

(10) ES (11) 25 5743 (10) Y
 (21) (22) FECHA DE PRESENTACION



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 16 MAYO 1981

(30) PRIORIDADES:
 (31) NUMERO (32) FECHA (33) PAIS

(47) FECHA DE PUBLICIDAD (51) ORGANIZACION INTERNACIONAL
 Int. Cl. B65D 5/00, B65D 85/00

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
 "CAJA EMBALAJE PERFECCIONADA"

(71) SOLICITANTE (S)
 STANDARD ELECTRICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
 MADRID, c/Ramirez de Prado nº 5

(72) INVENTOR (ES) JOSE RODRIGUEZ ALCONCHEL

(73) TITULAR (ES)
 STANDARD ELECTRICA, S.A.

(74) REPRESENTANTE
 D.EUGENIO BARROSO ESPINOSA DE LOS MONTEROS

El presente modelo se refiere a una caja envase perfeccionada de constitución laminar, obtenida a partir de una plancha de cartón preformada, destinada con preferencia pero no exclusivamente para embalaje de aparatos telefónicos.

5 De acuerdo con la forma preferida de realizar este modelo, se ha previsto conseguir la caja en cuestión a base de una única plancha de cartón arrugada, la cual se corta con el dispositivo y método habituales para producir los adecuados accidentes y líneas de debilitamiento, dando así lugar a una placa prefor-
10 mada que mediante los correspondientes plegamientos proporciona la rápida obtención de un embalaje cerrado, con la suficiente resistencia mecánica para permitir el transporte del aparato albergado en su interior sin menoscabo de su integridad.

Dada la estructura del modelo, la realización del embalaje
15 se consigue rápida y eficazmente mediante una sencilla operación manual, siendo el envase obtenido de fácil almacenaje, requiriendo para su ubicación un espacio mínimo.

Una idea completa del objeto que constituye este Modelo de Utilidad la proporciona la descripción que sigue, referida a los
20 dibujos que se acompañan, en cuyas figuras se representa la forma de la plancha de cartón y -de modo algo esquemática- la realización práctica de un embalaje. En las figuras se indican con números los elementos o detalles que se describen específicamente más adelante en la memoria, manteniéndose en todas las vista
25 la numeración adoptada.

La figura 1 es una vista en planta del desarrollo laminar que constituirá el envase, en el que se aprecian las líneas de debilitamiento por las que se procederá al posterior plegamiento del sistema; mientras que las restantes figuras son vistas
30

de algunos de los pasos que integran el proceso de conformación del envase, el cual se representa terminado en la figura 5. La plancha de cartón- desarrollo de la caja propuesta- comprende cuatro sectores rectangulares (iguales dos a dos) delimitados por tres líneas de plegado, que constituyen las superficies menores (laterales) de la caja, dotados de sendos faldones que se superponen para constituir el fondo y la tapa de la caja, presentando ésta última un asidero abatible para facilitar el transporte manual.

10 Características destacada del modelo es que uno de los sectores centrales mayores del desarrollo se prolonga en un faldón con una gran solapa, el cual se articula sobre el borde del citado sector y al abatirse pasa a ocupar un plano horizontal dentro del recinto de la caja, pasando la solapa a ocupar un plano vertical cuando se abate con respecto al anterior faldón, de forma tal que su borde libre apoye directamente sobre el fondo de la caja dividiendo al recinto en dos compartimentos.

Comentando seguidamente la figura 1, los números (1) y (3) designan a los sectores centrales que corresponderán a los laterales menores de la caja una vez formada, mientras que los números (2) y (4) corresponderán a los laterales mayores, el más extremo de los cuales se prolonga longitudinalmente en una pequeña solapa (5), plegable alrededor de la línea (6). Los cuatro sectores están separados por las líneas de dobléz (7), (8) y (9), y se prolongan en el sentido transversal del desarrollo en sendas parejas de faldones desiguales, mayores los superiores que los inferiores.

Los faldones inferiores de los sectores menores, y los correspondientes a los sectores mayores, son iguales entre sí:

Los primeros -(10) y (11)-tienen forma de trapecio y se pliegan por las líneas (12) y (13). Los segundos-(14) y (15)- tienen aspecto rectangular, con un bocado en forma de trapecio en la base; se pliegan por las líneas (16) y (17), y están atravesados diagonalmente por una línea menor de doblez -(18) y (19) que delimita una porción extrema trapezoidal -(20) y (21).

