



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	231659	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	28-10-77		

U  
C  
A  
D

MODELO DE UTILIDAD

C - 5 MAR. 1978

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B 65 D

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	ENVASE-BANDEJA APILABLE PERFECCIONADO

71	SOLICITANTE (S)
	IBEROAMERICANA DEL EMBALAJE, S.A.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	San Vicente del Raspeig.- Alicante

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	ELEUTERIO GONZALEZ VACAS.-

El modelo se relaciona en general con la fabricación de envases construidos en cartón o en otras materias adecuadas; de manera más concreta y esto a título de nuevo resultado industrial el modelo tiene por objeto un envase

- 5.- de tipo bandeja construido, con preferencia pero no exclusivamente, a partir de planchas preformadas de cartón corrugado, cuyo envase ha sido perfeccionado en sus características de diseño, organización y montaje y que debido a sus especiales características permite su apilamiento formando --
- 10.- cargos muy estables de gran resistencia mecánica.

El envase perfeccionado a que se refiere la presente demanda de Modelo de Utilidad comprende una caja o envase, tipo bandeja, formado por una primera plancha de base -

- 15.- preformada, que comprende el fondo del envase y sus largos o lados mayores, cuyos extremos se prolongan formando sen--das solapas articuladas que al plegarse se adosan sobre los respectivos testeros por sus caras exteriores. Así mismo el sector de base cuenta en sus bordes con sendas solapas homólogas que al ser giradas se aplican sobre los respectivos -
- 20.- testeros. La característica más destacada de esta disposi--ción se debe a que las solapas verticales que se prolongan desde los largos, no se acoplan a inglete con la solapa que articula con el fondo del envase, sino que se extienden desde arriba hasta el borde inferior del testero constituyendo así un firme apoyo vertical en segura y correcta alineación
- 25.- con las solapas homólogas de los distintos envases apilados.

Otra característica del modelo se debe a la especial organización de los testeros o laterales del envase, - los cuales han sido concebidos para que puedan soportar du--

30.- rante el apilamiento de los envases cargas relativamente --

- considerables evitando eficazmente que tales cargas puedan transmitirse al contenido de los envases. Para ello, los dos testers propuestos por el modelo están formados ventajosamente por dos placas de cartón corrugado, pre-
- 5.- formadas cada una de las cuales comprende tres sectores sucesivos sensiblemente homólogos y recíprocamente paralelos, delimitados por líneas de quiebro que les permite girar adosándose recíprocamente para formar un cuerpo de pared triple sumamente resistente que se arma con facilidad. Estos testers constituyen unidades independientes --
- 10.- que se intercalan entre los largos del envase para ser -- abrazados lateralmente por las solapas verticales extremas de éstos y por la solapa horizontal de la base o fondo constituyendo así la bandeja propuesta.
- 15.- Otra característica más del modelo se debe a que los testers así formados presentan un saliente superior -- de doble pared, resultante del plegado de dos de los sectores que lo forman. Este saliente se proyecta verticalmente sobresaliendo del plano superior de asiento que forma el --
- 20.- testero y presenta la importante característica de que su borde superior no es abierto, es decir que se inicia precisamente por la línea de plegado de dos sectores recíprocamente adosados del testero que quedan situados hacia el interior. Esta disposición es de gran importancia debido a --
- 25.- que cuando se apilan las bandejas tales salientes se introducen con facilidad en el cajeadado coincidente previsto en la base de la caja superior inmediata dispuesta en el apilamiento, sin que se deforme ó deteriore tal saliente de esta bilización.
- 30.- Una idea más completa del envase perfeccionado a

que se refiere la presente invención la proporciona la descripción siguiente al comentar la lámina de dibujos -- que a esta descripción se acompaña, en los cuales se representan, exclusivamente a título de ejemplo no limitativo, los conjuntos y los detalles preferidos por el modelo, referidos a un posible caso de realización práctica.

5.-

En los dibujos:

La figura 1ª corresponde al desarrollo de la placa preformada que forma el fondo de la bandeja y sus largos o lados mayores.

