

252972

874

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad industrial



ESPAÑA

19 ES 21 22	11 21 22	10 Y
	NUMERO FECHA DE PRESENTACION 10.10.1979	

MODELO DE UTILIDAD

1 DIC. 1980

30 PRIORIDADES 31 NUMERO 965.928	32 FECHA 4.12.1978	33 PAIS Estados Unidos
--	-----------------------	---------------------------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 5/20
------------------------	---

54 TITULO DE LA INVENCION UN ENVASE DE CARTON TUBULAR.

71 SOLICITANTE (S) THE MEAD CORPORATION
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Courthouse Plaza Northeast - Dayton, Ohio 45463 - ESTADOS UNIDOS -

72 INVENTOR (ES) James R. Oliff.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOLBURU
--

CAMPO DE LA TECNICA

Esta invención se refiere a un envase de cartón tubular dotado de una mayor resistencia y rigidez que se consigue mediante la utilización de una estructura angular de envase de cartón perfeccionada.

5

ASPECTO GENERAL Y ANTECEDENTES

Es conocido el sistema para formar bordes esquinados o en ángulo en los envases de cartón por medio de diversas formas de estructura de banda continua. Característicamente estos envases de cartón se deforman cuando se transportan completamente cargados. Naturalmente esto se traduce en un aspecto poco agradable así como una integridad estructural deteriorada del envase.

10

DESCRIPCION DE LA INVENCION

Un envase de cartón tubular, que comprende: una pared inferior; un par de paredes laterales unidas en disposición plegable respectivamente a los bordes laterales de la pared inferior; una pared superior unida en disposición plegable a lo largo de los bordes laterales correspondientes respectivamente a los bordes superiores de las paredes laterales; una solapa extrema unida en disposición plegable a cada extremo de las paredes superior, inferior, y laterales, hallándose dispuesta al menos una parte de cada solapa extrema en sentido perpendicular respecto al eje de la estructura de banda continua tubular que une entre si dos solapas extremas contiguas en cada borde esquinado o en ángulo del envase de cartón; y una línea de doblez dispuesta en una de las solapas extremas contiguas.

15

20

25

BREVE DESCRIPCION DE LOS PLANOS

La fig. 1 es una vista en planta de una pieza no conformada a partir de la cual se forma el envase de cartón tubu-

30

lar de acuerdo con esta invención; las figs. 2 y 3 representan fases intermedias a través de las cuales se encola y manipula la citada pieza no conformada con vistas a formar el elemento tubular en forma de envase de cartón de extremos abiertos que se muestra en la fig. 4; la fig. 5 representa una fase intermedia a través de la cual se manipula la estructura de cierre del envase de cartón; la fig. 6 es una vista isométrica de un envase de cartón terminado formado según esta invención; y la fig. 7 es una vista fragmentaria a escala ampliada de una parte de la estructura de banda continua que forma parte del envase de cartón.

MEJOR FORMA DE REALIZACION DE LA INVENCION

Con referencia a los planos, el número 1 designa la pared inferior del envase de cartón a cuyos bordes laterales van unidas en disposición plegable las paredes laterales 2 y 3 a lo largo de líneas de doblez 4 y 5 respectivamente. La pared superior del envase de cartón se forma mediante una combinación de paneles superiores 6 y 7 que se unen en disposición plegable respectivamente a los bordes superiores de las paredes laterales 2 y 3 a lo largo de las líneas de doblez 8 y 9. Se dispone un medio de transporte para el envase de cartón formado por aberturas para llevar a mano 10 y 11 que se extienden a partir de paneles superiores 6 y 7 respectivamente. Además se disponen solapas amortiguadoras 12 y 13 unidas en disposición plegable respectivamente a los paneles superiores 6 y 7 a lo largo de líneas de doblez 14 y 15.

La estructura de cierre extrema, en parte, se dispone para el envase de cartón en forma de solapas extremas 16 y 17 que van unidas en disposición plegable a los bordes extremos de la pared lateral 2 a lo largo de líneas de doblez 18 y

19 respectivamente. Además, las solapas extremas 20 y 21 van unidas asimismo en disposición plegable a los bordes extremos de la pared lateral 5 a lo largo de las líneas de doblez 22 y 23 respectivamente. De igual forma, las solapas extremas 24 y 25 van unidas en disposición plegable a los bordes extremos de la pared inferior 1 a lo largo de líneas de doblez 26 y 27 respectivamente.

