

186725

13



B G S D

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

por VEINTE años

en España, a favor de la firma CARTONAJES BURGALÈSES,
S.A., entidad española, establecida en BURGOS.- Polí-
gono de Villayuda, c/ 4, el cual se refiere a:

" ENVASE DE FONDO CON MONTAJE AUTOMATICO "

..oOo..

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El Modelo se refiere, conforme indica su --
enunciado a un envase de fondo con montaje automático
que ha sido mejorado en sus características de diseño,
organización y montaje, cumpliendo a la perfección el
fin para el que específicamente ha sido concebido y que
es el de constituir y formar automáticamente el fondo
del citado envase al desplegarse por compresión, una -
unidad del Modelo que se mantiene convenientemente ple-
gada sobre sus lados laterales.

5.-

10.-



5.- Según el objeto del Modelo aquí preconizado se crea un envase de estructura laminar y simple organización, siendo su lámina base susceptible de someterse a unos procesos adecuados de troquelado, ranurado, líneas de doblado, etc. A partir de los cuales, se obtiene el envase aquí preconizado.

10.- Una característica del Modelo objeto de este registro, se debe a que el envase permanece plegado sobre sus lados laterales hasta el momento de su utilización, consiguiéndose con ello un importante ahorro de espacio para su almacenamiento y transporte. En el momento de su utilización se comprime, hacia el interior, el envase plegado con lo que se entrelaza automáticamente los apéndices de los testeros que integran el fondo del mencionado envase. Dicho fondo tiene unas loables cualidades en cuanto a contención y resistencia con respecto al producto a envasar en él.

15.- Como se ha dicho anteriormente el envase, fundamentalmente, se forma por plegamiento de una lámina - troquelada que presenta en su parte cetral, y delimitada por sandas líneas de doblado unas superficies rectangulares que determinan las caras laterales del envase. Del borde lateral de una de las superficies extremas, - parte delimitada por una línea de doblado, una solapa - que se adosa interiormente sobre el extremo correspondiente al otro borde lateral de la otra arista extrema de la citada lámina; dicho adosamiento de la solapa extrema se lleva a cabo mediante los más adecuados procedimientos de anclaje o unión, tales como grapado, encintado, cosido, pegado. etc.

20.- Inferiormente a estas caras laterales parten

25.-

30.-



asimismo delimitadas por líneas de doblado unos faldones que determinan el fondo del envase. Dichos faldones son iguales dos a dos y están alternadamente dispuestos según un sentido longitudinal de apreciación.

- 5.- Uno de estos faldones presenta una superficie sensiblemente rectangular, de lados laterales ligeramente inclinados hacia el interior; cuyo borde frontal exterior presenta una penetración en forma de "V" de cuyo vértice parte en sentido de prolongación hacia el inferior de una de las ramas de la incisión una línea de doblado que se prolonga hacia el extremo o vértice de separación de un faldón con otro. En este vértice o extremo de separación de los faldones, y correspondiente al lado lateral el faldón rectangular presenta una pequeña incisión también en forma de "V".
- 10.-

- 15.- El otro tipo de faldón constituyente del fondo del envase, presenta una configuración trapezoidal de lados inclinados desiguales y con una altura del trapecio base sensiblemente menor que la altura correspondiente a la del polígono de faldón rectangular.

- 20.- Estos dos tipos de faldones descritos anteriormente son los que integran los distintos juegos que conforman el fondo del envase. Dichos juegos de faldones se conforman al fijar interiormente el faldón trapezoidal sobre la zona del faldón rectangular delimitada por la línea de doblado y ambas incisiones en "V". Esta fijación del faldón trapezoidal se realiza preferentemente por medios adhesivos.
- 25.-

- 30.- De este modo por la unión de la lámina principal del envase mediante su solapa adicional extrema y



5.- por la unión de los dos tipos de faldones el envase queda plegado convenientemente mediante las líneas laterales de doblado extremas y las líneas de doblado de los faldones rectangulares. Así al presionar hacia el interior sobre los vértices laterales del envase plegado las posición de doblado de los faldones rectangulares se deshace y se encajan los juegos de los faldones entre sí mediante la incisión en "v" lateral de los referidos faldones rectangulares. Consiguiéndose una formación automática del fondo del envase a la vez que considerablemente resistente ya que los juegos de los faldones quedan establemente retenidos e imposibilitados de ceder hacia el exterior del fondo del envase.

10.-
15.- Una vez se haya comprendido con mayor claridad el conjunto del Modelo, otros detalles y características del mismo, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se da a continuación, en la que se exponen los detalles más particulares del Modelo, como, asimismo, de los medios que para su puesta en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dan a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero el Modelo, no queda limitado, exactamente, a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada, por tanto, esta descripción, desde un punto de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

20:-
25.-
30.- Una idea más amplia de la invención, la proporciona la descripción siguiente en la que se hace referencia a la lámina de dibujo ilustrativo que a esta memoria se acompaña, y en la que de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo, se re-



presentan los detalles preferidos por el invento.

