

207350

- 9 NOV 1976

F.L. 3-6-76

Int. Cl.

B 65 D

MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a la solicitud de
MODELO DE UTILIDAD

por:

"BANDEJA PERFECCIONADA PARA ESTUCHE"

A favor de la entidad española ENVASES Y EMBALAJES MA-PA, S.L.,
domiciliada en LLISSA D'AVALL (Barcelona), Factoria Ma-Pa.

207350



El presente modelo de utilidad tiene por objeto, como su enunciado indica, una bandeja perfeccionada para es-
tuche, cuya característica esencial radica en el hecho de -
que se constituye a partir de una pieza laminar subdividi-
5. da en varias porciones por líneas de dobléz y cortes o enta-
llas que posibilitan su replegado y montado sin empleo de -
ningun adhesivo, pegamento o grapa de fijación, completan--
dosé esta bandeja con una cubierta preferentemente de aceta-
to de celulosa o material similar.

10. La pieza laminar constitutiva de la bandeja objeto de la idea del modelo, se conforma de modo similar a una -
doble "T", en que la porción central rectangular se consti-
tuye en fondo de la bandeja, y en cada uno de sus lados lon-
gitudinales presenta una solapa, de amplitud variable, que
15. se constituyen en tabiquillos o paredes laterales de la --
bandeja, mientras que las partes extremas conforman las pa-
redes extremas y los medios de engarce al ser montada la -
bandeja para su utilización, engarce que se realiza por so-
lapado de aletas de las partes extremas en cortes previstos
20. en los extremos de las líneas de doblado de las solapas lon-
gitudinales.

- Para facilitar la comprensión de la idea del mode-
lo, en la descripción que a continuación se da se hace refe-
rencia a la lámina de dibujos adjunta en que se muestra la
25. particular conformación de la lámina constitutiva de la ban-
deja, así como su forma o modo de replegar y montar, Esta -
forma de realización se da a título ilustrativo por lo que
esta memoria debe ser considerada sin carácter restrictivo
alguno en cuanto a dimensiones, proporciones y materias se
30. refiere.

207350



En la lámina de dibujos adjunta:

La figura 1 muestra una vista en planta de la --
pieza laminar que constituye la bandeja, en cuya represe-
ntación se puede apreciar su particular conformación así co-
35. mo las partes o porciones en que se subdivide por medio de
líneas de doblez.

En la figura 2 se muestra una vista en perspecti-
va del modo en que se realiza el replegado y montado de la
bandeja.

40. Como se puede apreciar en las figuras enumeradas,
las subdivisiones de la pieza laminar conforman una por-
ción rectangular -central -1- con solapa -2- en cada uno -
de sus lados longitudinales, cuyos extremos quedan separa-
dos de la parte central por cortes -3- extremos en la mis-
45. ma línea de doblado; en cada extremo de la porción central
-1- se prolongan dos porciones -4- y -5- con solapas late-
rales -6- delimitadas por líneas de doblez, formando parte
de estas solapas una aleta -7- separadas de la porción cen-
tral -1- por los cortes -3-.

50. El replegado de la pieza básica y su armado o --
montado se realiza del modo siguiente: Las solapas laterales
-2- se doblan en posición normal a la central -1-, así como
las porciones extremas -4- y solapas -6-, mientras que --
las aletas -7- quedan normales a aquéllas, y seguidamente
55. dichas solapas -6- se abaten sobre las solapas laterales -
-2- de modo que sus aletas -7- se introduzcan con justeza
para lograr su anclaje por la entalla o ranura -3- quedando
superpuestas a la porción o parte central -1-, logrando
se el conjunto armado y dispuesto para su utilización, com-
60. pletandose con una funda o envolvente preferentemente de -

207350



acetato de celulosa o similar para constituir el estuche.

La particular conformación de la bandeja para estuche objeto de la idea de este modelo, posibilita el transporte y almacenado de gran número de unidades en un reducido --
65. espacio, ya que se pueden tener desplegadas hasta el momento de su utilización, dado que el montado y armado constituye --
operación cómoda y sencilla.

Se hace constar a los efectos oportunos que en el objeto de este modelo de utilidad se podrán introducir todas
70. aquellas variaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que, con las mismas, no se modifiquen las características esenciales de la bandeja perfeccionada para estuche descrita.

