

258777



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Introducción, por diez años, por:
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS CAJAS ARMABLES PARA EMBA-
LAJE", a favor de Don Julián Aizpuru Eguia, de nacio-
nalidad española, residente en Bilbao, Matico nº 7.-

- - - -

5.- Las cajas de madera utilizadas en la actuali-
dad para contener y transportar productos, adolecen de
numerosos inconvenientes, tanto por la gran cantidad
de material que necesitan, como por el gran espacio
que ocupan incluso cuando están vacías, así como por
la escasa resistencia que ofrecen.

10.- Un objeto de esta solicitud es crear cajas de
embalajes que no tienen clavos y que por tanto no pue-
den dañar a los operarios encargados de cerrar, trans-
portar y abrir las cajas.

29 JUN 5



258777

Otro objeto de esta solicitud es crear cajas del tipo indicado que, por carecer de clavos y gracias a la estructura peculiar de las mismas, son de manejo más fácil, tanto en su cierre como en su apertura.

15.-

Otro objeto de esta solicitud es crear cajas de embalaje del tipo mencionado que están virtualmente cerradas por completo y que, por tanto, protegen al producto contra las influencias perjudiciales del clima y la intemperie.

20.-

Otro objeto es crear cajas de madera sin clavos que, cuando están cerradas, permiten obtener una economía del espacio ocupado en el transporte y en el almacenaje, economía que puede ser de aproximadamente un 20%.

25.-

Otro objeto es crear cajas de madera sin clavos que, gracias a sus paneles lisos, son capaces de recibir la impresión de inscripciones y dibujos en forma llamativa, convirtiendo así a las cajas en eficaces vehículos de propaganda.

30.-

Otro objeto es el de crear cajas de madera sin clavos que pueden realizarse en series adaptadas para contener cierto número de artículos, exactamente, creando así cajas "hechas a medida".

35.-

Otro objeto es el de crear cajas de este tipo que pueden almacenarse en estado plano, ocupando un espacio que puede ser de solo 10% del que ocuparían cajas del mismo volumen del tipo ahora habitual.

40.-

Otro objeto es crear cajas de embalaje con las ventajas indicadas, que son muy resistentes para aguantar un manejo brusco de las mismas.



258771

Otros objetos y ventajas de la presente solicitud se irán desprendiendo a medida que avance la siguiente descripción de su objeto.

45.- Para conseguir estos objetos y ventajas, las cajas de embalaje de esta solicitud se caracterizan porque sus caras anterior, posterior, superior, inferior, y los testeros, están hechos de madera contrachapada, estando los testeros reforzados por perfiles de hierro ángulo con articulaciones en los puntos contiguos a cada esquina de la caja.

50.- Cuando las cajas han de tener un tamaño sustancial, se dispone también, de preferencia, un zuncho central de pletina, que asimismo está provisto de puntos de articulación en los lugares contiguos a las esquinas de la caja.

55.- Los marcos angulares que refuerzan los testeros reciben patas solidarias del testero correspondiente, cuyas patas entran en ranuras previstas al efecto en los correspondientes perfiles angulares, siendo estas patas, al colocar el testero, de tal longitud que sobresale ligeramente del perfil del testero, entrando esta parte sobresaliente por la ranura del perfil angular, al que rebasa también en ligera medida y, siendo luego esta parte sobresaliente de la pata vuelta sobre si misma, con lo que el testero queda firmemente anclado al marco angular, obteniéndose de este modo un conjunto rígido.

60.- El mismo sistema de abrochado mediante pata sobresaliente se emplea de preferencia para cerrar el marco angular sobre si mismo al cerrar la caja, y tam-

70.-

9 JUN



258771

bién para cerrar sobre si mismo el zuncho central cuando exista éste.

El objeto de esta solicitud se describirá con mayor detalle en lo que sigue, con referencia a los dibujos, en los cuales:

75.-

La figura 1ª representa una caja tal como se toma de almacén, o sea, en estado plano;

La figura 2ª representa la caja en una segunda fase del armado;

80.-

La figura 3ª representa la tercera fase del armado;

La figura 4ª representa la cuarta fase del armado;

85.-

La figura 5ª representa la quinta fase del armado;

La figura 6ª representa la caja terminada y cerrada; y

La figura 7ª representa una variante de caja basada en el mismo principio de construcción.

