



ESPAÑA

19 ES	11	254.730	10 Y
	21		
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		28 Noviembre 1980	

MODELO DE UTILIDAD

1 ABR. 1982

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 5/20

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
" CAJA-ENVASE MECANICAMENTE ARMABLE "

71 SOLICITANTE (S)
J O R B A, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
IGUALADA (Barcelona), c/ Rubió num. 10.

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. José Ibañez Verdugo, Agente Oficial.

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Se conocen hasta la fecha innumerables tipos de ca-
 jas para el envasado de productos en polvo, en escamas,
 en grano o similares, pero o bien se trata de envases
 complicados, con derroche de material, o presentan el fa-
 5 llo común de permitir el escape del producto por sus in-
 tersticios.

Por otra parte, los modernos sistemas de llenado
 en máquinas adecuadas precisan, para obtener la rapidez y
 ventajas características del sistema, que la constitución
 10 de la caja sea sencilla, es decir, que las operaciones de
 armado y sellado sean de fácil realización.

Con estos objetivos a la vista se propone en este
 Modelo de Utilidad una nueva disposición de caja-envase,
 especialmente estudiada para su manipulación mecánica,
 15 con la que se logran en forma rápida y segura un envasado
 prácticamente hermético, ventajas que la hacen acreedora
 al privilegio que se solicita, de acuerdo con lo que al
 respecto establece la vigente Ley de Propiedad Industrial.

Se constituye a partir de una lámina de cartón-cillo
 20 o similar que ha sido troquelada y marcada para doblar
 según determinadas líneas, mediante las cuales se da ori-
 gen a los cuatro lados de un cuerpo de caja, a la pestaña
 que une los bordes opuestos de la lámina para formar dicho
 cuerpo tubular y a las solapas que ordenadamente abatidas
 25 sobre cada boca darán lugar al cierre de las mismas, ori-
 ginando además cuatro pequeñas pestañas que montarán so-

bre las cuatro esquinas, proporcionando un cierre perfecto.

30 Para completar esta descripción, se hará referencia en lo que sigue al dibujo adjunto, dado solamente a título de ejemplo ilustrativo, no limitativo, en el que:

La figura 1ª muestra en desarrollo plano la lámina de cartoncillo o similar que ha sido troquelada a su forma definitiva y marcada para dobléz por líneas de hendido
35 a presión.

La figura 2ª representa un detalle de la primera fase del armado de la caja, y

La figura 3ª el mismo detalle pero de la caja cerrada.

40 Conforme se aprecia en la figura 1ª, la lámina de origen queda sucesivamente dividida, comenzando por la parte superior del dibujo, en una estrecha pestaña -1-, una primera cara mayor -2-, una primera cara menor -3-, una segunda cara mayor -4- y una segunda cara menor -5-,
45 siendo sensiblemente iguales las caras mayores y las menores entre si.

De los bordes libres opuestos de la primera cara mayor -2- se prolongan unas solapas -6- y -7- iguales entre si y de anchura ligeramente mayor que la mitad de la
50 anchura correspondiente de la cara mayor de la que se prolongan.

Tambien de las primera y segunda caras menores -3- y -5- se prolongan, en igual sentido que las anteriores,

55 otras solapas -8-9- y -10-11- que presentan un corte o
 troquelado en el lado más próximo a la segunda cara ma-
 yor, de forma que las solapas -12-13- que a su vez lleva
 esta segunda cara mayor, equivalentes a las de la prime-
 ra, quedarán unidas a las partes -14-15- y -16-17- al es-
 60 tar separadas por dichos cortes de las solapas menores,
 dando lugar a la formación de cuatro pequeñas pestañas.

Esta especial conformación tiene por objeto llegar
 al armado mecánico de la caja mediante las operaciones de
 unir, mediante adhesivo, la estrecha pestaña -1- de la
 primera cara mayor -2- a la superficie interior adyacente
 65 al borde libre de la segunda cara menor -5-, formándose
 así un cuerpo tubular de sección rectangular con dos boc-
 cas, cuyas bocas se cierran mediante el pliegue ordenado,
 con interposición del adecuado recubrimiento adhesivo, de
 las solapas -8-9- y -10-11- prolongadas de las caras meno-
 70 res -3- y -5-, despues las solapas -12-13- de la segunda
 cara mayor -4- quedando en voladizo sus pestañas prolon-
 gadas, y luego las solapas de la primera cara mayor -2-,
 con lo que quedan totalmente cerradas las dos bocas del
 cuerpo tubular, para finalmente plegar y adherir las pes-
 75 tañas que habian quedado en voladizo sobre las zonas ex-
 teriores correspondientes de las primera y segunda caras
 menores.

