

187819



A47F

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

por "UNA CAJA EMBALAJE-EXPOSITOR", a favor de don ENRIQUE PUEYO SIN, de nacionalidad española, con domicilio en SAN BAUDILIO DE LLOBREGAT (Barcelona), Carretera de Garraf a Barcelona, Km. 9.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una caja embalaje-expositor.

5. En líneas generales, el modelo en cuestión consta en esencia de un envase expositor, el cual se encuentra dotado de unas peculiaridades que lo hacen ventajoso ante la práctica con respecto a otras realizaciones conocidas para fines análogos.

10. Más concretamente, en el citado invento, objeto del presente modelo, se ha ideado una caja operativamente conformada para servir como envase y elemento expositor; hallándose constituida la caja a partir de dos láminas troqueladas iguales, cuyas respectivas superficies se hallan provistas de lá-

440074

187519
- 2 -



5. neas de hendidó longitudinales y transversales, que delimitan los laterales, fondo, tapa y solapas de fijación y refuerzo de la caja a constituir; la cual queda conformada por unión de cada una de las mitades prismáticas conformadas a partir de las citadas láminas; realizándose la citada unión por medio de unos precintos, actuando uno de estos de precinto-bisagra.

10. Las líneas de hendidó longitudinales, delimitan, en cada una de las láminas, una superficie central rectangular, dividida en tres zonas, de las cuales, las dos superiores, son iguales y constituyen uno de los laterales y tapa de la caja a conformar; la zona inferior conforma una parte media del fondo.

15. Dicha superficie central presenta unas zonas laterales delimitadas por las líneas de hendidó transversales; presentando estas zonas en sus bordes inferiores, según posición operativa, unas solapas de fijación a la zona constitutiva parcialmente del fondo, y en sus bordes superiores, unas prolongaciones triangulares con líneas de hendidó diagonales, cuyas prolongaciones triangulares se encuentran delimitadas por las hendiduras transversales y longitudinales.

20. El proceso operativo para la conformación de la caja envase expositora consiste en : una vez dobladas las zonas extremas sobre la zona central hasta una posición perpendicular, se procede a la fijación de dos de las caras enfrentadas a la zona que constituirá el fondo, por medio de las solapas.

25. Conformadas las dos partes de la caja, se disponen de forma que por medio de unas bandas precinto queden unidas. Por último se abaten las zonas constitutivas de las tapas una vez se han doblado convenientemente hacia adentro las prolongaciones triangulares.

30.

440 074



Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de unas láminas de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

5. En los dibujos:

La figura 1, presenta una vista en planta de una de las láminas.

La figura 2, muestra una de las mitades conformadas.

10. La figura 3, es una vista en perspectiva de las dos mitades dispuestas en posición operativa de fijación.

La figura 4, presenta una vista en perspectiva de la caja una vez conformada.

15. Haciendo referencia a las figuras se puede apreciar en su realización, una lámina troquelada, cuya superficie comporta las líneas de hendidido longitudinales -1- y -2-, y transversales -3- y -4-, las cuales delimitan las zonas -5-, -6-, -7-, -8- y -9-, las solapas -10- y -11- y las prolongaciones -12- y -13-, que van provistas de los hendididos -14- y -15-.

20. La caja a conformar la constituyen dos láminas como la citada; operándose en las mismas del siguiente modo:

25. Las zonas -8- y -9- se abaten hasta una posición perpendicular sobre la zona -6-, e igualmente se hace con la zona -7-; de forma que queden constituidos los laterales y fondo, de una de las partes. Una vez conformada la otra parte, se procede a la unión de las mismas por medio de los precintos -16-. Las zonas -5- constituyen la tapa.

30. 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.

= . =

5.

N O T A

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

10.

1ª.- Una caja embalaje-expositor, caracterizada esencialmente por el hecho de estar constituida por: dos láminas troqueladas iguales, provistas de líneas de hendido longitudinales y transversales que delimitan los laterales, fondo, tapa, solapas de fijación y refuerzo, de la caja, porque cada lámina conforma una media caja, las cuales sirven como elementos expositores, y además porque cada media caja va unida a su complementaria por medio de unas tiras precintos, y por constituir una de las tiras precintos además, un elemento de bisagra que facilita el articulado de dichas dos partes.

15.

20.

2ª.- Una caja embalaje-expositor.

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

25.

Madrid, a 20 ENE. 1973

P. a.

JAIME ISERN

a. n.