Se dispone una estructura de cierre extrema adicional en forma de solapas extremas parciales 28 y 29 que van unidas en disposición plegable a los bordes extremos del panel superior 6 a lo largo de líneas de doblez 30 y 31 respectivamente. De modo similar, solapas extremas parciales 32 y 33 van unidas en disposición plegable a los bordes extremos del panel superior 7 a lo largo de líneas de doblez 34 y 35 respectivamente. Según una característica de esta invención, las líneas de doblez 36, 37, 38, 39, 40 y 41 se hallan formadas en las solapas extremas 24 y 25 y en las solapas extremas parciales 28, 29, 32 y 33 respectivamente y definen paneles angulares biselados B1-B6.

Como es evidente a partir de la fig. 1, las líneas de doblez 36-41 se hallan desviadas hacia fuera respecto de las líneas de doblez 18, 19, 22 y 23, en tanto que las líneas de doblez 26, 27, 30, 31, 34 y 35 se hallan desviadas hacia dentro respecto de las líneas de doblez 18, 19, 22 y 23. Estas relaciones excéntricas explican las disposiciones angulares de los paneles biselados angulares B1-B6.

Según otra característica de esta invención, se disponen medios para unir recíprocamente las diversas solapas extremas en forma de estructuras de banda continua 42-49. Como quiera que cada una de las estructuras de banda continua 42-49

es virtualmente idéntica, solamente se tratará aquí en detalle de las características específicas de la estructura de banda continua 48. Con particular referencia a la fig. 7, la estructura de banda continua 48 va unida en disposición plegable a la solapa extrema 25 a lo largo de la línea de doblez 50. El otro extremo de la estructura de banda continua 48 va unido en disposición plegable a la solapa extrema 17 a lo largo de la línea de doblez 51, cuyo extremo interior 17a se halla espaciado de la línea de doblez 19 por la sección de borde 52 de la solapa extrema 17. El borde esquinado o en ángulo asociado de la pared lateral 2 comprende la esquina biselada 53. Además la línea de doblez 51 se halla desviada hacia fuera de la solapa extrema 17 con respecto al borde esquinado o en ángulo 53 y es esencialmente paralela en relación con este último.

Para completar los elementos básicos del envase de cartón, el órgano de apertura 54 se halla definido por líneas de separación 55 y 56 y se forma en la pared lateral 3 y en la solapa extrema 21 y va unido en disposición plegable a dicha pared lateral 3 a lo largo de la línea de doblez 57.

Para formar el envase de cartón a partir de la pieza no conformada representada en la fig. 1, inicialmente es necesario elevar y plegar el panel superior 6 y las solapas extremas parciales 28 y 29 a lo largo de la línea de doblez 8 a las posiciones que se muestran en la fig. 2. A continuación se aplica cola a la pieza no conformada según se indica mediante línea de puntos en la fig. 2. Después de esto, se elevan y pliegan a la izquierda los elementos de la pieza no conformada situados a la derecha de la línea de doblez 5, como puede verse en la fig. 2, a fin de asegurar los bordes de los paneles 6 y 7 entre sí y para ocupar las posiciones que se muestran en la

fig. 3, lo cual representa el envase de cartón completado en estado plegado.

Para completar la formación del envase de cartón, se separan las paredes laterales 2 y 3 y se colocan en posición perpendicular con respecto a la pared inferior 1 y a los paneles 6 y 7. El envase de cartón aparece entonces según se muestra en la fig. 4.

Después de ser cargados los artículos en el envase de cartón, se pliegan hacia dentro las solapas extremas cortas o menores 24 y 25 y las solapas extremas parciales 28, 29, 32 y 33 a lo largo de las líneas de doblez 26, 27, 30, 31, 34 y 35 respectivamente. Cuando esto se produce, la característica de desviación o descentramiento de la línea de doblez 51 con respecto al borde esquinado biselado 53, como se muestra mejor en la fig. 7 y se incorpora en cada una de las estructuras de banda continua 42-49, hace que las solapas extremas cortas o menores asociadas se coloquen en posición "a presión". Las solapas extremas se mantienen por ende firmemente en posición sin necesidad de elementos mecánicos adicionales para evitar que se desplacen del lugar que ocupan, y se elimina la necesidad de encolar las solapas extremas contiguas sin comprometer por ello la resistencia de la estructura de asidero.