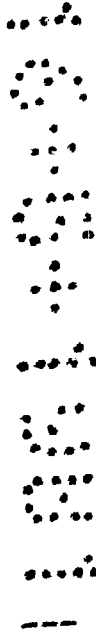
Se logra así la caja mecánicamente armable con las
 características y ventajas antes expuestas.

80 En el objeto descrito caben, naturalmente, modifica-

ciones de forma y materias que por no alterar lo esencial del objeto tengan cabida en el marco de las reivindicaciones que siguen.

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud de Modelo de Utilidad, se declaran de novedad y propiedad las siguientes :



Reivindicaciones

1ª.- Caja-envase mecánicamente armable, del tipo
 90 constituido a partir de una lámina de cartoncillo o si-
 milar, troquelada y marcada con líneas de doblez para
 originar la formación de caras y solapas, rectangulares
 o cuadradas, caracterizada por constar de una superficie
 continua que por líneas de doblez, verticales y horizon-
 95 tales, queda sucesivamente dividida en una estrecha pes-
 taña, una primera cara mayor, una primera cara menor,
 una segunda cara mayor y una segunda cara menor, todas
 iguales entre sí dos a dos, prolongándose por los bordes
 libres opuestos de la primera cara mayor unas solapas
 100 iguales entre sí y de altura mayor que la mitad de la al-
 tura correspondiente a la cara mayor de la que se prolon-
 gan, mientras que de las primera y segunda caras menores
 se prolongan, en igual sentido que las anteriores, otras
 solapas que presentan un corte o troquelado en el lado
 105 más próximo a la segunda cara mayor, de forma que las so-
 lapas que a su vez lleva esta segunda cara mayor, equiva-
 lentes a las de la primera, quedarán unidas a las partes
 separadas por dichos cortes de las solapas menores, dando
 lugar a la formación de cuatro pequeñas pestañas, todo
 110 ello con objeto de llegar al armado mecánico de la caja
 mediante las operaciones de unir, mediante adhesivo, la
 estrecha pestaña de la primera cara mayor a la superficie
 interior adyacente al borde libre de la segunda cara me-

115 nor, determinándose así un cuerpo tubular con dos bocas,
 120 cuyas bocas se ocluyen mediante el pliegue ordenado, con
 interposición del conveniente recubrimiento adhesivo, de
 las solapas troqueladas de las caras menores, despues las
 solapas de la segunda cara mayor con sus pestañas prolon-
 gadas en voladizo y luego las solapas de la primera cara
 125 mayor, con lo que quedan totalmente ocluidas las bocas
 del cuerpo tubular, para finalmente plegar y pegar las
 pestañas que habian quedado en voladizo sobre las zonas
 exteriores correspondientes de las primera y segunda ca-
 ras menores.

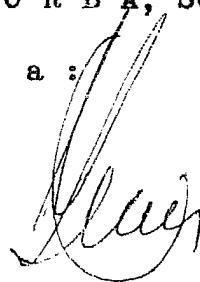
125 2ª.- Caja-envase mecánicamente armable.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas escritas por una sola cara y se ilustra en la hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, a veintiocho de Noviembre de mil novecientos ochenta.

J O R B A, Sdad. Anma.

P. a :



.....

