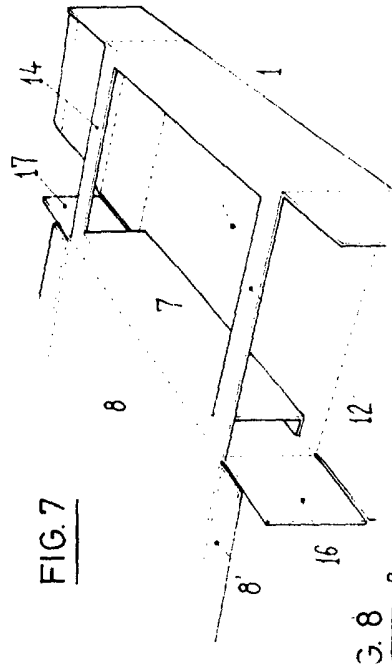


FIG. 9

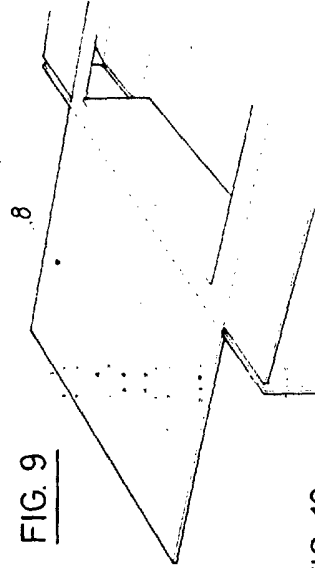


FIG. 11

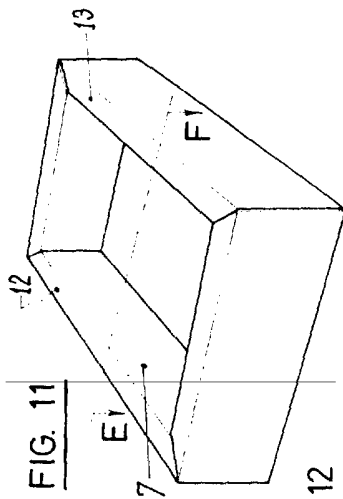


FIG. 12

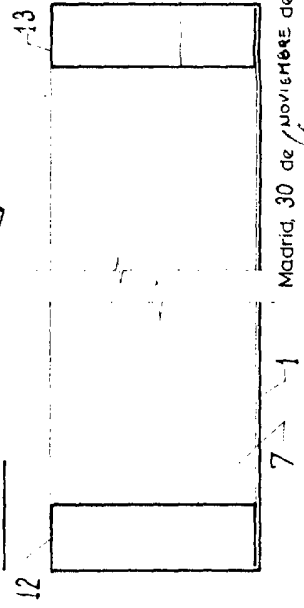


FIG. 10

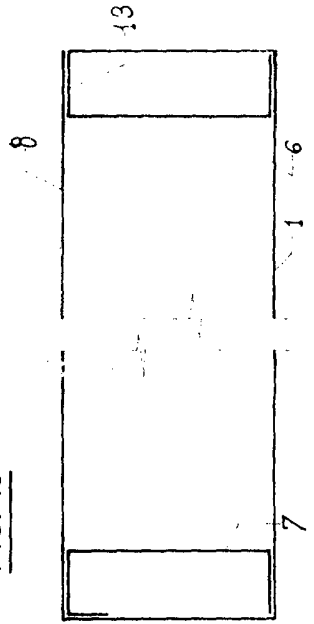
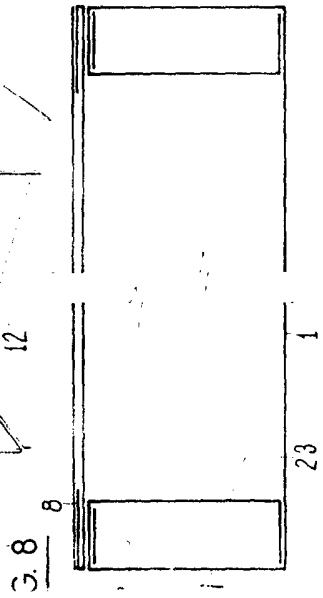


FIG. 8



[Handwritten signature]