

0-0-972



169626

SECCION DE CLASIFICACION
CLASE B65 B65
SUBCLASE D J

169626

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UN MODELO DE UTILIDAD POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA
A FAVOR DE DON JESUS CHICO GONZALEZ, DE NACIONALIDAD
ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BURGOS, Parque de San Francis-
co, 3

s o b r e

ELEMENTOS MODULARES PARA LA FABRICACION DE CAJAS Y
RECIPIENTES.



5.- Es conocida la gran evolución actual que los embalajes, cajas, recipientes, etc. han tenido con motivo de su fabricación en materiales plásticos para envasado, transporte y almacenaje de cualquier producto, ya que reúnen tantas ventajas y peculiaridades que día a día se van adaptando a todas las necesidades.

10.- Un freno con que ha contado la industria mundial con el recipiente de grandes dimensiones, es la gran capacidad que deben de tener las máquinas y la poca posibilidad de la construcción de los utillajes necesarios para tales piezas, siendo imposible pasar de cierto peso y medidas ya que su construcción es imposible por no haber maquinaria capaz para ellos aparte, claro está, de la rentabilidad de dichos fabricados.

15.- Actualmente los recipientes de mayores dimensiones destinados a embalajes, son las cajas, por ejemplo de botellas y productos tales como frutas.

20.- Para la fabricación de dichos recipientes, es necesario emplear máquinas y moldes enormes y que muchas veces no hanen rentable su empleo; de ello ; que se vea frenada esta industria y dichos embalajes no tengan la propagación que seria ideal.

25.- Por otra parte nacionalmente no se construye la maquinaria para su fabricación ni existe industria que se pueda comprometer a la construcción de los moldes necesarios teniendo que recurrir obligatoriamente en los casos que se fabrican, a la importación tanto de la maquinaria como de los moldes o utillajes necesari-

30.-



rios para la fabricación.

Otro inconveniente que se dá con el sistema de grandes máquinas y utillajes o moldes, es que la industria necesitada de los mismos tiene que obligatoriamente pagar el utillaje o molde necesario para la fabricación del embalaje o caja que trata de emplear haciendo que el elevado costo del mismo, así como la cantidad de piezas que en la mayoría de las ocasiones es necesario hacer, dan por resultado el que dichas industrias pierdan su interes por este tipo de embalaje.

Con los elementos de la presente solicitud se solucionan todos estos casos ya que el utillaje es sumamente sencillo y no es necesario de fabricarles con maquinaria de grandes dimensiones ya que se trata de módulos o elementos normalizados por lo que cualquier cliente tiene la caja embalaje o recipiente deseado sin tener que abonar molde o utillaje ni ser necesario exigirle cantidad alguna, pudiendo entregarle el embalaje o caja en las dimensiones que necesite sin limitación nada más que las naturales en cuanto a los modelos que inicialmente sean construidos.

La presente solicitud se refiere a elementos modulares que por agrupamiento o unión dan por resultado un recipiente, caja o embalaje unitario preciso, siendo notorio hacer constar que con solamente dos módulos y su agrupamiento con otros de su misma naturaleza y dimensiones se obtiene una serie elevada de recipientes o cajas y que al ir aumentando la fabricación de módulos las posibilidades de elementos construibles



aumenta de tal manera que con tan solamente ocho elementos daría por resultado un número infinito de embalajes a construir tanto en figuras regulares como embalajes irregulares imposible de conseguir por otro sistema.

5.-

Otra ventaja es que cajas de pequeño tamaño destinadas a botellas al ser fabricadas con dichos elementos modulares permiten en cualquier momento su aumento o disminución de tamaño con solamente aumentar o reducir el número de elementos empleados, caso que no ocurre si son fabricadas de una sola pieza.