Los faldones superiores se distinguen entre sí : los correspondientes -(22) y (23)- a los sectores menores tienen forma rectangular, con un pequeño recorte en una de sus esquinas dispuesto de manera que ambos faldones resultan simétricos; se pliegan por las líneas (24) y (25), y se prolongan en sendas solapas -(26) y (27)-dotadas de una "gran" perforación (28) y (29)- que les otorga el aspecto de asas, plegables alrededor de la línea base -(30) y (31). El conjunto está dispuesto de forma que, al plegarse, los faldones quedarán situados en un mismo plano horizontal y las asas enfrentadas y juntas en un plano vertical intermedio.

.....

El faldón (32) correspondiente al sector mayor extremo será la tapa del embalaje, una vez montada la caja, por lo que su forma y tamaño coinciden con la planta del conjunto; este faldón - plegable alrededor de la línea (33)- presenta en su centro, y en sentido transversal, una perforación (34) a modo de ranura alargada y se prolonga en la solapa (35) de cierre de la caja, plegable alrededor de la línea (36).

El faldón superior del otro sector mayor, plegable alrededor de la línea (37), es de forma aproximadamente rectangular y está dividido longitudinalmente por una línea de doblez (38) que establece una "gran" solapa (39) cuyas esquinas extremas están recortadas a modo de cuadrantes de circunferencia. La zona (40) que puede considerarse propiamente como faldón presenta

en posición central de su base, un corte dispuesto de manera que al plegarla se conforme una ranura de anchura igual al espesor de la plancha de cartón y longitud igual a la de la solapa (35) quedando entonces coronado el sector (2) por una pestaña (41) con la forma de dicha ranura.

La consecución de la caja embalaje a partir del desarrollo descrito se aprecia mejor con ayuda de las siguientes figuras, donde se muestran en cadena varios de los pasos del proceso:

10 Inicialmente (figura 2) se plegarán los cuatro faldones inferiores girándolos 180° alrededor de sus líneas de doblez, por lo que quedarán superpuestos a los correspondientes sectores centrales; a continuación se hará igual operación con las porciones terminales (20) y (21) que girarán alrededor de las líneas (18) y (19) y quedarán pisando a las respectivos faldones.

Las superficies visibles de (20) y (21) -zonas rayadas en la figura- así como la posterior (invisible) de la solapa (5) se encolarán y, a continuación, se plegarán los sectores extremos del desarrollo alrededor de las líneas (7) y (9) girándolos un ángulo de 180° doblando en primer lugar el sector portador de la solapa (5); las superficies encoladas quedarán enfrentadas a las zonas que se muestran punteadas, en contacto con ellas, por lo que el conjunto se pegará adoptando el aspecto de la figura 3. En esta situación la caja está preformada y plegada, ocupando el mínimo espacio, por lo que puede almacenarse así cómodamente hasta que llegue el momento de su utilización efectiva.

Ya se ha indicado que este envase puede utilizarse para embalar cualquier clase de objeto- dentro de una limitada gama,

naturalmente- pero se destina fundamentalmente a envoltura final de diversos modelos de aparatos telefónicos, todos los cuales se caracterizan (aparte de sus diferentes tamaños y formas) por estar compuestos de un par de subconjuntos mayores. Como es de suponer, las dimensiones del Modelo dependerán de los del objeto a embalar, y están determinados por el tamaño de los sectores centrales; por consiguiente, la longitud y altura de los mismos serán las precisas para permitir acomodar (uno al lado de otro) a los mencionados subconjuntos con lo cual obtener el resto de la plancha no ofrece dificultad alguna.

El embalaje efectivo del aparato telefónico se verifica cogiendo una de las cajas preformadas almacenadas (figura 3) y presionando simultáneamente sus bordes extremos hacia el centro, tal como indican las flechas en la figura; el conjunto se despliega, y los faldones inferiores - parcialmente adheridos entre sí- se entrecruzan componiendo automáticamente el fondo de la caja, la cual adquiere un aspecto aproximado al que se aprecia en la figura 4.

El aparato se deposita entonces en su interior, de pie sobre el fondo y apoyado lateralmente contra el sector (4); a continuación, los subconjuntos menores del mismo (cordones, mango, bloque terminal) se colocan entre el cuerpo general del aparato y el sector (2) plegándose seguidamente hacia el interior de la caja la solapa (39) y el faldón (40): la solapa encajará entre el cuerpo del aparato y los subconjuntos menores, y apoyará en el fondo de la caja ocupando una posición vertical, mientras que el faldón pasará a ocupar una posición horizontal (de este modo, los subconjuntos mayor y menor quedarán aislados e inmovilizados, impidiéndose así que sufran deterioro

durante el transporte).