Además cada solapa extrema 24 y 25 y solapa extrema parcial 28, 29, 32 y 33 forma una unión angular en las líneas de pliegue o incurvación 36, 37, 38, 39, 40 y 41, respectivamente, y define la disposición biselada de los paneles de los bordes esquinados o en ángulo de bisel B1-B6. Por consiguiente, las porciones de cada solapa extrema que se encuentran entre las líneas de pliegue o incurvación 36-41 y la línea de

doblez asociada, y que aquí se denominan paneles de borde esquinado o en ángulo biselados, se hallan en contacto con porciones del artículo empaquetado asociado y tienden a prevenir cualquier aplastamiento indeseable de los bordes esquinados o en ángulo del envase de cartón.

Para completar el envase de cartón tubular, se elevan las solapas extremas 16 y 17 a lo largo de las líneas de dobléz 18 y 19 respectivamente. A continuación se efectúa una aplicación de ccla a las porciones superiores de las solapas extremas 16 y 17 y, después de esto, se bajan las solapas extremas 20 y 21 a lo largo de las líneas de dobléz 22 y 23 respectivamente. El envase de cartón aparece entonces según se muestra en la fig. 6. Otra ventaja de esta invención, en el envase de cartón terminado, es que se evita cualquier curvatura y debilitamiento de la pared superior, que ocurre con frecuencia en un envase de cartón que utiliza un cierre extremo mecánico, toda vez que todas las solapas extremas se mantienen firmemente en las posiciones relativas apropiadas.

Por consiguiente, mediante la utilización de las estructuras de banda continua 42-49 se proporciona un envase de cartón que es muy fuerte y completamente resistente a la deformación, en especial en los bordes esquinados o en ángulo. Además, este envase de cartón puede adaptarse para acomodar artículos de distintos tamaños variando simplemente la distancia entre las líneas de pliegue o incurvación 36-41 y las líneas de dobles asociadas 26, 27, 30, 31, 34 y 35, respectivamente, en la medida que sea necesario.

APLICABILIDAD INDUSTRIAL

Mediante esta invención, se proporciona un envase de cartón tubular que resulta extremadamente fuerte, lo cual per-

mite acomodar en el mismo paquetes prototipo de gran tamaño.

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita de
berá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES

5 1. Un envase de cartón tubular, que comprende: una
pared inferior (1), un par de paredes laterales (2,3) unidas
en disposición plegable respectivamente a los bordes latera-
les de dicha pared inferior, una pared superior (6,7) unida
en disposición plegable a lo largo de los bordes laterales
10 correspondientes respectivamente a los bordes superiores de
dichas paredes laterales, hallándose dispuestas dichas pare-
des laterales en sentido perpendicular con respecto a dichas
paredes superior e inferior para formar un elemento tubular,
una solapa extrema (16,17,20,21,24,25,28,29,32,33) unida en
15 disposición plegable a cada extremo de dichas paredes supe-
rior, inferior, y laterales, hallándose dispuesta al ménos -
una parte de cada solapa extrema en sentido perpendicular res-
pecto al eje de la referida estructura de banda continua tu-
bular (42-49) que une entre sí dos contiguas de dichas sola-
20 pas extremas en al menos dos bordes esquinados o en ángulo -
contiguos del envase de cartón, y caracterizado por el hecho
de que se dispone una línea de pliegue o incurvación(36-41) -
en una de dichas contiguas de las mencionadas solapas extre-
mas que es generalmente paralela a la línea de doblez (26,27,
25 30,31,34,35) entre dicha solapa extrema contigua y la adyacente
te de dichas paredes.

