

AM/

163806

163806



P A T E N T E D E I N V E N C I O N
a favor de
Don Federico FONT CASANOVAS, - domiciliado en BARCELONA
por:
"Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón
reforzadas".

-----:OOO:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a .

La presente patente se refiere a la fabricación de cajas de cartón destinadas a diferentes usos en los cuales conviene que las cajas tengan una resistencia mayor de la usual, especialmente en el borde, con objeto de que
5 no se deformen durante su manejo.

Para muchas aplicaciones, especialmente para



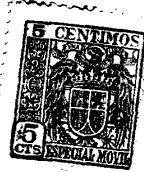
el envío y venta de artículos de camisería y confección y para envasar otros géneros que han de venderse al detall y que por lo tanto exigen un manejo continuo de las cajas, es conveniente emplear cajas de cartón que tengan el borde reforzado, pues el borde es la parte más débil de la caja y por donde más fácilmente se estropea. Para obtener este refuerzo del borde se acostumbra a aplicar en la parte interior de la pared de cartón de la caja, un listón de madera, pero esto encarece considerablemente la fabricación por la cantidad relativamente grande de mano de obra que exige.

El procedimiento objeto de esta patente permite en cambio fabricar cajas de cartón con el borde reforzado, sin apenas aumento en la mano de obra y además estas cajas quedan mejor acabadas por la parte interior, que las que tienen refuerzo de madera.

Según este procedimiento, las paredes de cartón de la caja se doblan hacia dentro formando un reborde sencillo o doble, que es el que constituye el refuerzo del borde de la caja y luego para evitar el mal efecto que produce el aumento brusco de grueso en el borde de la caja, se le aplica por la parte interior una tira de cartón que llega desde el borde de la caja hasta el fondo.

En el plano adjunto se representan dos ejemplos de cajas de cartón fabricadas según el procedimiento objeto de esta patente. La figura 1 es una sección en perspectiva de una caja en la cual el reborde es sencillo y la figura 2 es una sección similar de una caja con reborde doble.

Las paredes laterales -2- de la caja pueden formar una sola pieza con el fondo -1- o bien pueden estar sobrepuestas del modo usual en la fabricación de cajas de cartón. Al fabricar las cajas según la disposición de la figura 1, el cartón que forma las paredes -2- se dobla hacia dentro en su borde superior, formando un reborde o pes-



taña -3- con lo cual el borde o canto superior -4- de las paredes de la caja queda de mayor grueso que el resto de la pared y queda además reforzado por el dobléz que forma

5 la pestaña o reborde -3-. Este dobléz del borde -4- se hace al mismo tiempo que los dobles entre las paredes -2- y el fondo -1- y no representa por lo tanto un aumento de mano de obra apreciable en la fabricación de la caja.

10 Como el aumento brusco del grueso de las paredes de la caja, debido a la pestaña -3-, produce un efecto desagradable, en la parte interior de la caja, con objeto de evitar este mal efecto y hacer que la caja quede mejor acabada, se aplica luego interiormente una tira de cartón -5- que vá desde el canto -4- de la pared hasta el fondo -1- de la caja. Esta tira de cartón se adhiere convenientemente con cola
15 o con un cosido metálico, a la pared -2- y al reborde -3- y luego el conjunto se forra del modo usual quedando así una caja muy bien acabada que a la vez tiene un reborde o canto superior reforzado.

20 Si se desea obtener todavía una mayor resistencia en el borde de la caja, puede adoptarse la disposición representada en la figura 2, en la cual el borde superior de las paredes -2- de la caja se dobla dos veces sobre sí mismo formando así un doble reborde -13- que comprende dos gruesos de cartón. Este reborde -13- comunica mucha mayor resistencia a las paredes laterales de la caja que el reborde sencillo -3- no solo porque tiene dos gruesos de cartón, sino
25 porque además del dobléz superior -4- tiene el dobléz inferior -14- que contribuye en gran manera a aumentar su resistencia.

30 También en este caso, para evitar el mal efecto del grueso del borde en el interior de la caja, se aplica a la parte interior de las paredes -2- una tira de cartón que vá desde el canto superior -4- hasta el fondo -1- de la caja.



Las cajas fabricadas de esta manera se forran luego del modo usual y se obtienen así cajas de cartón de una gran resistencia y mucho más económicas que las que están construidas con refuerzo de madera.

5

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón reforzadas, caracterizado por doblar hacia dentro el borde superior del cartón que forma las paredes de la caja, de manera que se forme en la parte superior de estas paredes, una pestaña o reborde interior que aumenta la resistencia del borde de la caja y aplicar luego a la parte interior de las paredes una tira de cartón que llega desde el canto superior de la pared hasta el fondo, forrando finalmente la caja del modo usual.

15

2) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón reforzadas según la reivindicación 1, caracterizado porque el borde de las paredes laterales de la caja se dobla hacia dentro una sola vez, formando una pestaña o reborde de un solo grueso.

20

3) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón reforzadas, según la reivindicación 1, caracterizado porque cuando se desea obtener una mayor resistencia, se dobla el borde de las paredes laterales de la caja dos veces sobre sí mismo, formando así una pestaña o reborde interior que abarca dos gruesos de cartón y tiene un doblez en la parte superior y otro en la parte inferior.

25

4) Procedimiento para la fabricación de cajas de cartón reforzadas.

30

Esta memoria consta de cuatro páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA 2 de Noviembre 1943.
P. A.



