

165384

12E



SECCIÓN TÉCNICA
CLASIFICACIÓN
CLASE B65
SUBCLASE D

MODELO DE UTILIDAD

a favor de

Dn. EMILIO RAKOSNIK CASAS, de nacionalidad española,  
5 domiciliado en Barcelona, calle Guipúzcoa nº 29-31,

por:

" CIERRE PERFECCIONADO PARA CAJAS "

-o00o-

MEMORIA DESCRIPTIVA

10 El presente modelo de utilidad tiene por objeto,  
como su enunciado indica, un cierre perfeccionado para ca-  
jas, cuyo cierre constituye al propio tiempo los medios para  
asido y tracción de la caja en que se prevea, cumpliendose  
los fines esenciales para los que el modelo ha sido concebido  
15 do con la máxima seguridad y eficacia.

Una de las particularidades de este cierre la pro-  
porciona el hecho de constituirse mediante tres únicas sola-  
pas, que se prolongan, sin solución de continuidad, de los

93:972

105384



lados superiores de los planos o paredes en que se subdi-  
vide la lámina básica constitutiva del cuerpo del enva-  
se o caja, cuyos lados quedan definidos por finas líneas  
de doblado determinadas en dicha lámina base a partir  
de las cuales se inician las solapas constitutivas del  
cierre. Dos de las indicadas solapas de cierre son exac-  
tamente iguales en dimensiones, cuyas dimensiones coin-  
ciden con las del plano abierto del cuerpo del envase o  
caja a cerrar, y en su centro tienen practicados respec-  
tivos cortes que definen un asa. Estas dos solapas del  
cierre con asa, están separadas entre sí en el espacio  
correspondiente a una de las paredes o caras del cuer-  
po de la caja. La tercera solapa del conjunto del cie-  
rre tiene en su centro una abertura a través de la cual  
se elevan las asas de las otras solapas complementarias  
cuando se arma por replegado el conjunto, y de su lado  
extremo se prolonga una aleta que se introduce en el cuer-  
po del envase o caja por el lado opuesto.

Las indicadas solapas constitutivas del cie-  
rre con asas, anteriormente indicadas, se determinan en  
la misma operación de troquelado en que se conforman las  
porciones en que se subdivide la lámina básica integran-  
te de la caja, y al ser armado el cuerpo de ésta las so-  
lapas con asa quedan dispuestas en lados opuestos y con  
las asas en ellas practicadas orientadas en sentidos  
opuestos, mientras que la solapa con ranura en su centro  
y aleta extrema, queda en posición contigua a una y otra  
de las solapas con asa complementarias. De este modo pa-  
ra determinar el cierre y conformar las asas de trac-  
ción del envase o caja, se abate sobre el hueco a cerrar

3472

105384

12E



una de las solapas con asa previo doblado de ésta para que  
50 quede en posición vertical o normal a la superficie en que  
ha sido practicada, a continuación se abate sobre ella la  
otra solapa con asa de modo que la de aquélla emerja por el  
hueco dejado por el asa de ésta, quedando ambas asas adosadas  
y en posición vertical o normal a la superficie de que se  
55 prolongan; por último se abate la solapa con ranura haciendo  
pasar a través de ésta a las dos asas citadas, e introduciendo  
su aleta extrema en el cuerpo de la caja, por el lado opues-  
to, se tiene el armado y cierre de la caja.

Estas son a grandes rasgos las particularidades del  
60 cierre perfeccionado para cajas objeto de este modelo de uti-  
lidad, cuyas características se pondrán de manifiesto, más  
claramente, en el transcurso de la descripción que a continua-  
ción se dá, en la que, para facilitar su comprensión, se ha-  
ce referencia a la lámina de dibujos adjunta, en la que de ma-  
65 nera un tanto esquemática y tan sólo por vía de ejemplo se  
muestran los detalles esenciales del modelo. Estos detalles  
se dan a título ilustrativo, con referencia a un caso de po-  
sible realización práctica de la idea del modelo, por lo tan-  
to esta memoria debe ser considerada sin carácter restrictivo  
70 alguno en cuanto a dimensiones, proporciones y materias se  
refiere.

En la lámina de dibujos adjunta:

La figura 1 muestra una vista en planta del desarro-  
llo de la lámina constitutiva del envase o caja, en la que,  
75 por troquelado se han determinado las solapas integrantes del  
cierre, así como las particularidades de cada una de estas  
solapas.

En la figura 2 se muestran tres representaciones en

165384

12 EN



que se detalla como quedan dispuestas las solapas de cierre  
 80 cuando se arma el cuerpo de la caja en que se haya previsto  
 este tipo de cierre, así como el replegado de dichas solapas  
 para definir el cierre y los elementos de asido y tracción  
 de la caja.