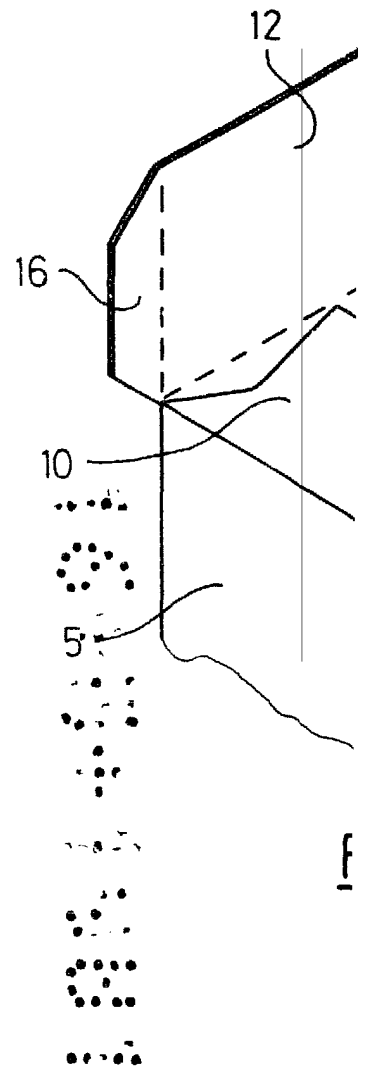
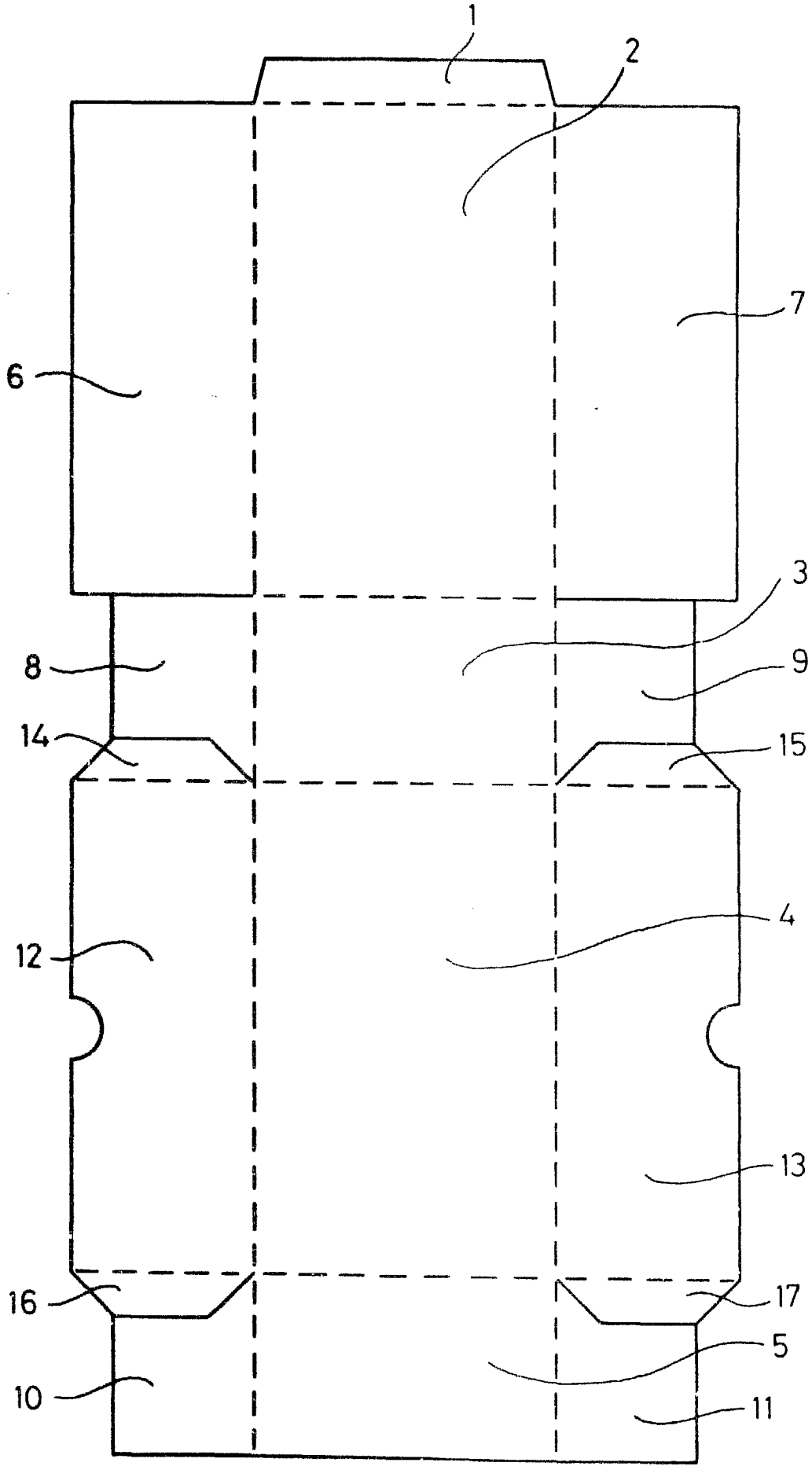


