

25.41.74

188300

188363



B65D

M O D E L O

D E

U T I L I D A D

por "CAJA PERFECCIONADA", a favor de la razón social española, GRAFICAS FRANCINO TREPAT, S.A., con domicilio en TARRASA (Barcelona), calle Júcar, s/n.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

5. En líneas generales, el modelo en cuestión, consta en esencia de una caja-bandeja, perfectamente ideada, para la contención de líquidos o grasas, la cual se halla dotada de unas peculiaridades que la hacen ventajosa en 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 bandeja sin cortes en las cantoneras, y mediante una formación mecánica se obtiene un recipiente estanco que evita la fuga de líquidos o grasas; hallándose integrada dicha caja a partir de una lámina de material imper-

25-11-74

188363

- 6



meabilizado troquelada, cuya superficie comporta unas líneas de hendidos transversales y longitudinales que delimitan el fondo, laterales y solapas de enlace de los mismos.

5. Estas cuatro solapas de enlace se encuentran delimitadas por el cruce de las líneas de hendido transversales y longitudinales y constituyen las cuatro zonas de los vértices de la lámina.

10. Desde el vértice interior de cada una de las cuatro solapas parte un hendido de longitud variable (aproximadamente entre 1/3 y 1/2 de la diagonal) hacia el vértice opuesto. Complementa este hendido un corte cuyo origen es el final de dicho hendido con el cual forma una línea quebrada que apunta hacia el vértice común de los hendidos laterales.

15. El proceso operativo de conformación puede ser de tipo mecánico para rendimientos elevados o manual para cantidades modestas.

20. Como primera medida se procede a predoblar los hendidos para facilitar las operaciones posteriores, y se sitúa el aglutinante en la parte superior del ángulo formado por las líneas de hendido laterales y la línea de corte exterior.

25. A continuación se levantan hasta alcanzar la verticalidad los laterales menores y el frontis o lateral mayor a la par que se presionan los hendidos de los vértices de las solapas hacia dentro, de modo que las partes exteriores de dichas solapas correspondan con las interiores de los laterales mayores. se mantiene esta presión durante unos instantes hasta que la adherencia es total y se repite esta operación con el otro lateral mayor.

30. Merced a la situación de los hendidos y cortes practicados en las solapas de la lámina, descritos anteriormente, la con-



- 3 - 188 363



1973

formación de la caja no presenta ningún orificio en su parte inferior próxima a la base de suerte que se hace imposible la fuga de líquidos o grasas.

5. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha presentado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

La figura 1, presenta una vista en planta de la lámina.

10. La figura 2, muestra una vista en perspectiva de la caja en su proceso operativo.

La figura 3, es una vista en perspectiva de la caja conformada

15. Haciendo referencia a las figuras, se puede apreciar en su realización, una lámina -1-, cuya superficie va provista de las líneas de hendido -2- transversales y -3- longitudinales, que delimitan el fondo -4-, laterales mayores -5- y -6-, laterales menores -7- y -8- y solapas -9- y -10-, -11- y -12-. Dichas solapas presentan respectivamente, las líneas de hendido  
20. -13-, -14-, -15- y -16-, que junto con los cortes -17-, -18-, -19- y -20-, delimitan las superficies triangulares -21-, -22-, -23- y -24-, los cuales constituyen los refuerzos de los vértices de la caja a conformar.

25. Las zonas -25- van cubiertas de una sustancia autoadhesiva que facilita la fijación en las mismas de las solapas mencionadas.

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

23.11.74

- 4 -

188363

- 67



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.- Caja perfeccionada, caracterizada esencialmente por el hecho de comprender: una lámina troquelada de material adecuado, la cual presenta en su superficie unas líneas de hendidido transversales y longitudinales que delimitan el fondo, los laterales y las solapas de enlace y refuerzo entre los mismos, porque dichas solapas presentan en sus diagonales unos hendididos que junto con unos cortes efectuados en las mismas delimitan unas zonas triangulares, y además porque dichas zonas quedan situadas, en la conformación de la caja, entre los respectivos laterales enfrentados y el resto de las zonas, las cuales irán fijados convenientemente a dichos laterales.
- 15.
- 20.

2ª.- Caja perfeccionada.

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.