30 2. Un envase de cartón según la reivindicación 1 y ca-
racterizado además por el hecho de que porciones de dicha sola-
pa extrema contigua que se hallan dispuestas a lados opuestos -
de dicha línea de pliegue o incurvación se relacionan entre sí

angularmente.

3. Un envase de cartón según la reivindicación 1 y caracterizado además por el hecho de que se forma un órgano de apertura (54) en una de dichas solapas extremas y en la adyacente de dichas paredes.

4. Un envase de cartón según la reivindicación 1 y caracterizado además por el hecho de que se forma un medio de transporte (10,11) en dicha pared superior.

5. Un envase según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que se dispone una línea de pliegue o incurvación (36-41) en una de dichas contiguas de las referidas solapas extremas, y un panel de borde esquinado o en ángulo biselado (B1-B6) definido por dicha línea de pliegue o incurvación y la línea de dobléz entre dicha solapa extrema contigua y la adyacente de dichas paredes que se halla dispuesto en cada esquina del envase de cartón.

6. Un envase según la reivindicación 1, cuya pieza no conformada comprende: una pared inferior (1); un par de paredes laterales (2,3) unidas en disposición plegable respectivamente a los bordes laterales de dicha pared inferior; un par de paneles de pared superior (6,7) unidos en disposición plegable respectivamente a dichas paredes laterales opuestas a dicha pared inferior; una primera solapa extrema unida en disposición plegable a un extremo de una de dichas paredes laterales; una segunda solapa extrema unida en disposición plegable a la contigua de dichas paredes laterales a lo largo del extremo correspondiente adyacente a dicha primera solapa extrema; una estructura de banda continua (42-49) que une entre sí las mencionadas solapas extremas, estando biselado el borde esquinado o en ángulo asociado (53) de dicha una pared lateral; y caracterizado por el hecho de

que un borde (51) de dicha estructura de banda continua va unido en disposición plegable a la referida primera solapa extrema y - dicho un borde se halla desviado del mencionado borde esquinado o en ángulo biselado y es esencialmente paralelo con respecto al mismo.

7. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: UN ENVASE DE CARTON TUBULAR.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 10 Octubre 1.979

BERNARDO UNGRIA

P.P.