187810

Fig. 1

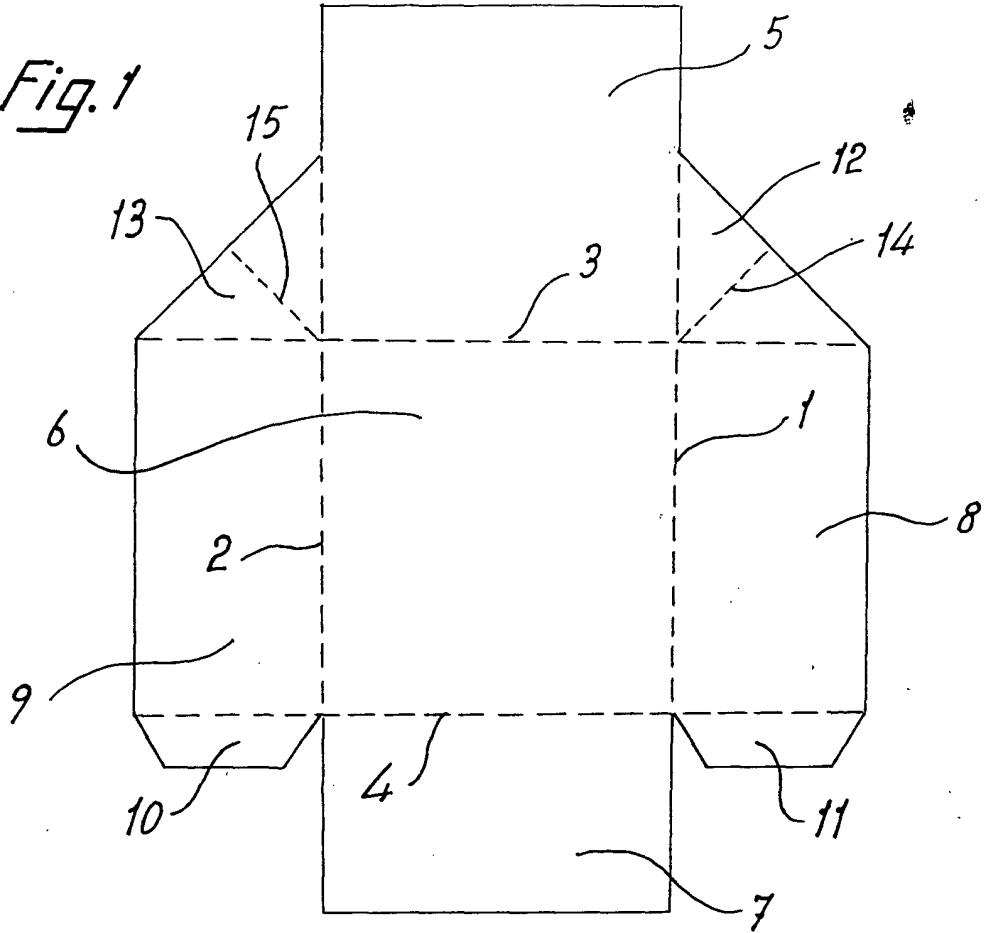
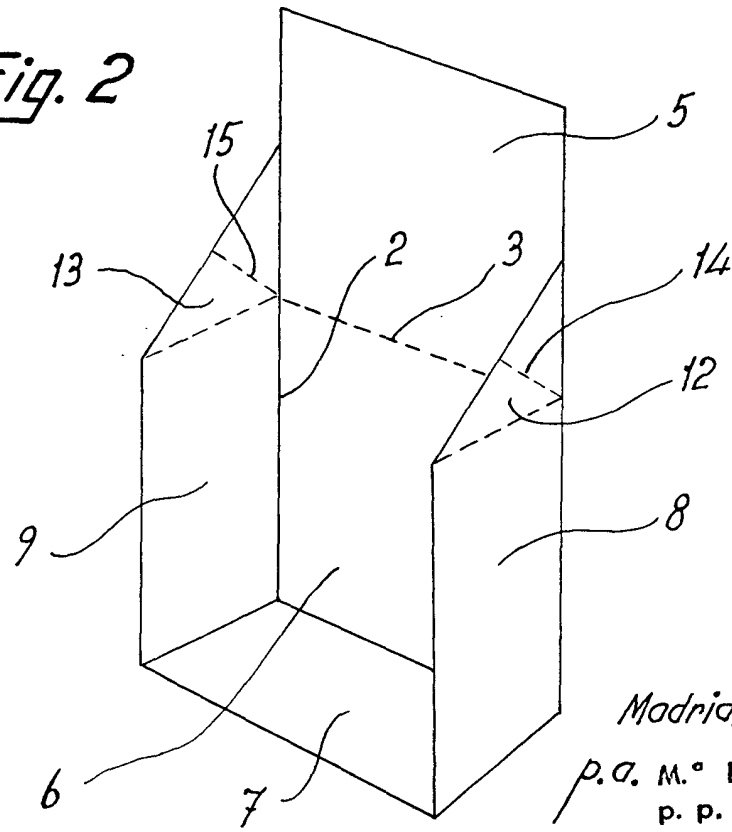


Fig. 2



Madrid, 20 ENE. 1973

p. a. M.º LUISA ISERN CUYAS
P. P.