Como se puede apreciar en las figuras enumeradas,  
 85 al ser troquelada la lámina base -1- para conformar las porciones  
 de ésta que han de integrar el cuerpo de la caja o envase,  
 se delimitan al propio tiempo tres solapas, -2-, -3- y -4-  
 que se constituirán en los elementos de cierre de dicha  
 caja, dos de cuyas solapas son exactamente iguales, la  
 90 -2- y la -3-, y ambas tienen practicada en su superficie por  
 cortes convenientes, un asa -5- y -6-, determinando la porción  
 de material correspondiente al hueco de la primera una  
 lengüeta -7- de trabado; la otra solapa -4- tiene en su centro  
 una abertura -8- y de su lado extremo se prolonga una  
 95 aleta -9- para cierre.

Una vez armado el cuerpo, tal y como se muestra  
 en la figura 2, las solapas -2- y -3- quedan enfrentadas como  
 prolongación de lados opuestos, mientras que las asas respectivas  
 -5- y -6- quedan orientadas en sentidos opuestos;  
 100 la solapa -4- con ranura -8- y aleta extrema -9- queda dispuesta  
 entre una y otra solapa asa. De este modo sobre el hueco o lado  
 de la caja a cerrar se abate primeramente la solapa -2-, o sea  
 la que el hueco de su asa define la lengüeta -7-, doblando su  
 asa -5- de forma que queda en posición normal a la superficie  
 105 en que ha sido constituida, a continuación se abate sobre ella  
 la otra solapa -3- con asa -6- previo doblado de la indicada  
 asa, haciendo que el asa -5- de la otra solapa -2- emerja a través  
 del hueco determinado.



165384

12 EN

minado por el asa -6- y, la lengüeta -7- de aquélla se solape  
 110 sobre la superficie de la solapa -3- de ésta, quedando de este  
 modo trabadas entre sí las indicadas solapas al propio tiempo  
 que las respectivas asas se elevan adosadas una a la otra. Por  
 último se abate sobre la solapa -3- la solapa -4- de modo que  
 las asas -5-6- adosadas entre sí emerjan a través de la ranura  
 115 -8-, mientras que la aleta extrema -9- se introduce en el cuerpo  
 de la caja o envase por el lado opuesto a la misma, con lo cual  
 queda armado el cierre y trabado el conjunto de solapas que lo  
 integran.

De la descripción que antecede y representaciones de  
 120 la lámina de dibujos adjunta, se infiere la constitución, montaje  
 y armado del cierre perfeccionado para cajas objeto de este mode-  
 lo de utilidad.

Se hace constar a los efectos oportunos que en el obje-  
 to de este modelo de utilidad se podrán introducir todas aquellas  
 125 variaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudie-  
 ran aconsejar, siempre y cuando que, con las mismas, no se modi-  
 fiquen las características esenciales del cierre perfeccionado  
 para cajas descrito.

N O T A

130 Se declara de novedad el contenido de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Cierre perfeccionado para cajas, que se caracteri-  
 za por estar constituido por tres solapas determinadas como prolon-  
 gación extrema de respectivos lados o caras del cuerpo de la caja  
 135 en que se prevea este cierre, siendo dos de dichas solapas exacta-  
 mente iguales y de dimensiones coincidentes con las del plano de  
 la caja a cerrar, teniendo cada una de estas dos solapas, un asa  
 determinada por cortes convenientes de su superficie, constituyen-

165384

165384

12



dose, el material correspondiente al hueco de una de ellas, en  
140 lengüeta de trabado al replegarse estas dos solapas para formar el  
cierre; la tercera solapa tiene en su superficie una ranura para  
paso de las asas de las otras dos al abatirse sobre ellas.

2.- Cierre perfeccionado para cajas, que se caracteriza  
porque la solapa con asa y lengüeta de trabado, a que se hace refe-  
145 rencia en la reivindicación anterior, se abate sobre el hueco de  
la caja a cerrar de modo que su asa quede en posición vertical y,  
sobre ella se abate la otra solapa con asa de manera que la de  
aquella emerja por el hueco de ésta, y la lengüeta de trabado de  
aquella se solape sobre la superficie de ésta uniendo a ambas so-  
150 lapas, quedando las respectivas asas adosadas; la tercera solapa  
se abate sobre el conjunto de las otras dos de forma que las asas  
de aquéllas pasen a través de su ranura, mientras que la aleta  
extrema se introduce en el cuerpo de la caja por el lado opuesto  
a ella.

155 3.- CIERRE PERFECCIONADO PARA CAJAS.

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la pre-  
sente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una  
sola de sus caras y se ilustra con la lámina de dibujos adjunta.

Barcelona, 12 de Enero de 1971.