5

10

15

20

25

30

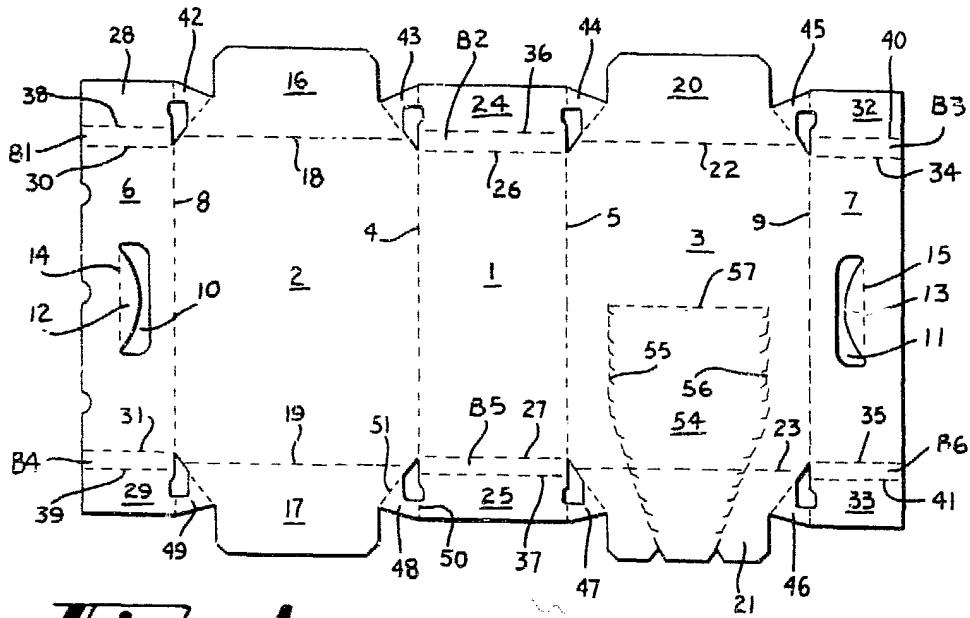


Fig. 1

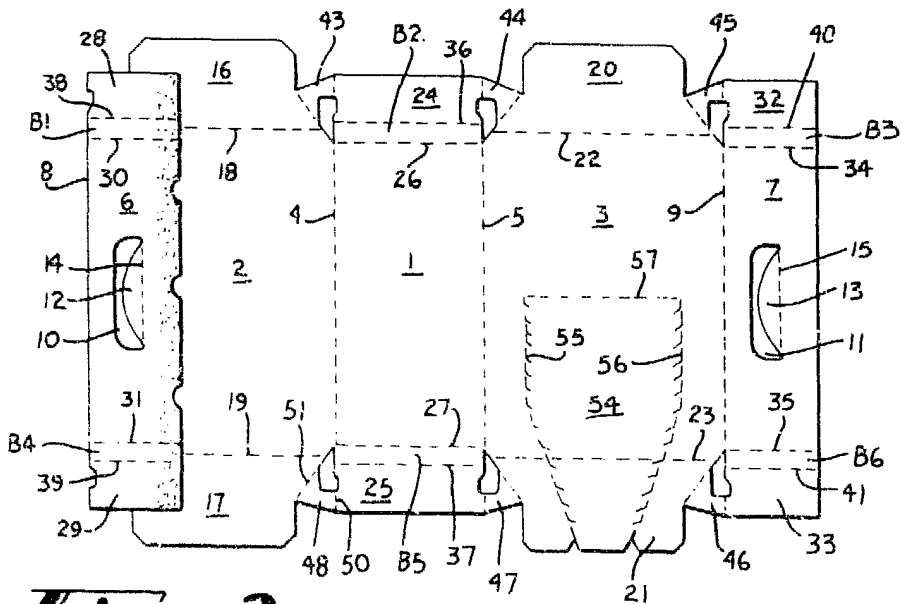
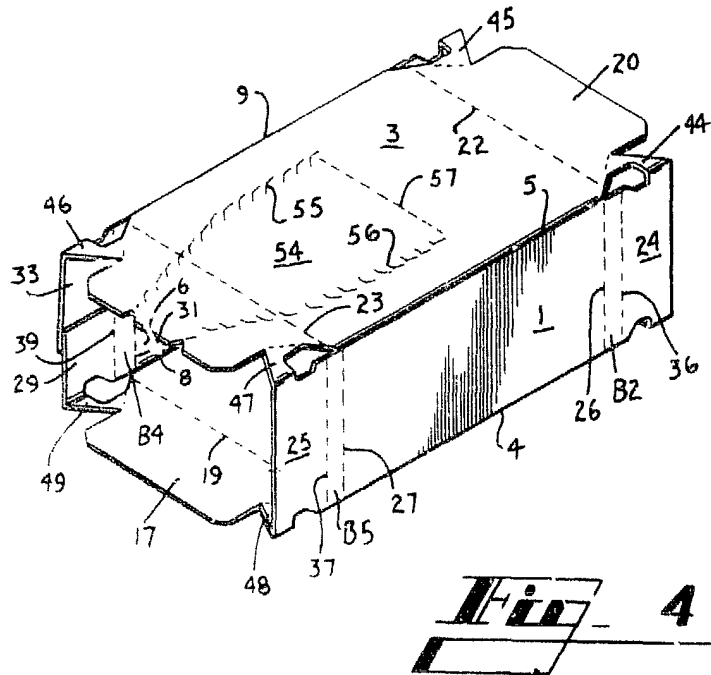
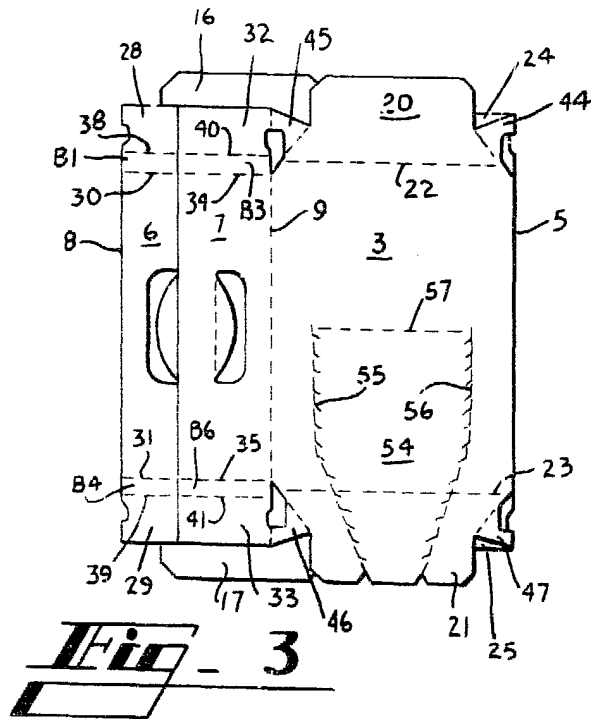