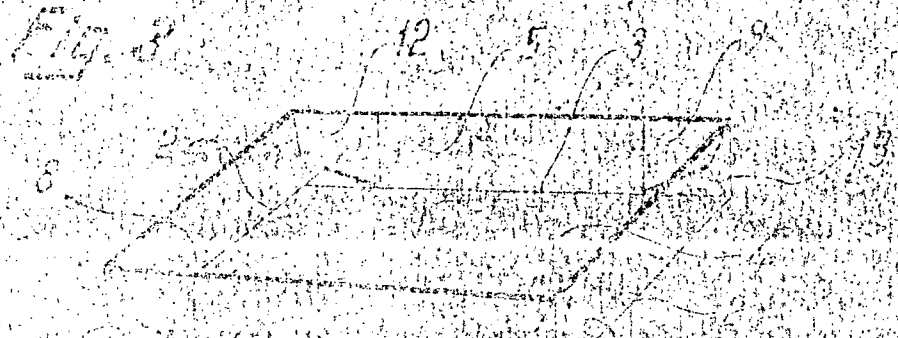
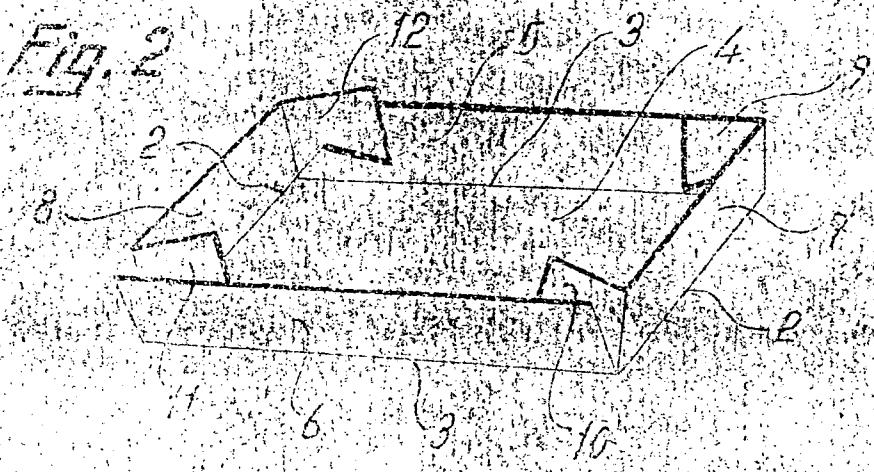
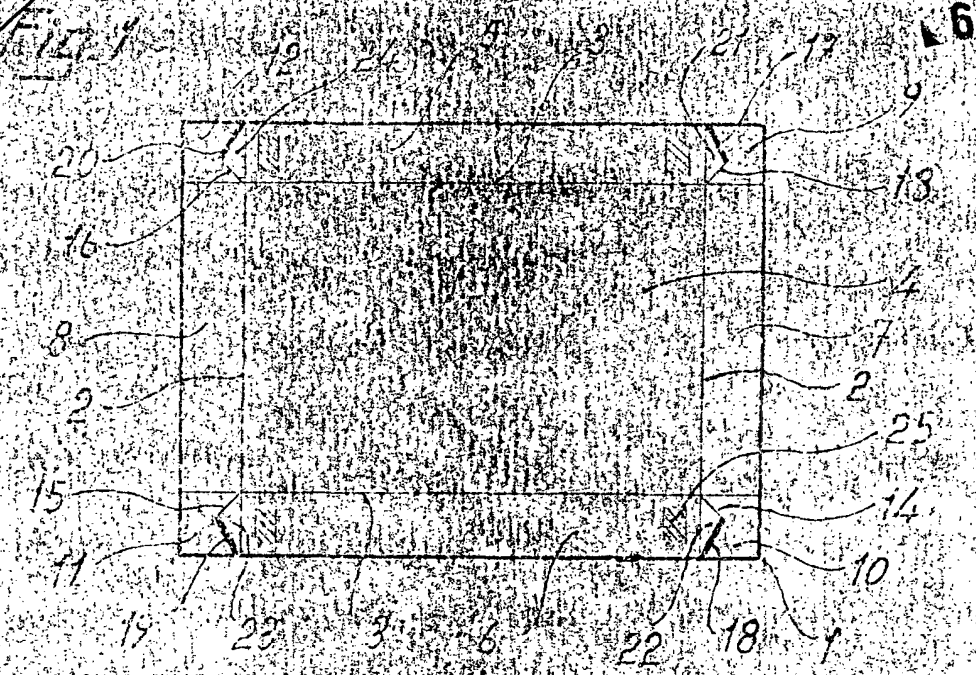
Madrid, a

16 FEB. 1973

JAIME ISERN

p. a.

BAD ORIGINAL



6 FEB 1973

JAMES ISENI