10.-

Asimismo las cajas o recipientes contruidos de una sola pieza si por rotura, desgaste u otro factor cualquiera quedará inutilizado, lo queda en su totalidad, cosa que no ocurre con estos elementos o módulos ya que bastaría con el cambio de la parte afectada para que quedara totalmente útil con las consiguientes ventajas y ahorros tan considerables que esto representa,

15.-

20.-

También es notorio el hacer constar la gran ventaja que representa el poder enviar los recipientes totalmente desarmados para su posterior armado en destino ya que su diferencia de volúmen es de 1 a 10 y por lo tanto el embalaje que se transporta por ejemplo en diez camiones cuando están armados, se puede transportar en uno solo desarmados, lo que supone una ventaja y ahorro importantísimo.

25.-

Asimismo si un fabricante recibiera productos embalados en los recipientes fabricados, con los elementos de la presente solicitud puede él mismo variar sus

30.-

9-9-972

169626



dimensiones y formas, procediendo a desarmar los recibidos y armarles a las medidas necesarias, dejando en consecuencia de ser un gravamen en muchas ocasiones en las cuales el embalaje es parte a considerár en el precio final de la mercancía.

5.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue se adjuntan dibujos a los cuales se hará referencia constante a lo largo de la memoria siempre a título de ejemplo no limitativo.

10.-

Las figuras 1ª 2ª y 3ª representan vistas en planta de elementos modulares.

La figura 4ª es una vista en corte de la figura 1ª

La figura 5ª es una perspectiva de un recipiente armado.

15.-

Las figuras 6ª - 7ª - 8ª - 9ª y 10ª son detalles de unión de elementos.

Las figuras 11ª y 12ª representan varios elementos unidos.

20.-

Las figuras 13ª y 14ª representan elementos de aplicación circular.

Refiriendonos en primer lugar a las figuras 1ª 2ª y 3ª observamos que las mismas representan los laterales y fondo del embalaje, con una serie de orificios en sus alas o nervios -1-.

25.-

La figura 4ª es una vista en corte de la figura 1ª, en la cual, además de los orificios -1- se apreciará que los bordes presentan una angularidad de unos 45º, angularidad que tiene su aplicación concreta en

30.-

los casos de obtención de recipientes con bordes redon-



deados.

La posibilidad de ampliación en cualquier sentido queda plenamente demostrada en la figura 5ª donde se aprecia un embalaje armado, pero que deja ver en sus bordes los orificios -1-, lo que permite la adición en cualquier sentido de los necesarios elementos modulares.

5.-

Esta adición podrá efectuarse de cualquier sistema que se considere apropiado.

10.-

Como medio de orientación, en la figura 6ª se muestra un ejemplo de unión de laterales, bien sean estos angulares, rectos (figura 8ª), curvos, etc.

Para el caso de unión entre un lateral y un módulo de base o tapa (figura 7ª) el sistema de unión puede ser el mismo, si bien los elementos adoptan otra posición como es natural viendose en forma distinta el nervio -2- que servirá para apoyarse en el suelo y también para que en el apilado vertical de los recipientes queden todos ellos trabados y alineados.

15.-

En la unión vertical puede emplearse el mismo sistema o por ejemplo un sistema de pegado -3- bien mediante soldadura térmica, ultrasónica, etc.

20.-

También pueden unirse mediante atornillado -4- con su correspondiente tuerca -5-, la cual sería recubierta por un procedimiento usual de recubrimiento anticorrosivo.

25.-

Mediante la combinación de elementos modulares de distinto tamaño, puede conseguirse la ampliación del tamaño del recipiente de tamaños imposibles de obtener actualmente de una sola pieza, ya que ni existen máqui-

30.-

9-9-972

-7- 169626



nas capaces de inyectar o conformar estas piezas, ni utillaje apropiado para ello. Las figuras 11ª y 12ª nos muestran dos vistas como ejemplos de esta combinación.

5.- Existe la posibilidad de que sean necesarios elementos de gran tamaño cuadrados, exagonales, octogonales, curvos, etc. etc. En estos casos los elementos se fabricaran en secciones que unidos por cualquiera de los sistemas antes indicados formen un solo cuerpo como se representa en las figuras 3ª y 13ª.