Fig. 2

ESCALA VARIABLE
Madrid, 10 de Octubre de 1979
BERNARDO UNGRÍA



ESCALA VARIABLE/
Madrid, 10 de Octubre de 1979
BERNARDO UNGRIA
P. P.



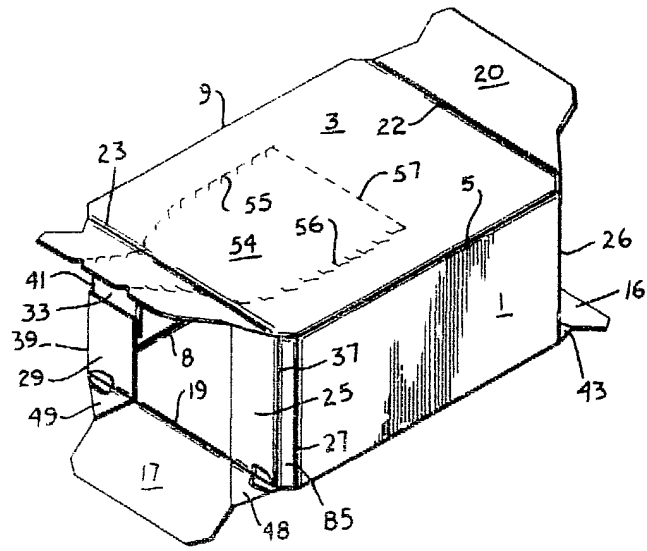


Fig. 5

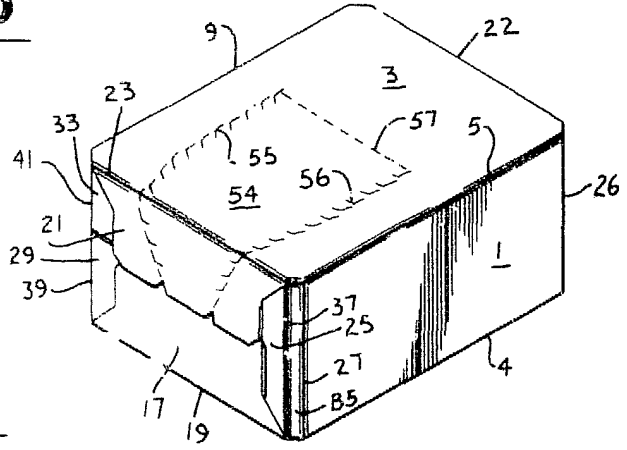
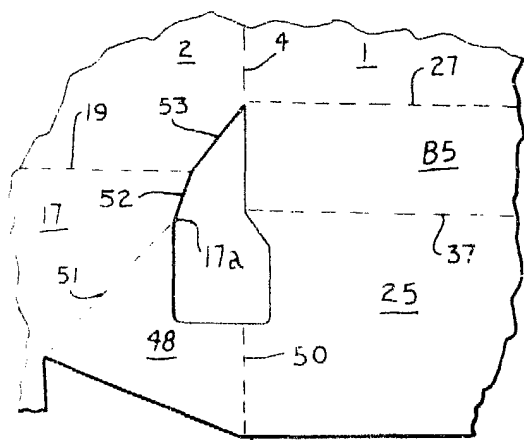


Fig. 6

Fig. 7



ESCALA VARIABLE
Madrid, 10 de Octubre de 1979
BERNARDO UNGRIA
P.P.