El proceso prosigue con el plegado de las solapas (26) y (27) hacia el exterior, y el consiguiente plegado de los correspondientes faldones (22) y (23) hacia el interior, los cuales apoyarán sobre la superficie (40) adoptando una posición horizontal; a continuación se abatirán la solapa (35) y el faldón (32) hacia el interior de la caja: las solapas (26) y (27) pasarán a través de la ranura (34) y la solapa (35) penetrará en la ranura (42) creada por el abatimiento de (40) y limitada por los recortes extremos de los faldones (22) y (23); la tapa (32) descansará sobre esos faldones en posición horizontal, con lo que el embalaje habrá concluido y el conjunto tendrá el aspecto mostrado en la figura 5.

El encaje de la solapa (35) será lo suficientemente ajustado para permitir el transporte de la caja cogida del asa, la cual puede abatirse -plegando sus dos mitades 90° en sentidos opuestos- para facilitar el almacenamiento de las cajas, permitiendo la acumulación de las mismas unas sobre otras.

Suficientemente descrita la naturaleza de este Modelo de Utilidad, se advierte que en él pueden introducirse las modificaciones de detalle que aconseje la práctica, siempre que éstas no alteren la esencialidad del modelo.

-----NOTA-----

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad de veinte años son los siguientes:

5 1.- Caja embalaje perfeccionada constituida por una lámina de cartón preformada que, mediante plegado, determina un envase paralelepípedo rectangular; estando caracterizada dicha lámina por comprender cuatro sectores centrales alineados y separados por líneas de debilitamiento para componer el re-
10 cinto de la caja, dotados de sendos faldones inferiores (iguales dos a dos) que pueden girarse 180º alrededor de sus líneas de debilitamiento y pegarse parcialmente entre sí, conformando entonces un envase plegado cuyo perímetro y fondo se arman automáticamente presionando simultáneamente los laterales extre-
15 mos de dicho plegado; contando uno de los mencionados sectores centrales con un faldón superior dividido longitudinalmente por una línea de debilitamiento que le dota con una gran solapa, la cual se abatirá hacia el interior de la caja (adoptando el faldón una posición horizontal y la solapa una posición vertical)
20 para dividir el recinto interno en dos compartimientos.

 2.- Caja embalaje perfeccionada, tal como se describe en la anterior reivindicación, caracterizada además porque los dos sectores centrales menores cuentan con sendos faldones superiores dotados de solapas en forma de asa que, al plegarse el
25 conjunto por sus correspondientes líneas de debilitamiento, quedan enfrentados ocupando un plano vertical intermedio transversal, coincidente con una ranura situada en el faldón superior del restante sector central cuando se abate sobre los anteriores, siendo este faldón la tapa de la caja y estando do-
30 tado de una solapa de cierre que encaja en una ranura formada

al abatirse el elemento divisor del recinto interno de la
caja.

3.- Caja embalaje perfeccionada.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede re-
5 presentado en los dibujos que se acompañan y a los fines es-
pecificados.

Este Memoria consta de ocho hojas escritas por una sola
cara.