90.-

Con referencia a los dibujos, se verá que la caja consta de cuatro paneles de contrachapado (que puede estar tratado adecuadamente con medios químicos para hacer que el contrachapado sea resistente al agua (hidrofugación), resistente al fuego (ignifugación) y

95.-

resistente a la putrefacción y desarrollo de hongos, obteniendo de este modo una caja resistente a las influencias climáticas y otras perjudiciales). Estos paneles de contrachapado, que han sido designados con

100.-

los números de referencia -1-, -2-, -3- y -4- en las figuras, constituyen los lados superior e inferior, anterior y posterior de la caja. Se observará que en



258777

- los bordes extremos de cada uno de los paneles va fijado un ala de un perfil angular -5-, -6-, -7- y -8-, realizando esta fijación de tal modo que entre el borde exterior del contrachapado y la esquina interior del perfil angular quede un espacio libre aproximadamente igual al grueso del contrachapado, para los fines que luego se dirán. Los trozos de perfil angular -5-, -6-, -7- y -8- van articulados entre sí en los puntos de dobles, o sea, en los puntos que corresponden a las esquinas de la caja terminada.

- Con los números -9- y -10- han sido designados los testeros de la caja, los cuales tienen varias patas (en este caso cuatro, aunque podrían ser menos) -11-, -12-, -13- y -14-, dispuesta cada una hacia el centro del lado del testero.

Una caja de este tipo se arma del modo siguiente:

- Figura 1ª.- El operario coloca su mano izquierda sobre el panel -2- que se supone es el que ha de constituir el fondo de la caja, y con su mano derecha levanta el panel -1-, o pared delantera de la caja.

- Figura 2ª.- El operario coloca ahora su mano izquierda sobre el panel -2-, o fondo de la caja, y con su mano izquierda levanta los dos paneles -3- y -4- (pared trasera y pared superior de la caja, respectivamente).

- Figura 3ª.- El operario toma uno de los testeros -9-, -10- y lo introduce por el espacio libre de que antes se ha hablado, encajándolo entre el borde libre



258777

de los paneles y la esquina interior del marco angular. Las patas -11-, -12-, -13- y -14- se encajan en esta operación en ranuras que previamente se habrán hecho en puntos correspondientes de los marcos angulares, de modo que dichas patas sobresaldrán fuera de dichos perfiles, como se muestra en la figura 4ª.

135.- Figura 4ª.- El operario da vuelta a la caja y del mismo modo antes descrito, inserta el otro testero.

140.- Figura 5ª.- Un operario, mediante un martillo u otra herramienta, ha remachado o vuelto sobre si mismas las patas que sobresalían de los perfiles angulares. De este modo cada testero queda firmemente sujeto en su sitio y la caja forma una unidad.

145.- Figura 6ª.- La caja ha sido llenada con los artículos a envasar.

Los extremos sobresalientes de las patas de los lados superior de los testeros han sido igualmente doblados sobre si mismos, con lo cual la caja forma una unidad rígida.

150.- El zuncho central -15- consiste en una pletina que corre por los centros de los paneles, está provista de articulaciones en los puntos de doblez, contiguos a las esquinas de la caja, y se abrocha sobre si misma mediante una pata -16-, en la misma forma que se ha explicado para las patas de los marcos angulares.

155.- La figura 7ª representa una variante de caja. El sistema de construcción es el mismo, pero como el tamaño de la caja es menor se ha prescindido del zuncho central. En cambio se han previsto patas salientes -17- en los extremos de los marcos, las cuales se

160.-



258777

doblan sobre si mismas después de cerrar la caja.

La descripción que antecede permitirá comprender como se logran los objetos pretendidos y enunciados al comienzo de esta descripción.

165.-

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta Patente, se declaran de novedad en España las siguientes:

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

170.-

1ª.- Mejoras introducidas en las cajas armables para embalaje, caracterizadas por el hecho de que dichas cajas constan de caras anterior y posterior, superior e inferior y de testeros, hechos todos ellos de contrachapado, estando los testeros reforzados por quedar rodeados por un marco de perfiles angulares con articulaciones en los puntos contiguos a cada esquina de la caja.