P. PUJOL

P. P.

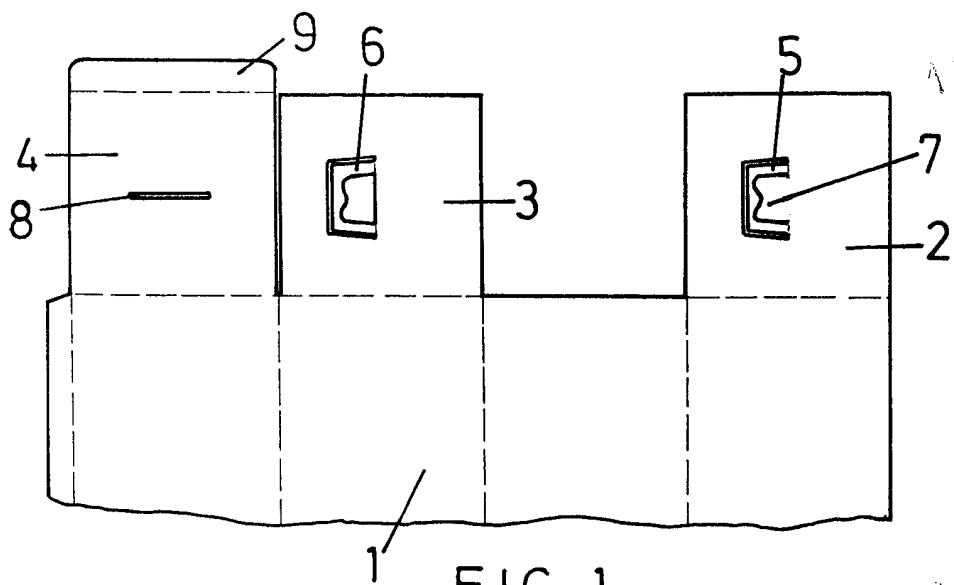


FIG 1

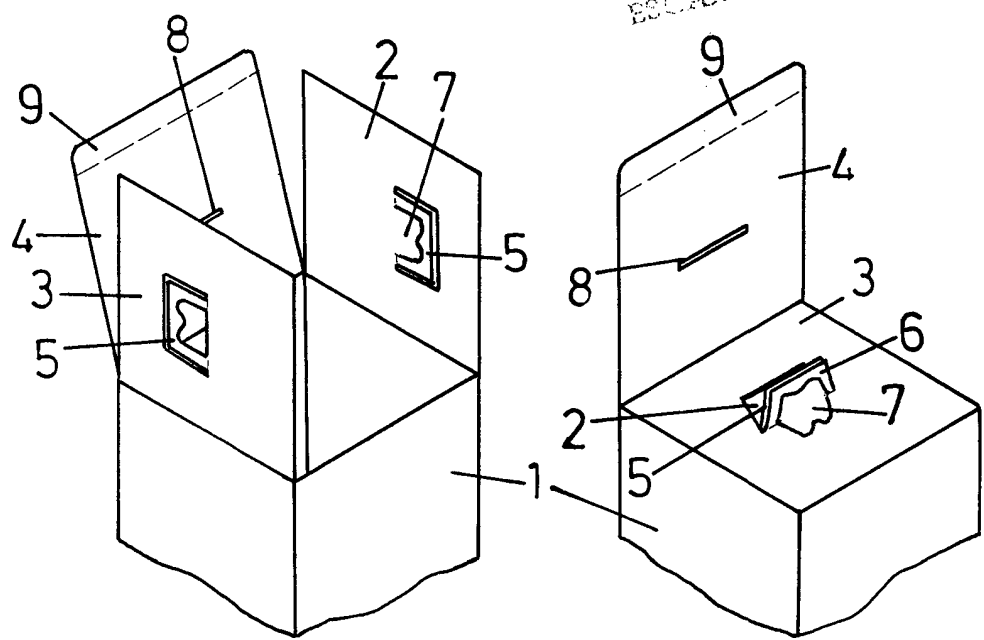
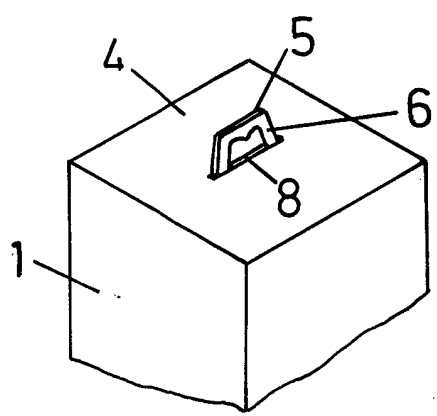


FIG 2



Barcelona, 12 Enero 1971.  
 P. FUJOL  
 P. P.

*Alberto Cigola*