En estos dibujos, se usan marcas de referencia semejantes, para indicar piezas, conjuntos o partes, que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalle y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria, y después, se concretan en las notas reivindicatorias finales.

5.-

En dichos dibujos:

10.-

La figura 1ª corresponde a una vista en planta desarrollada de la lámina troquelada que constituye el Modelo aquí preconizado.

15.-

La figura 2ª corresponde a una vista en planta inferior del fondo del envase, estando éste ya constituido.

20.-

La figura 3ª representa una vista en planta inferior del fondo del envase ya constituido.

25.-

Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1- se denomina a las caras laterales del Modelo delimitadas entre sí por sendas líneas de doblado -2-. Una cara lateral -1- extrema presenta una solapa -3- que se adiciona interiormente al otro borde extremo -5- lateral de la lámina, base que integra las caras -1- y demás detalles del Modelo.

30.-

En prolongación frontal anterior de las caras -1- y delimitadas por las líneas de doblado -5-, se encuentran alternadamente distribuidas en un sentido longitudinal los faldones -6- y -7- que forman un juego constitutivo del fondo del Modelo.



El faldón -6- presenta un lado lateral -8- ligeramente inclinado hacia el interior para facilitar la adaptación del citado faldón en el interior delimitado por el testero -1- en posición montada del envase.

5.-

El lado frontal -9- de dicho faldón -6- presenta una - incisión -10-, prolongándose una de las ramas de la citada incisión -10- mediante una línea de doblado -11-, a través del faldón -6- delimitando una zona -12- de

10.-

éste, de aspecto triangular rectangular, que en su otro ángulo agudo presenta una incisión -13-, una de cuyas ramas, la más externa, es combinación de la línea de doblado -11- y de la rama correspondiente a la incisión -10- ya comentada.

15.-

El otro faldón -7- tiene una forma trapezoidal irregular, pues sus lados inclinados -14- y -15- son desiguales.

20.-

Estos dos faldones anteriores -6- y -7- forman un juego constitutivo del envase. Ambos se unen de forma que la zona -12- del faldón -6- se asolape y pegue sobre el faldón -7-, este asolapamiento de los faldones -6- y -7-, determina un ángulo diedro del fondo del envase que se mantiene plegado gracias a la línea de doblado -11- que permite un plegado interior del juego de faldones.

25.-

Al estar unido la testera -1- del modelo mediante su solapa adicional -3-, dicho modelo plegado por superposición de sus dicha. testera -1- presenta sus juegos de faldones plegados interiormente por su línea -11-, facilitando este doblado la incisión -13- que se realiza en la zona -12- del faldón -6-. Cuando se deshaga el --

30.-



5.- plegamiento de los testeros -1- separándose entre sí, los juegos de faldones también se desplegarán mediante su línea de doblado -11-, enlazándose entre sí, los juegos en las incisiones -10-, formando el fondo del envase de un modo automático.

10.- Se comprenderá fácilmente, después de observar los dibujos y la descripción precedente que la actual concepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente barata.

15.- Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente que el mercado puede absorber en cantidades muy considerables el objeto que constituye la invención y cualquier pequeño ahorro logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

20.- Se reitera, que en el objeto que constituye el actual Modelo, serán susceptibles de introducirse todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las variantes que se introduzcan, no se cambie altere o modifique la esencialidad del invento descrito.

25.- NOTA

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

30.- 1ª.- Envase de fondo con montaje automático, del tipo constituido por el plegamento de una lámina de cartón



5.- troquelada que determina la tapa, laterales y testeros así como el fondo del citado envase, que se caracteriza porque dicho fondo se constituye a partir de dos órdenes de faldones dispuestos alternadamente, cada orden, en prolongación de los laterales y testeros del envase, cuyos órdenes alternos se adosan o acoplan parcialmente entre sí formando un ángulo diedro del fondo del envase.

10.- 2ª.- Envase de fondo con montaje automático, según reivindicación anterior cuyos órdenes de faldones se caracterizan por estar formados, uno, por una extensión rectangular de lados laterales inclinada hacia el interior, que comporta en un lado frontal una penetración en forma de "V", que se prolonga hacia el vértice de unión con el otro orden, mediante una línea de doblado, delimitando una zona triangular de la extensión sobre la que se adosa o asolapa el otro orden de faldones de aspecto facultativamente trapezoidal, formando dicho acoplamiento un ángulo diedro conformador del fondo del envase, siendo dicho ángulo diedro susceptible de plegarse en sentido ascendente mediante la línea de doblado del primer orden de faldones.