10.-

La figura 2ª representa el desarrollo de una de las placas preformadas que se utilizan para la formación de los testeros.

15.-

La figura 3ª muestra en perspectiva una placa del tipo representado en la figura 2ª una vez que se ha iniciado su plegado.

20.-

La figura 4ª representa un testero, ya formado, seccionado por un plano vertical, mediante cuya sección se aprecia el apéndice o cresta de encaje que se proyecta verticalmente desde su borde superior. Igualmente se observa, en el centro del borde inferior del testero, un cajeadado de configuración coincidente con la del saliente o cresta superior, cuyo cajeadado se destina para recibir al saliente de una caja situada en el plano inferior inmediato, cuando se forman apilamientos de bandejas.

25.-

La figura 5ª es una vista en perspectiva que muestra un fragmento de una bandeja organizada de acuerdo con las disposiciones previstas por el presente modelo de utilidad.

30.-

Comentando ahora estos dibujos, se hace la aclaración

ración de que con el número 1 se designa, en general, la placa de cartón corrugado, preformada, que forma el fondo y los largos o lados mayores de la bandeja.

5.- Con el número 2 se indica en general una placa, igualmente de cartón corrugado, preformada, del tipo que se destina para la formación de los testeros.

10.- Haciendo referencia a la figura 1ª, se observa que la placa 1 presenta dos líneas transversales de giro 3 y 4 que delimitan un sector central 5, correspondiente al fondo de la bandeja, y dos sectores laterales 6 y 7 que al ser girados en 90º forman los largos o lados mayores de la bandeja. El sector central 5 presenta en sus bordes laterales sendas solapas 8-9 que al montar la caja se giran 90º aplicándose sobre la pared exterior de los testeros correspondientes. Se observa que estas solapas tienen menor longitud que el largo total de los bordes laterales del fondo creándose a los lados de dichas solapas unos espacios que permiten el adosamiento de las solapas de los largos sobre la cara exterior de los testeros.

20.- El comentado fondo 5, en el centro de sus bordes, cuenta con sendas escotaduras 10-11 que constituyen encajes para recibir los apéndices de la bandeja que se sitúa durante los apilamientos en el plano inferior inmediato.

25.- Los largos 6-7, presentan en sus extremos sendas solapas 12-13 y 14-15 respectivamente, cuyas solapas, al ser giradas, se aplican por la cara exterior de los testeros respectivos.

30.- La placa preformada 1 ventajosamente tiene producidas en el borde superior de sus lados mayores o largos sendas escotaduras 16-17 para que al superponer unas bandejas

jas con otras, quedará un amplio espacio libre entre ellas para asegurar la perfecta aireación de los productos envasados.

5.- Se observa así mismo que los lados mayores, en su borde superior y en la proximidad de sus extremos, cuentan con sendas solapas 18-19 en el largo 6 y 20-21 en el largo nº 7. Estas solapas al llevar a efecto el montaje de la caja se giran en 90º y se introducen entre los dos tabiquillos que forman los estribos o asientos transversales de la bandeja.

10.- Haciendo ahora referencia a la figura 2ª, se aprecia la representación correspondiente al desarrollo de un testero comprendiendo dicha placa tres sectores sucesivos, sensiblemente homólogos 22-23-24, delimitados por las correspondientes líneas de quiebro. Estos tres sectores al plegarse se adosan entre sí sucesivamente, de forma que el sector 22 quedará situado entre los sectores 23-24 formando un testero de triple pared que, lógicamente, ofrece una considerable resistencia mecánica. Los estribos o asientos transversales 27 de la bandeja, están organizados en el borde superior de los testeros mediante las extensiones 25-26, la primera de las cuales articula sobre el borde superior de la pared 24 y la segunda articula con la extensión anterior 25 formando así el asiento 27 según se aprecia, ya organizado en las figuras 4ª y 5ª.