10.- La figura 14ª nos muestra el ejemplo de la formación de un recipiente con módulos curvos. En esta se ha conseguido la formación de un recipiente con solo cuatro partes pero si fuera de tamaño mayor, podrían añadirse cuantas fueran necesarias hasta conformarlo.

15.- Los ejemplos indicados lo han sido como demostración práctica del objeto de la solicitud, sin que ello quiera decir que se limitarán a los mismos, ya que podrán introducirse aquellas modificaciones de forma o detalle que no alteren esencialmente sus características principales.

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

25.- 1ª.- Elementos modulares para la fabricación de cajas y recipientes, caracterizados por estar dotados de unas alas o nervios que los rodean y en los que se han practicados una serie de orificios que permitiran el acoplamiento de otros módulos para formar recipientes de mayor volumen, acoplamiento que se llevará a cabo por cual-

30.-

9.9.972

-8-

169626

89



quier medio de unión apropiado.

5.- 2ª.- Elementos modulares para la fabricación de cajas y recipientes, según la reivindicación primera, caracterizados porque las alas o nervios presentarían ocasionalmente sus extremos en ángulo, según su aplicación, así como unos nervios suplementarios sobresalientes en aquellos módulos destinados a servir de base, que facilitarían el apilamiento y alineado de los mismos.

10.- 3ª.- Elementos modulares para la fabricación de cajas y recipientes, según la reivindicación primera caracterizados porque el acoplamiento de módulos adicionales, puede efectuarse por pegado o soldado, siendo factible la reposición de cualquiera de los módulos por separado en caso de rotura o deterioro o por su desarmado para el transporte.

15.- 4ª.- ELEMENTOS MODULARES PARA LA FABRICACION DE CAJAS Y RECIPIENTES.

20.- Según se describe en la presente memoria que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 9 de Abril de 1969.

