

9:8:73

175885
175885



M O D E L O
D E
U T I L I D A D

SECCION TECNICA
REGISTRACION
CLASE <u>B65</u>
SUBCLASE <u>D</u>

por "CAJA PERFECCIONADA", a favor de la razón social española, GRAFICAS FRANCINO-TREPAT, S.A., con domicilio en TARRASA (Barcelona), Jucar, s/n Polígono Industrial CAN PALET.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una caja perfeccionada.

- En líneas generales, el modelo en cuestión consta en esencia de una caja la cual se halla dotada de unas peculiaridades que la hacen ventajosa ante la práctica con respecto a otras realizaciones conocidas para fines análogos; constituyendo las características más sobresalientes del citado modelo, el sistema de engomado en los ángulos de autoerección, que siempre ofrecen dificultades cuando se trata de paredes dobles, y la rapidez de montaje del
- 5.
- 10.

9.5.73

= 2 =

175885



1572

conjunto de caja.

Más concretamente, en el citado invento objeto del presente modelo, se ha ideado una caja conformada a partir de una lámina troquelada, cuya superficie se encuentra delimitada por hendiduras longitudinales, transversales y diagonales, ranuras y cortes, en función de las cuales se constituye el fondo, caras laterales y tapa de la referida caja.

5.

10.

15.

20.

La lámina en cuestión se encuentra dividida en dos zonas esenciales, constitutivas respectivamente del fondo y tapa, las cuales se hallan enlazadas por una tercera zona transversal que forma la cara lateral posterior de la caja. El fondo presenta sus lados mayores prolongados, comportando dichas prolongaciones unas hendiduras longitudinales que facilitan el doblado de dichas prolongaciones sobre sí mismas, para conformar en el proceso operativo de la caja, una doble pared que constituirá las caras laterales mayores de esta. Las zonas exteriores de dichas prolongaciones se encuentran cubiertas por sus caras inferiores de una fina película de sustancia autoadhesiva que facilita el pegado de las zonas en el fondo.

25.

La cara lateral anterior, según posición operativa de la caja, está constituida por prolongación del lado anterior del fondo; presentando dicha cara en sus extremos unas pestañas aptas para fijarse en las partes extremas anteriores de las conformadas caras laterales longitudinales, de modo que dicha cara anterior queda en posición vertical.

30.

La tapa presenta unas ranuras longitudinales separadas entre sí, y en su parte anterior una solapa delimitada por una hendidura, cuya solapa es apta para asegurar la fijación de la tapa sobre la embocadura de la conformada caja, al insertar dicha solapa entre los bordes extremos libres de las caras laterales longitudinales y la cara anterior.

9:5:73

= 3 =

175885



- Las citadas caras laterales longitudinales presentan sus partes extremas posteriores prolongadas, constituyendo unas pestañas, provistas de respectivas hendiduras diagonales, las cuales facilitan el doblado de dichas pestañas hacia el interior de la caja, durante el proceso de formación de la misma, a la vez que una de las partes de cada prolongación o pestaña va pegada respectivamente a la cara posterior de la caja, con lo cual esta queda plenamente constituida.
- 5.
10. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de unas láminas de dibujos en las que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.
- En los dibujos:
15. La figura 1, presenta una vista en planta del desarrollo de la caja.
- La figura 2, muestra una vista en perspectiva de la misma.
20. Haciendo referencia a las figuras, se puede apreciar en su realización delimitada por las hendiduras longitudinales -2-, -3-, -4- y -5-, transversales -6-, -7-, -8- y -9-, y diagonales -10- y -11-, y las ranuras -12-; las cuales determinan el fondo -13-, la tapa -14-, las caras laterales -15-, -16-, -17- y -18, y las pestañas -19- y -23-.
25. El proceso operativo de la constitución de la caja consiste en: primero se dobla por la hendidura -11- de la cara -16- hasta una posición horizontal las zonas delimitadas por dichas hendiduras, y seguidamente se pone cola en las pestañas -19- y -23-; a continuación se abaten hasta una posición
30. horizontal por medio de los hendidos -3- las caras -21-, poniéndose seguidamente cola en las zonas -22-; a continuación el conjunto de doble pared formado por las zonas -15-, 20-

9:3:73

= 4 =

175885



1972

5. -21- y -22- se abate sobre el fondo -13-, de modo que la cara encolada de la zona -22- queda adherida al fondo, las caras encoladas de las pestañas -19- a las partes extremas exteriores de las zonas -15- y -18- y las pestañas -23- a la cara posterior -17-. De este modo es como se presenta al cliente, teniendo la particularidad del poco espacio que ocupa antes de ser montada.