20.- Entre los sectores 22-23 de los testeros y en coincidencia con su línea de recíproco giro 28 se ha producido dos escotaduras 29-30 que ofrecen una especial configuración y se extienden desde los respectivos bordes de los sectores 22-23 hacia el centro sin llegar a juntarse, creando entre

30.-

- ellos un sector intermedio de manera tal que al girar y adosar reciprocamente tales sectores 22-23, se forma una cresta o apéndice superior de doble pared 31, que al armar el testero, conforme representa la figura 4<sup>a</sup>, atraviesa el calado 32 producido en el sector 25 del estribo 27.
- 5.- Este saliente constituye un medio de anclaje para estabilizar unas bandejas con otras cuando se apilan; para ello el fondo 5 los testeros de las bandejas apiladas poseen en sus bordes laterales e inferiores respectivamente sendos alojamientos 10 y 33 que se aprecian con detalle en las figuras 1<sup>a</sup> y 4<sup>a</sup>.

- Puede apreciarse como detalle complementario que el sector 25 correspondiente al asiento o estribo transversal de la bandeja, posee la escotadura 32 para el paso de la cresta de encaje 31, pero además, por un lado de esta escotadura 32, se forma una solapa o lengüeta 34 flexible que, una vez montado el testero, se acuña contra la cresta de encaje 31, estabilizando perfectamente el montaje de esta disposición.
- 15.-

- Los números 35-36 indican en las figuras 2<sup>a</sup> y 3<sup>a</sup> dos pequeños apéndices que se proyectan desde el borde libre del sector 26 formador del estribo o asiento 27, cuyos apéndices abrochan dicho estribo por la parte interior del testero en los alojamientos coincidentes 37-38.
- 20.-

- Se comprende fácilmente que una bandeja así organizada presenta la ventaja de que las solapas 12-13-14-15 que giran en los extremos de los respectivos largos 6-7 se adosan sobre el plano exterior de los testeros ocupando en los bordes de éstos posiciones verticales y manteniéndose reciprocamente paralelas y extendiéndose desde el borde su
- 25.-
- 30.-

5.- superior del asiento o estribo 27 hasta el borde inferior - de la bandeja, por tanto al realizar los apilamientos, es decir al superponer las bandejas, éstas solapas verticales se alinearán correctamente con las de las bandejas inmediatas apoyando unas sobre otras y recibiendo dichas solapas alineadas el mayor esfuerzo o cargas del conjunto apilado.

10.- Por otro aspecto el conjunto de bandejas apiladas quedan correctamente estabilizadas merced al encaje de los salientes de doble pared 31 en los alojamientos 33 de la bandeja inmediata.

15.- Esencialmente estas son las características más destacadas del presente modelo de utilidad, el cual no queda rigurosamente limitado a los detalles exactos de esta - exposición, toda vez que al ser llevado el modelo a la práctica podrán introducirse en él todas aquellas modificacio--nes de detalle que las circunstancias y las experiencias pudiesen aconsejar, siempre que con las variantes que se - introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del envase-bandeja que queda descrito.

20.-

N O T A

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

REIVINDICACIONES

- 5.- 1ª.- Envase-bandeja apilable perfeccionado, que está constituido por una primera placa, ventajosamente de cartón corrugado preformada, que comprende el fondo de la bandeja y los largos o lados mayores y dos planchas homologas, de igual material preformadas, con las que se forman los testeros, cuya primera placa comprende tres sectores sucesivos, uno central que forma el fondo de la bandeja y dos laterales articulando con dicho sector central, -
- 10.- que forman los largos o lados mayores del envase, caracterizándose dicha primera placa porque sus largos poseen en sus respectivos extremos sendas extensiones sensiblemente rectangulares que al ser giradas en 90º forman solapas rectas que se adosan y fijan sobre el plano inferior de los -
- 15.- respectivos testeros, extendiéndose totalmente desde el -- borde superior de éstos hasta su borde inferior, caracterizándose además porque el sector central de la placa que -- forma el fondo del envase cuenta en sus bordes laterales -
- 20.- con sendas extensiones que al ser giradas en 90º crean sendas solapas rectangulares que se adosan sobre el plano exterior de los respectivos testeros y cuyas solapas se sitúan entre las solapas verticales de los largos.
- 25.- 2ª.- Envase-bandeja apilable perfeccionado, según reivindicación 1ª, porque las solapas verticales que articulan en los extremos de los lados mayores y que se adosan sobre el plano exterior de los respectivos testeros, se extiende uniformemente desde el borde superior hasta el borde inferior de la bandeja de manera que al formar un apilamiento, las solapas de las distintas bandejas quedan perfectamente alineadas apoyando las de las bandejas superiores
- 30.-