1109626

FIG. 1

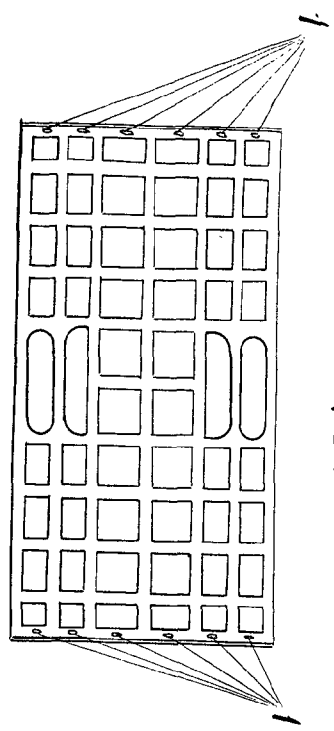


FIG. 2

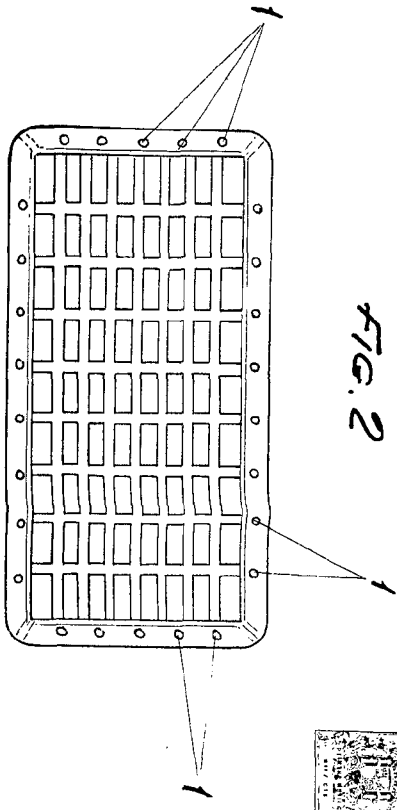


FIG. 3

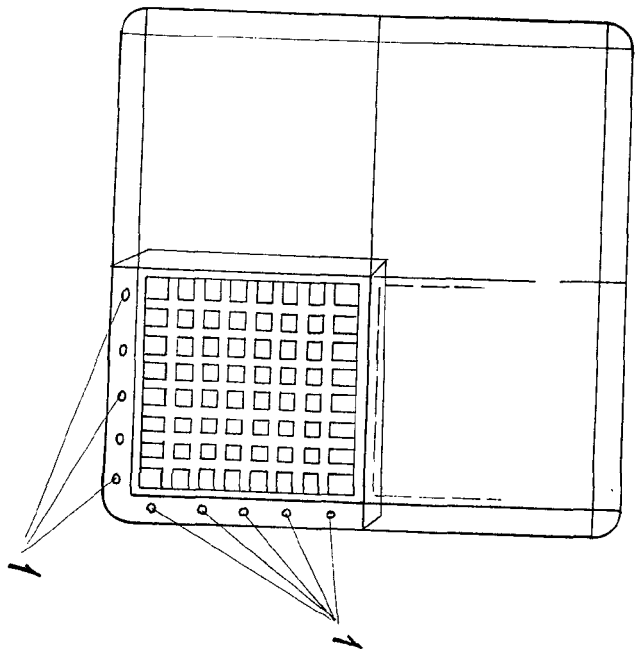


FIG. 4

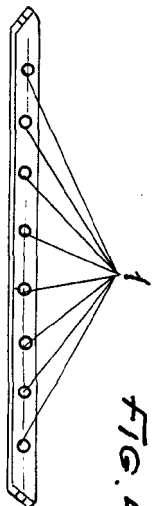
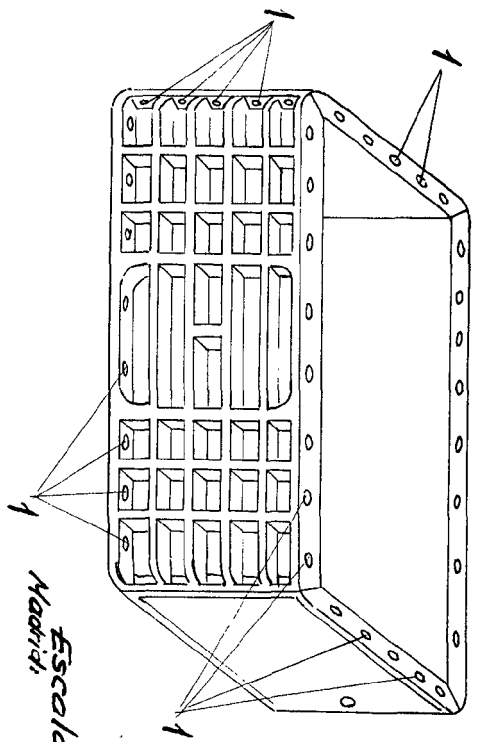