10. El montaje se efectua con solo poner la cara -16- en posición vertical y doblar hacia el interior las pestañas -23- por las hendiduras -10-. Finalmente se abate la tapa -14- y se inserta la solapa -24- entre la cara -16- y las caras laterales -21-.

15. El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

20.

N O T A

Descrito el objeto y utilidad de la presente invención, lo que se declara como nuevo y no divulgado en España, comprende las siguientes reivindicaciones.

25. 1.- Caja perfeccionada, caracterizada esencialmente por el hecho de comprender: una lámina troquelada delimitada por hendiduras transversales, longitudinales y diagonales, y ranuras, en función de las cuales se constituye el fondo, tapas y caras laterales de la caja a conformar, porque las caras laterales longitudinales presentan una doble pared que presta
30. mayor resistencia a la caja, y porque la caja en cuestión presenta como característica más sobresaliente su facilidad de montaje, acción que se realiza en función de las hendiduras

9:5:73

= 5 =



5. diagonales existentes en la cara anterior de dicha caja conformada y en las pestañas constitutivas de los vertices posteriores, y además porque la autoerección de la citada caja se consigue con solo volver a su posición vertical la cara anterior abatida durante el proceso de armado de la caja, y por presentar la tapa unas ranuras aptas para facilitar la visión del interior de la caja.

2.- Caja perfeccionada.

10. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 5 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras y acompañadas de los dibujos reglamentarios.

Madrid, a 4 ENE. 1972
p.a.
~~JAMES IERN~~

mpc.