Fig. 3

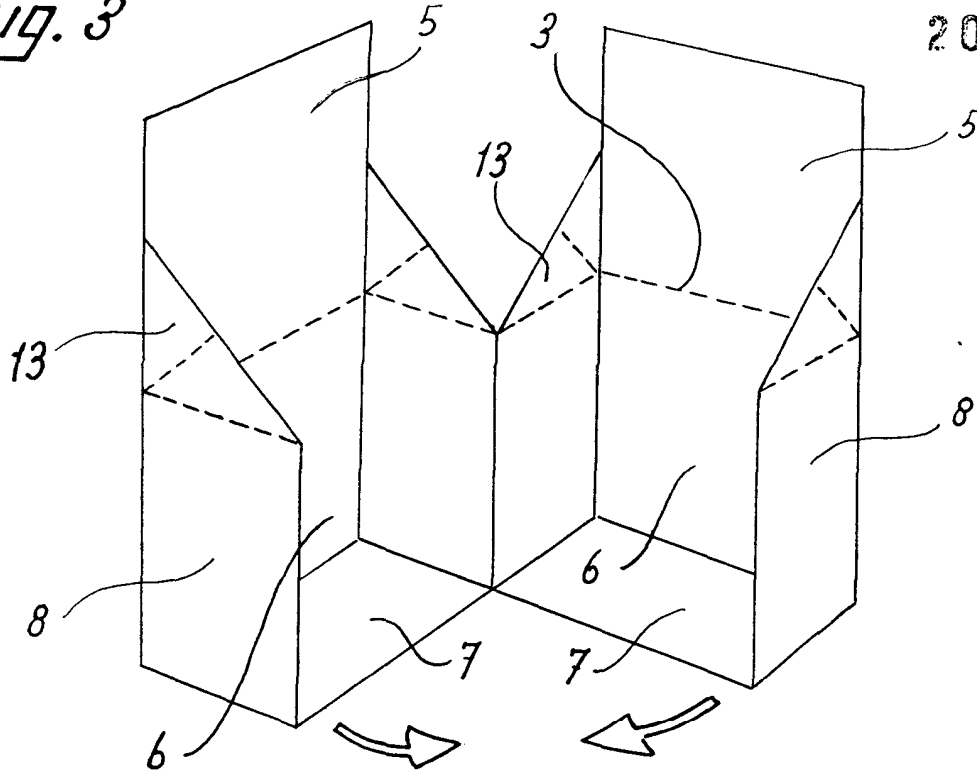
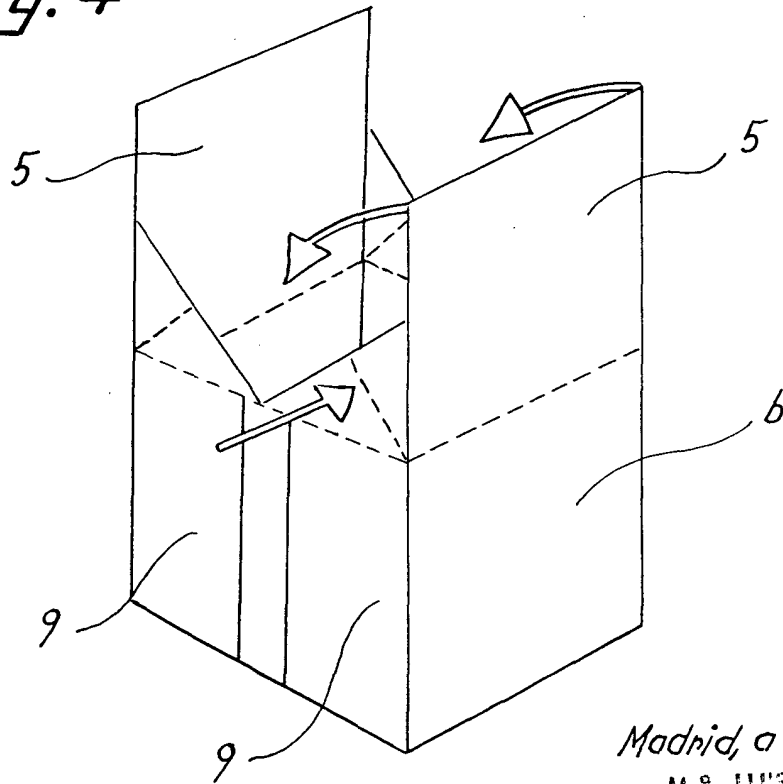


Fig. 4



Madrid, a 20 DE ABRIL DE 1873
p.a. M.^o LUISA ISERN CUYAS
P. P.