sobre las solapas de las bandejas inferiores.

5.- 3ª.- Envase-bandeja apilable perfeccionado, según reivindicación 1ª, que se caracteriza porque los laterales de la bandeja se cubren mediante sendos testeros -- adicionales cada uno de ellos constituidos por una placa preformada, con tres sectores sucesivos sensiblemente homólogos y reciprocamente articulados que al ser girados se abaten unos sobre otros sucesivamente formando un testero de triple pared que se dispone verticalmente entre los largos de la bandeja a la que quedan incorporados mediante -- las solapas que dichos largos y el fondo poseen, las cuales se aplican y fijan sobre el plano exterior de los testeros.

10.- 4ª.- Envase-bandeja apilable perfeccionado, según reivindicaciones 1ª y 3ª, que se caracterizan porque entre los dos primeros sectores que forman cada testero se han -- previsto unas escotaduras que se inician en sus bordes laterales y se prolongan hacia el centro sin alcanzar éste, de manera que al ser plegados y reciprocamente adosados dichos sectores se forma en el borde superior de ambos una prominencia central de doble pared, que sobresale del asiento o estribo superior de la bandeja y se destina para alojarse en un cajeadado coincidente previsto en el plano inferior de la bandeja que se superpone.

15.- 5ª.- Envase-bandeja apilable perfeccionado, según nota 4ª que se caracteriza porque en los bordes del fondo -- del envase existen sendos calados que comunican con alojamientos producidos en el borde inferior de los testeros, cuyos alojamientos están formados por cortes en las dos placas interiores de los testeros.

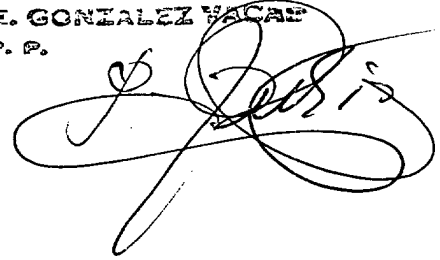
20.- 6ª.- ENVASE-BANDEJA APILABLE PERFECCIONADO.

30.-

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

Madrid, 28 Octubre 1.977

E. GONZALEZ MACAS  
P. P.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'E. Gonzalez Macas', written over the typed name and initials.