Fig. 1

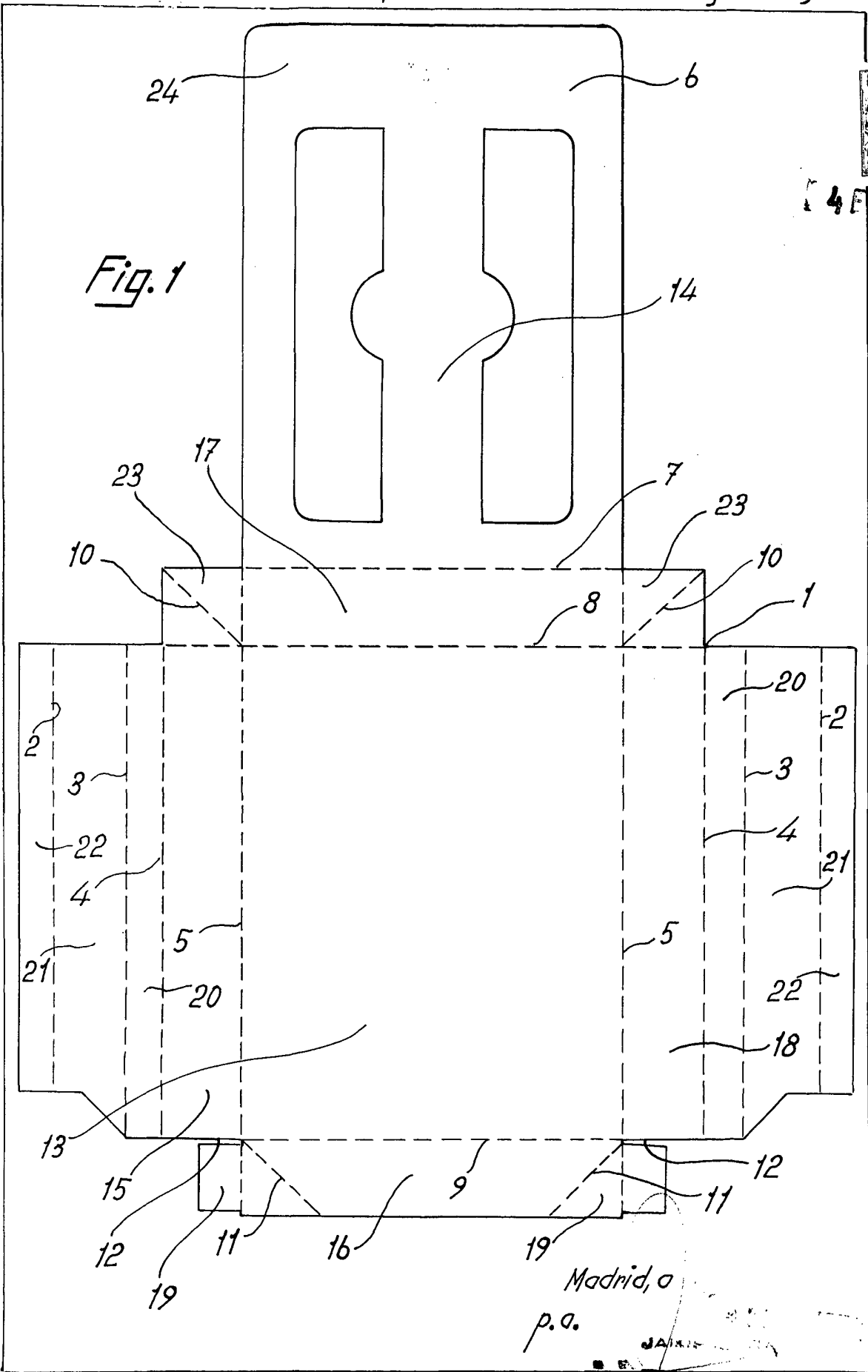
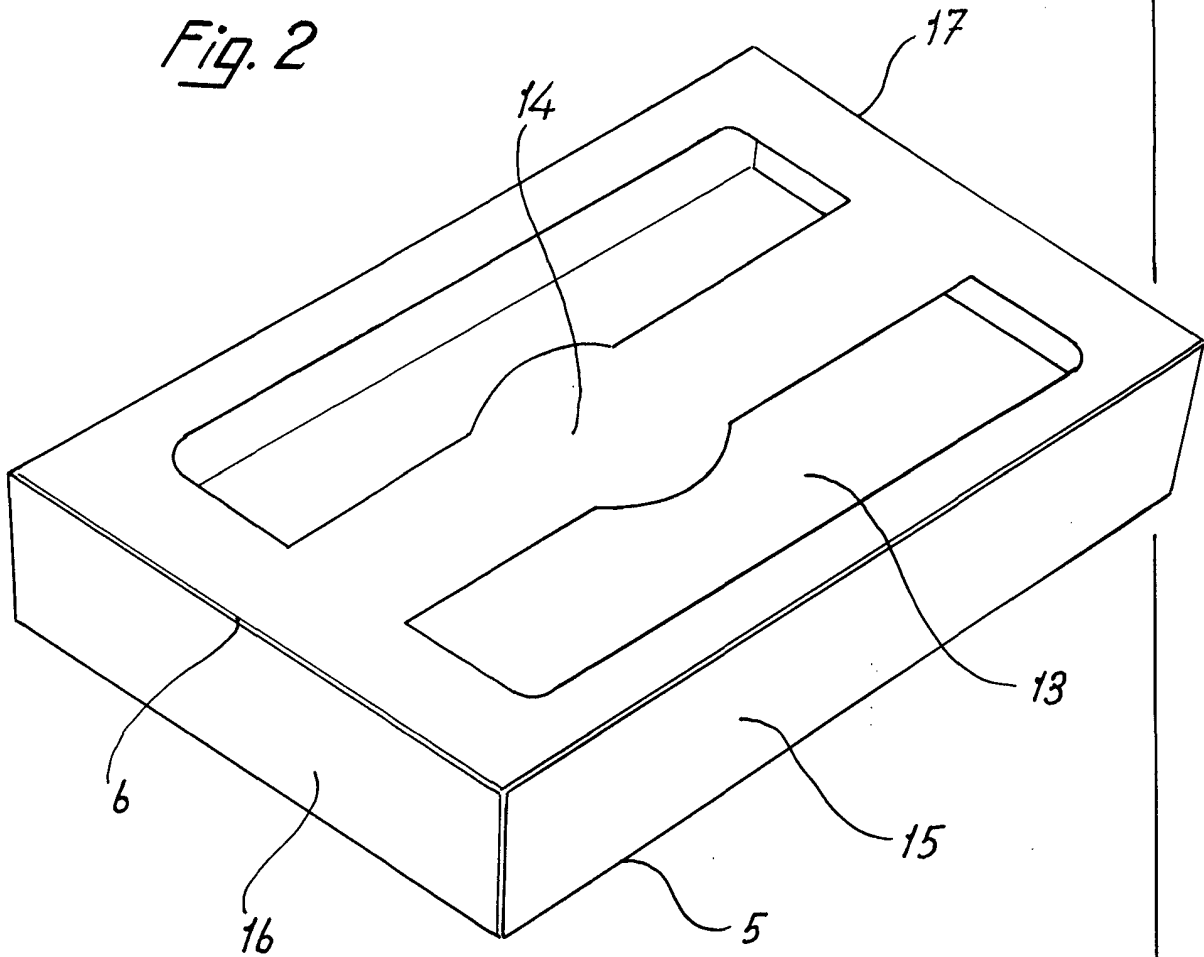




Fig. 2



Madrid, a 14 ENE. 1977
p.a.