Fig.1

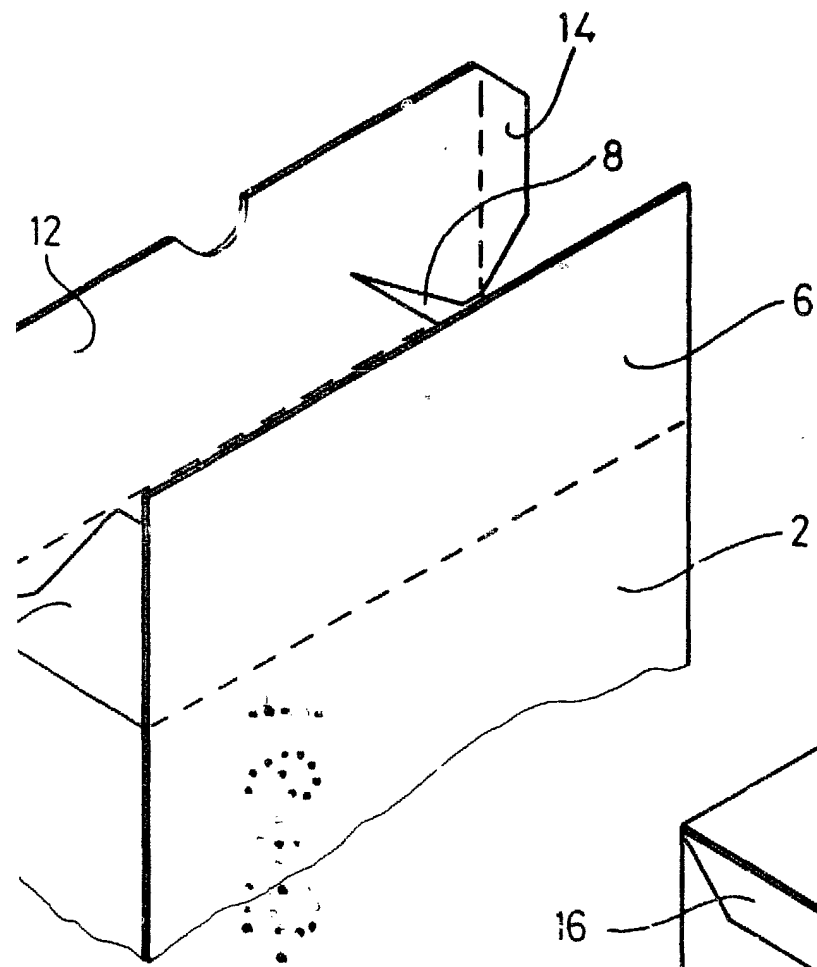


Fig. 2

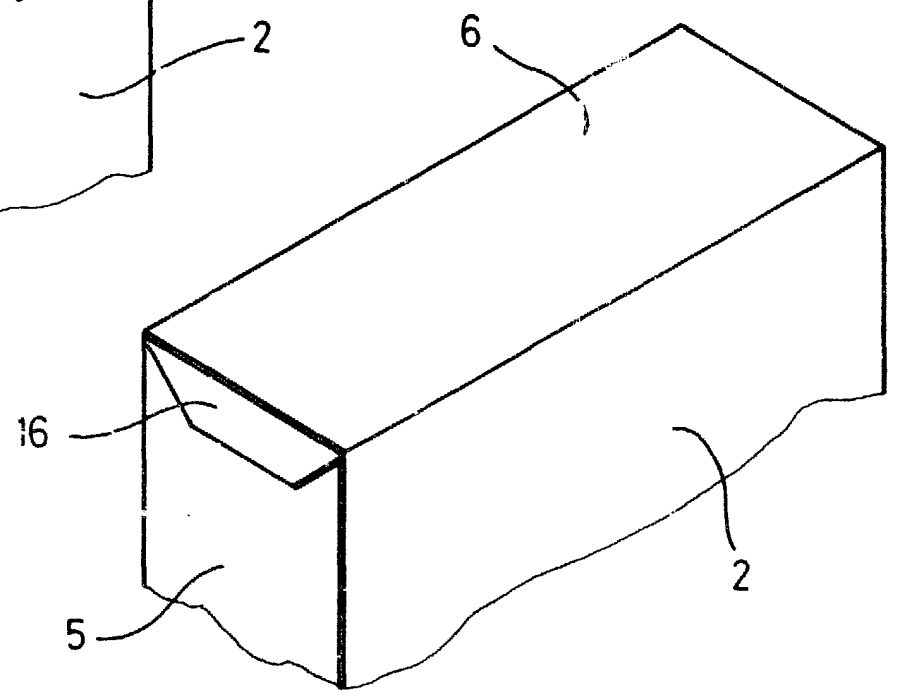


Fig. 3



MADRID 28 NOVIEMBRE 1980