N O T A

75. Se declara de novedad el contenido de las siguientes

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Bandeja perfeccionada para estuche, que se --
caracteriza porque la pieza laminar constitutiva de la mis-
80. ma se conforma de modo similar a una doble "T" en que la porción rectangular central está flanqueada por dos solapas cuyos extremos quedan separados de la parte central por corte en los extremos de la línea de dobléz, y las partes extremas presentan solapas laterales de las que se prolonga una ale-
85. ta de engarce y fijación al ser armada la bandeja.

2.- Bandeja perfeccionada para estuche, que se --
caracteriza porque tanto las solapas longitudinales como --
las porciones extremas de la pieza laminar base, a que se --
hace referencia en la reivindicación anterior, se doblan en
90. posición normal a la porción central, y las solapas latera-

207350



les de las partes extremas se abaten sobre las longitudinales de modo que las aletas de aquéllas pasen con justeza por los cortes extremos de éstas lograndose su anclaje y quedando adosadas a la superficie de la porción central.

95.

3.- BANDEJA PERFECCIONADA PARA ESTUCHE.

Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se ilustra con la lámina de dibujos adjunta.

100.

Madrid, 9 NOV. 1978

ENVASES Y EMBALAJES MA-PA, S.L.

P.A. RAFAEL DE RAFAEL



207350

FIG. 1

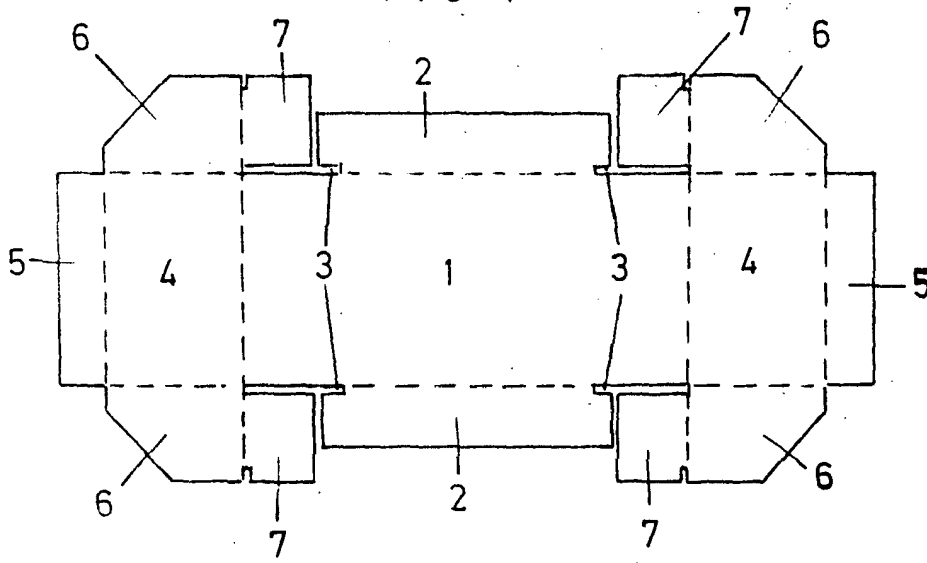
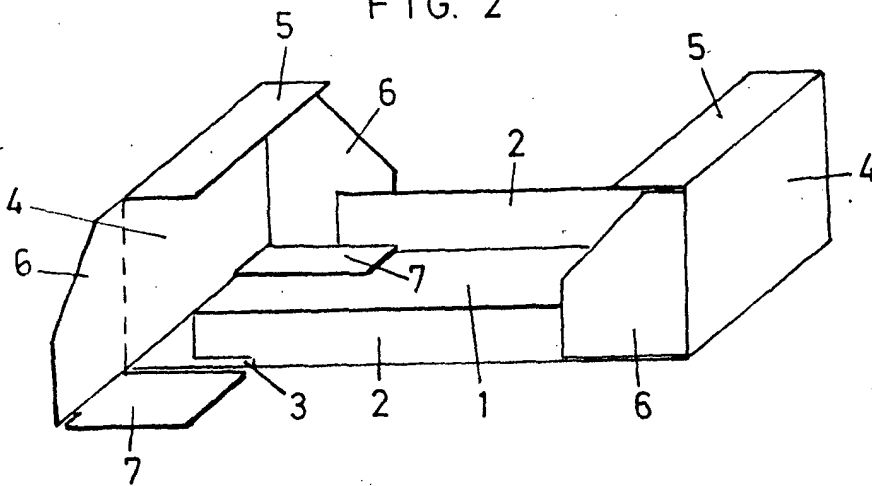


FIG. 2



Madrid, 0 NOV 1973
Envases y Embalajes Ma-Pa, S.L.
p.a. RAFAEL DE RAFAEL

Escala variable