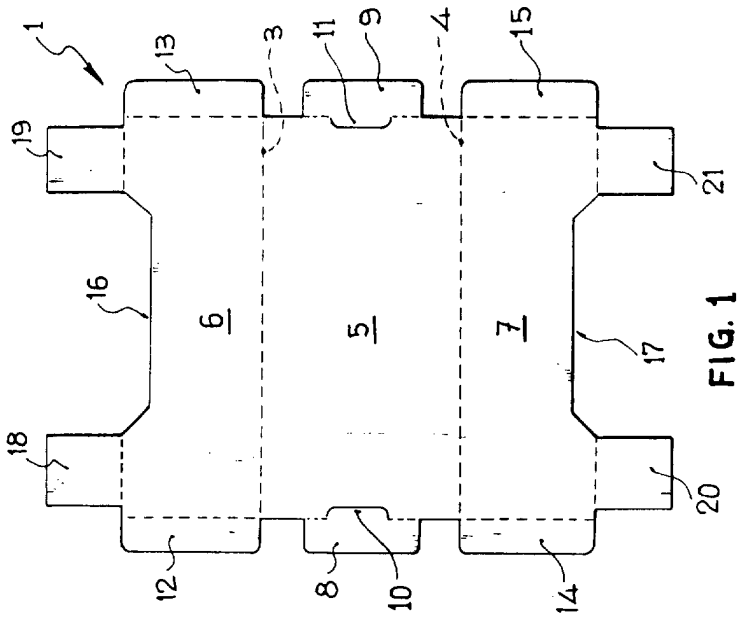


FIG. 1

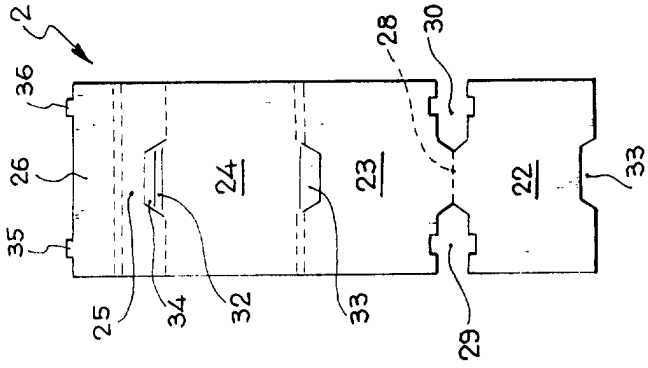


FIG. 2

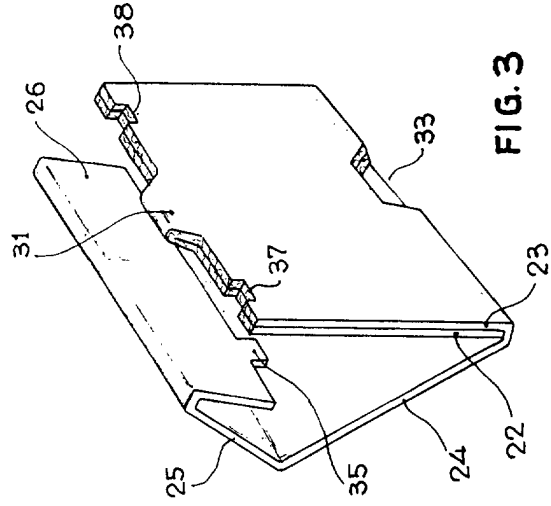


FIG. 3

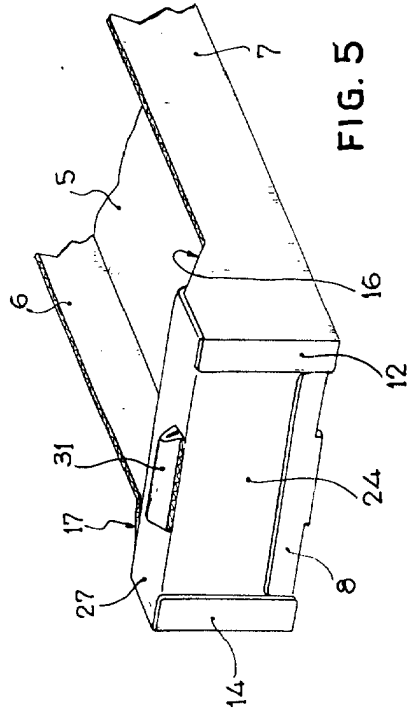


FIG. 4

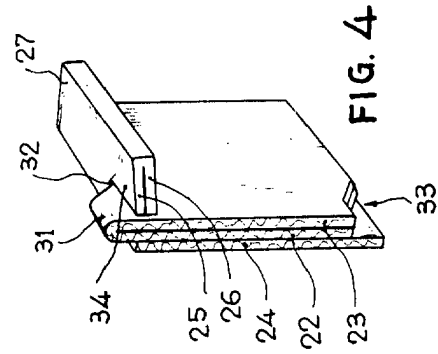


FIG. 5

MADRID, 28 Octubre 1.977

E. GONZALEZ VARGAS

P. P. O.