Madrid, 29 DEZ. 1931



Eugenio Barroso
EUGENIO BARROSO
Secretario General

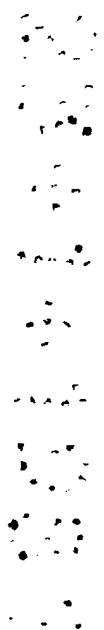


Fig. 1

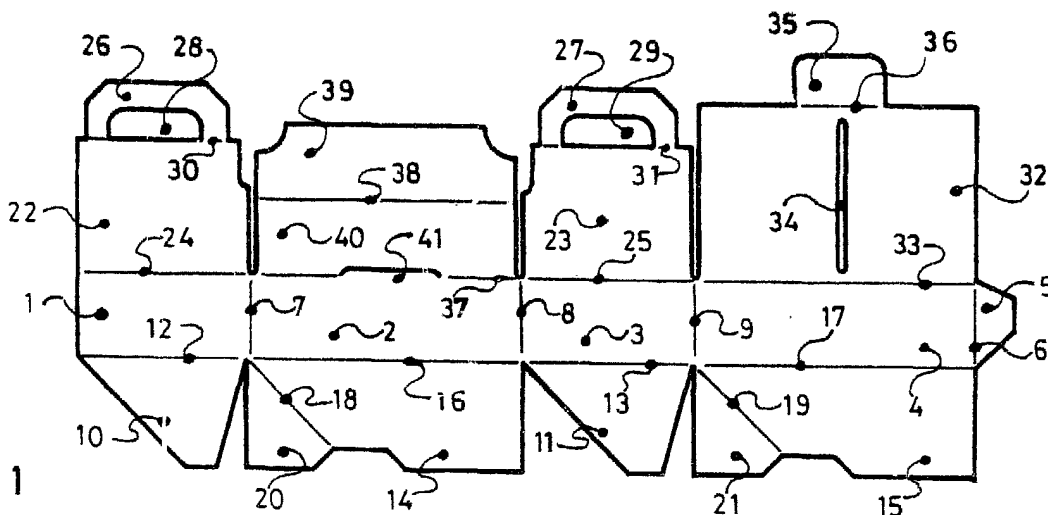


Fig. 2

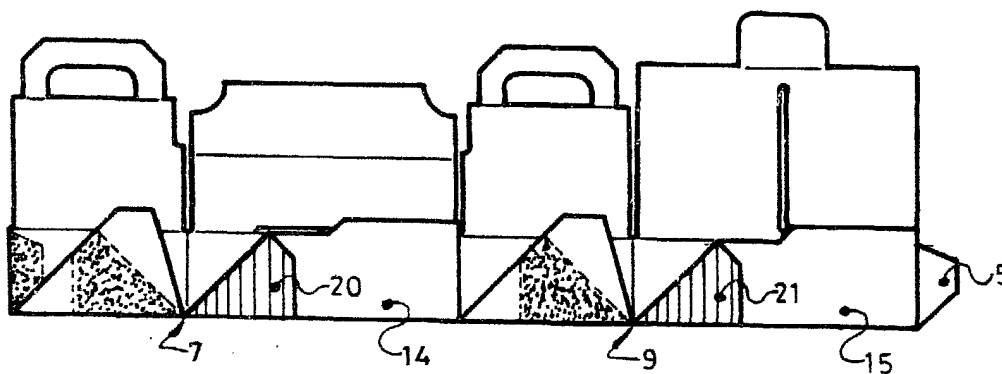
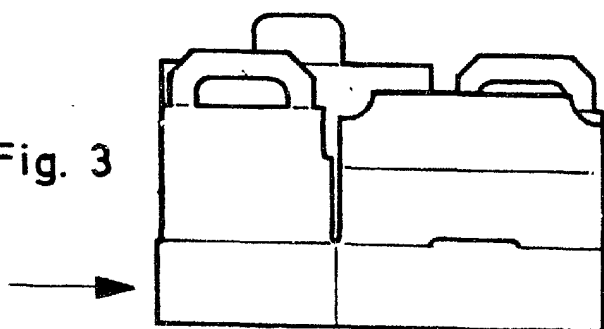


Fig. 3



23 ENE. 1981.

Fig. 5

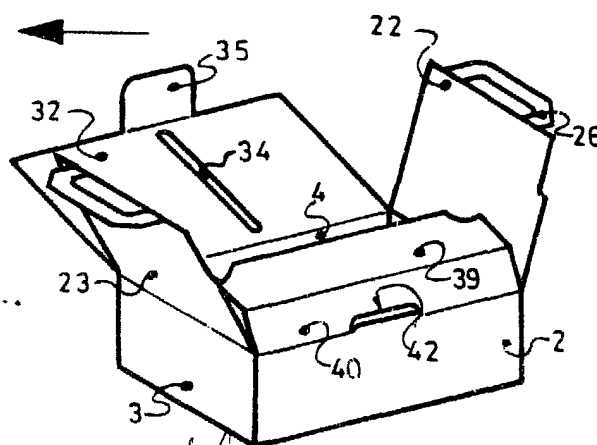
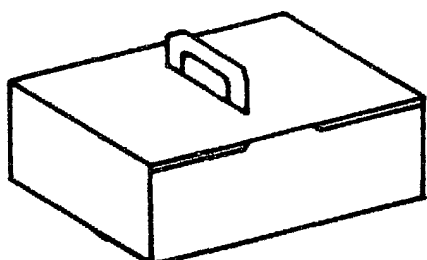


Fig. 4

Eugenio Barroso
EUGENIO BARROSO
 Secretario General