163806-2 NO

Fig. 1

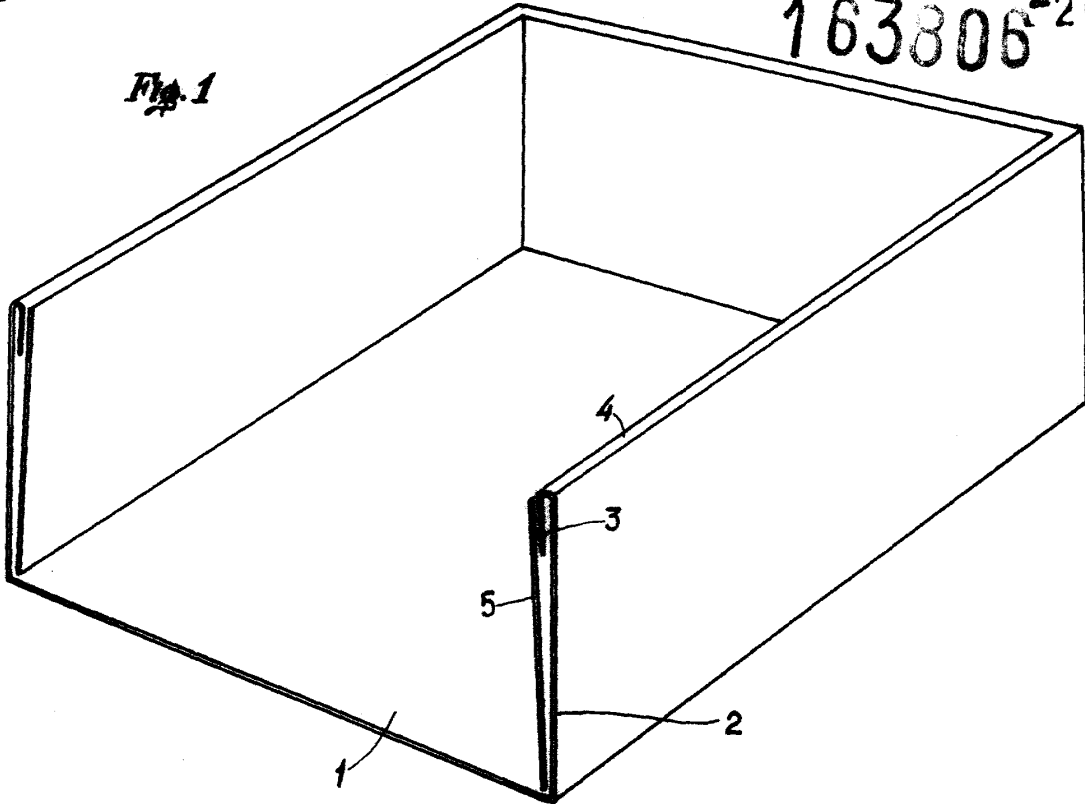
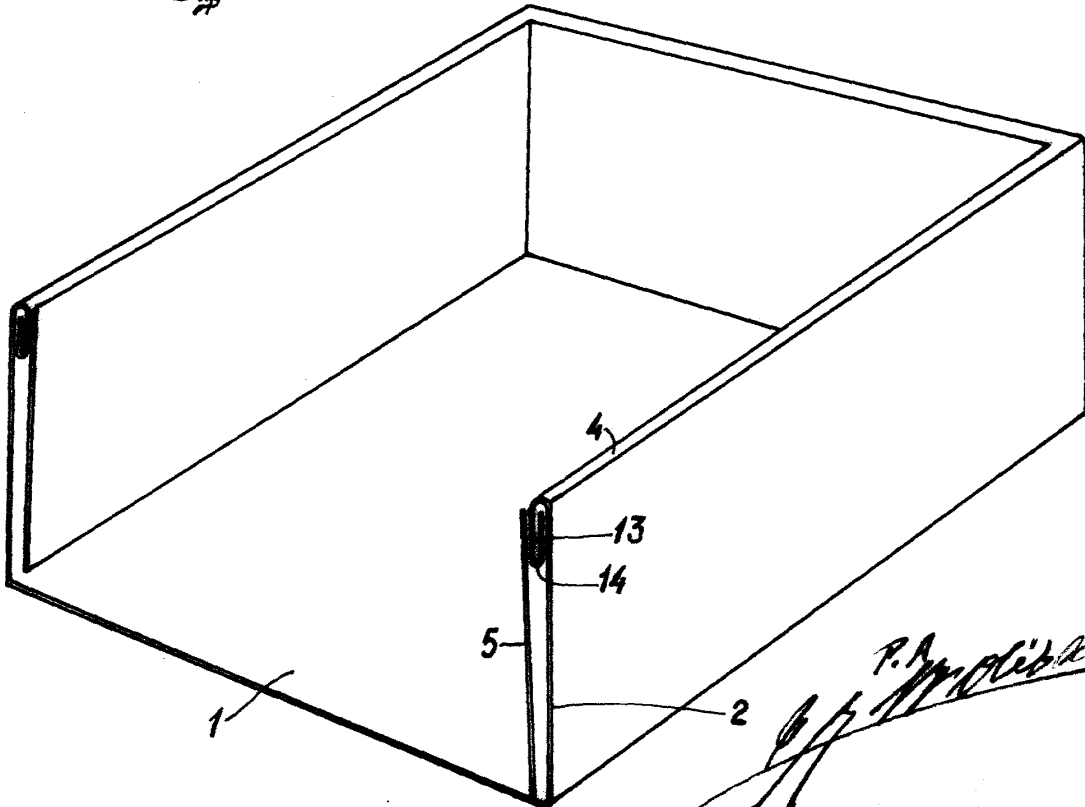


Fig. 2



P.A. Font
[Signature]