15.- 20.- 25.- 30.- 3ª.- Envase de fondo con montaje automático, según reivindicación anterior cuyos órdenes de faldones solapados se caracterizan porque al deshacer su posición de plegado, por separación o compresión de la cara lateral del envase, mediante la línea de doblado, que se prolonga de un juego a otro diagonalmente, se enfrentan las penetraciones en "V" de los faldones del primer orden - entramándose automáticamente entre sí y entre las exten



siones correspondientes del segundo orden.

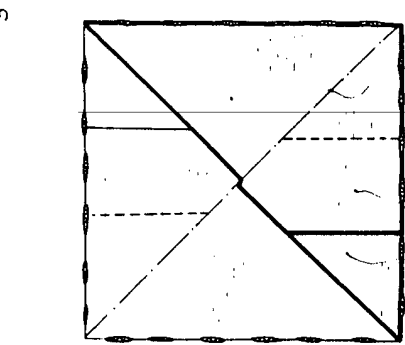
4ª.- ENVASE DE FONDO CON MONTAJE AUTOMÁTICO.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de NUEVE hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

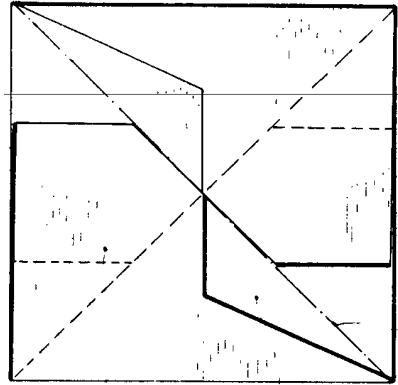
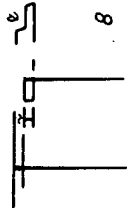
Madrid, 13 de diciembre de 1972

E. GONZALEZ VACAS

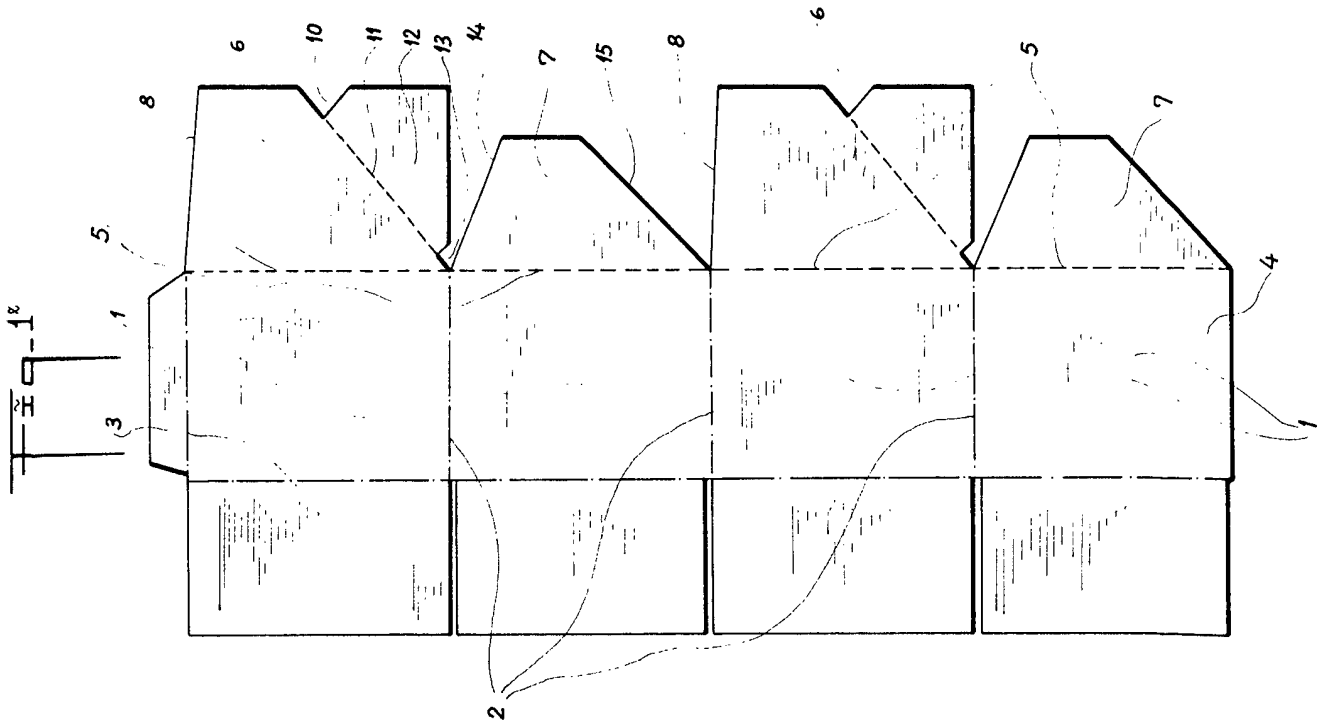
P. P.



7 12 11



11



MADRID 13 DICIEMBRE 1942
E. GONZÁLEZ
P. P. *[Signature]*