FIG. 5



Escala variable
Módulo



FIG. 6

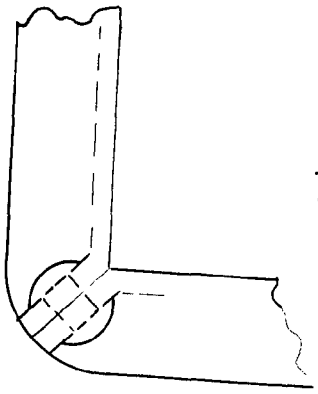


FIG. 7

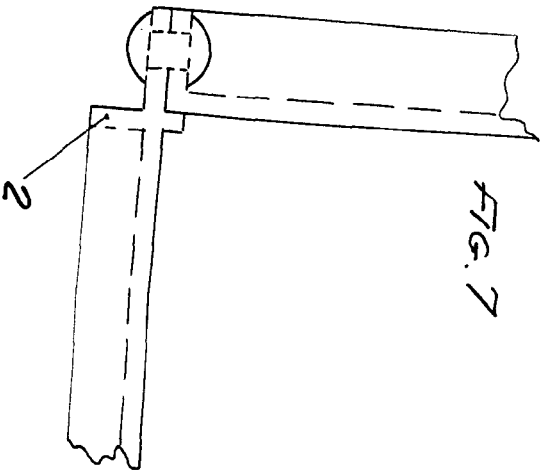


FIG. 8

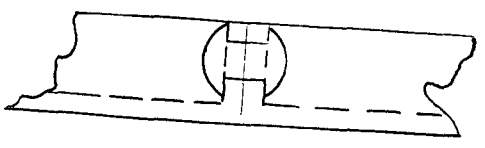


FIG. 9

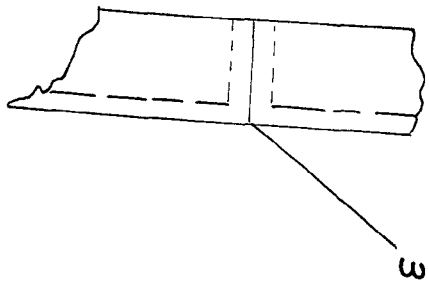


FIG. 10

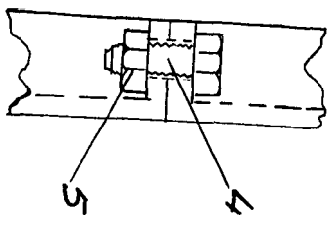


FIG. 11

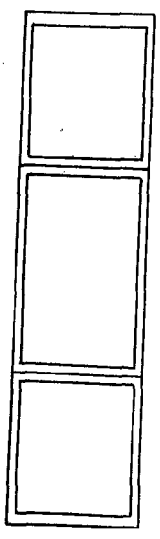


FIG. 12

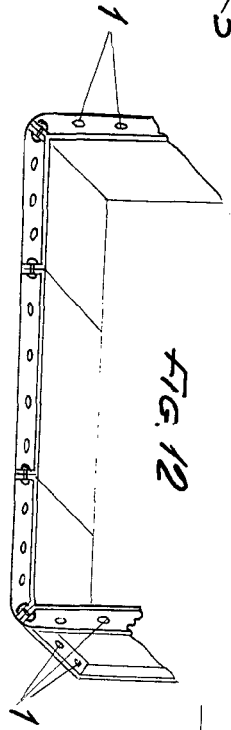


FIG. 13

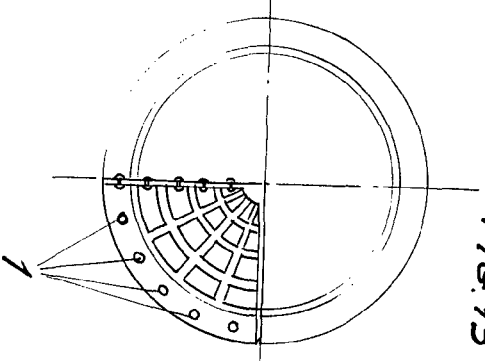
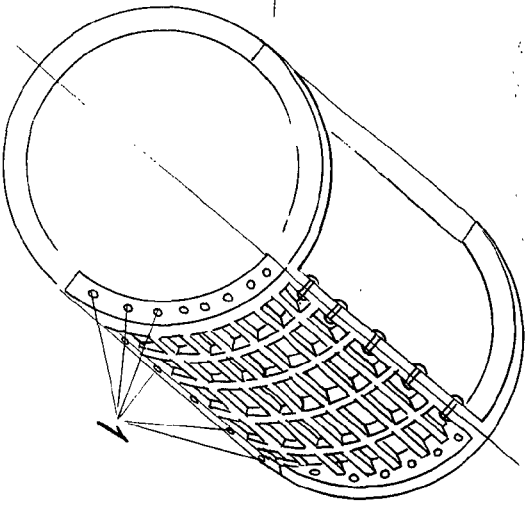


FIG. 14



Madrid: Escala variable