175.-

2ª.- Mejoras introducidas en las cajas armables para embalaje, según el punto primero, caracterizadas porque, cuando el tamaño de las cajas lo exija, se dispone además un zuncho que corre a lo largo del centro de la longitud de la caja, el cual está constituido por una pletina provista asimismo de puntos de articulación en las esquinas.

180.-

185.-

3ª.- Mejoras introducidas en las cajas armables para embalaje, según los puntos anteriores, caracterizadas porque los marcos angulares que refuerzan los testeros tienen ranuras a través de las cuales pasan unas patillas solidarias de los lados de los testeros, cuyas patillas, después de colocado el testero, se doblan sobre si mismas por encima del perfil angu-

190.-

9 JUN



258777

lar, con lo que el testero queda firmemente anclado al marco angular.

195.-

4ª.- Mejoras introducidas en las cajas armables para embalaje, según los puntos anteriores, caracterizadas porque el mismo sistema de patilla pasada por una ranura y doblada a continuación se emplea para el zuncho central y para el cierre de la caja.

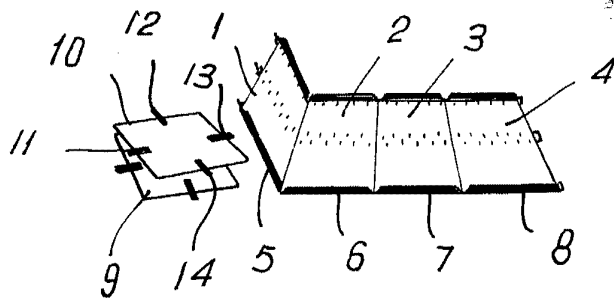
200.-

5ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LAS CAJAS ARMABLES PARA EMBALAJE.

Todo ello según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho hojas y dibujos que la ilustran.

Madrid, 9 de Junio de 1.960

FIG. 1



258777

FIG. 2.



FIG. 5.

FIG. 4.

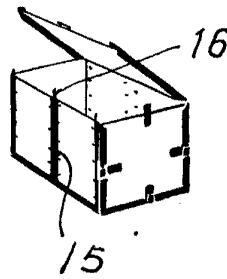


FIG. 3

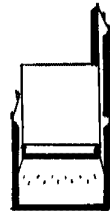


FIG. 7.

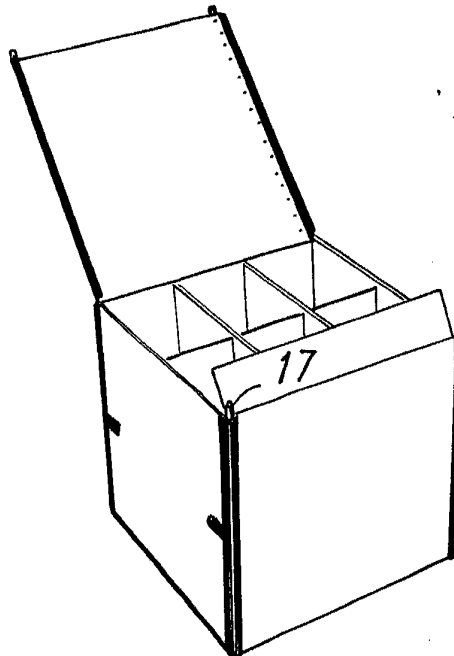
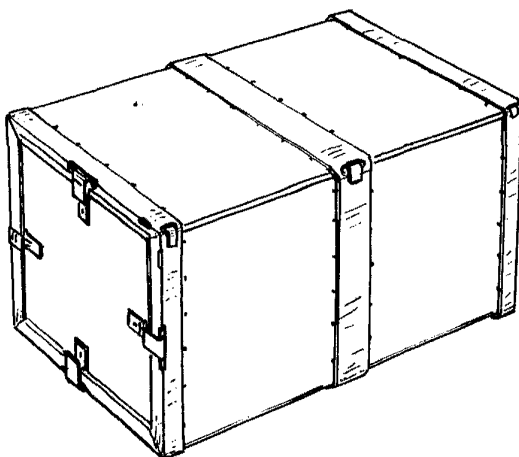


FIG. 6.



Madrid, 9 de Junio de 1.960

ESCALA VARIABLE.