





10 tener frutas y verduras delicadas, tal como tomates, alba-  
ricoques y otros de parecidas características. Estos en-  
vases, que se vienen fabricando en gran profusión a base  
de finas chapas de madera, para aligerar su peso, presen-  
tan sin embargo el inconveniente de que suelen salir de  
15 fábrica ya montados, listos para su utilización, con lo -  
cual se encarece notablemente su transporte desde la fá-  
brica de envases al campo o almacén de selección y enva-  
sado, debido a su volumen que requiere mucho espacio. Por  
el contrario, si se adopta la medida de montar los enva-  
20 ses en el campo o almacén, para ahorrar gastos de trans-  
porte, es necesario disponer de uno o varios equipos de  
carpinteros o expertos montadores que vayan montando a -  
medida de las necesidades. Esto tampoco constituye solu-  
ción desde el punto de vista económico, puesto que la ma-  
25 no de obra consumida, y los gastos inherentes a ella, co-  
mo son transporte y alojamiento del personal absorben y  
a veces rebasa lo que se ahorra en el transporte de los  
envases montados.

Los perfeccionamientos de la invención tienen  
30 precisamente la finalidad de resolver el mencionado pro-  
blema y lo resuelven de un modo eficiente, puesto que con-  
siguen un tipo de bandeja o caja batea, de naturaleza ple-  
gable, con la particularidad de que todas las piezas que  
la componen van unidas entre si formando en la posición  
35 de desplegada un cuerpo laminar que permite apilar los -  
envases desplegados unos sobre otros y formar paquetes -  
que comprenderán muchas unidades en poco espacio.

Otra finalidad de estos perfeccionamientos es  
lograr una bandeja o caja batea de una resistencia mucho



40 mayor que las actualmente en uso, dado que en cada uno de sus testers se dispone de un marco de robustos listones que permite la formación de pilas de envases llenos, sin perjudicar la mercancía y sin peligro de que se resista la estructura de los envases.

45 También es una notable ventaja el hecho de que a medida que se van desempaquetando las bandejas desplegadas, se tienen reunidas formando una unidad, todas las partes necesarias para formar o montar la caja, reduciendo la operación de su montaje, el cual puede lograrse simplemente introduciendo los extremos de unos alambres en  
50 las bagas o asas de los otros extremos y doblándolos, cuyas operaciones puede realizar cualquier operario inexperto, niños o mujeres, con evidente reducción del coste de la mano de obra.

55 Para describir la naturaleza de los perfeccionamientos objeto de la invención, nos auxiliaremos de los dibujos adjuntos en los que hemos representado un ejemplo de realización de una caja bandeja obtenida de acuerdo con los principios constitutivos del invento. Por esto, tales dibujos no deben interpretarse en sentido restrictivo, sino amplio y general, puesto que se aportan con  
60 carácter aclaratorio.

Los referidos dibujos representan en sus figuras como sigue:

65 Fig. 1.- Vista en perspectiva de una caja parcialmente desplegada, con sus partes dispuestas para formar paquetes que ocupan poco volumen en el transporte.

Fig. 2.- Vista en planta de dos lados y fondo,



70

totalmente desplegados.

Fig. 3.- Vista de perfil de las partes de la figura 2.

Fig. 4.- Vista en alzado de una de las tablas que componen los dos testeros.

75

Fig. 5.- Detalle de la forma adoptada en los extremos de los listones para ensamblarlos unos a otros.

Fig. 6.- Sección de dicha ensambladura.

Fig. 7.- Perspectiva de una caja plegada, o sea montada.

80

De acuerdo pues con dichos dibujos, vemos que los perfeccionamientos del invento comprenden el formar la bandeja practicando en los extremos en bisel de los listones -1-2-3- y -4-, que componen los dos marcos de los testeros, un canal -5- y un nervio o saliente -6-, de tal modo que enfrentando el canal del extremo de un listón, con el nervio del extremo del contiguo, se forma una especie de machihembrado o ensambladura que mantiene a los marcos formados sin posibilidad de que sus piezas se desplacen lateralmente, con lo cual se logra dar a estos marcos una extraordinaria fortaleza.

85

90

Otra particularidad de los perfeccionamientos del invento, reside en que en las tablas -7- y -8- que componen los dos lados longitudinales de la bandeja o caja, se practican unas muescas señaladas con -9-, para permitir que las asas -10- de las tablas -11- que componen los testeros, puedan pasar por los orificios formados por dichas muescas y sujetarse por dobléz del asa -10- en los alambres -12-.

95



100

Por último, constituye también un perfeccionamiento, el hecho de que de los cuatro listones -1-2-3-4- con los que se forma el marco que constituye la retención de las tablas -11- de los testers, tres de ellos, o sea los -2-3- y -4- van unidos a las tablillas longitudinales -13-, precisamente por medio de unas grapas -14- que sirven a la vez de medio de unión al alambre -12-, mientras que los listones -1-, aunque van unidos al conjunto por el alambre -12-, citado, no tienen tablillas, pues son precisamente los que resultan situados en la parte superior de los testers (véase figura 7), de tal modo que en la posición de desplegado el envase, tales listones no quedan sueltos, sino que resultan unidos al conjunto y de posible colocación al lado interno de los otros, simplemente con doblar el alambre -12- que lo sujeta (véase figura 1).

105

110

115

Como se verá por los dibujos, este envase es del tipo conocido en el que las diversas piezas desplegadas se mantienen unidas gracias a unos alambres sujetos con grapas, que son los que permiten plegarse y desplegarse.

120

La bandeja se compone pues, en su conjunto, de un fondo con tablillas longitudinales -13- y otras transversales -15-, espaciadas, con las que se forma un enrejado. En sus extremos, dicho enrejado lleva unidos con grapas los listones -3-, cuyas grapas unen también al alambre -12-, el cual une al conjunto a las tablas -7- y -8- a sus respectivos listones menores -2- y -4-, y siempre con el mismo alambre se sujetan al conjunto los listones -1-. Los alambres terminan en dos asas -16- y -17-, que

125



130 son las que introduciéndose una dentro de otra, sujetan  
la estructura de los dos marcos de los testers, que por  
su lado interno están ocupados por las tables -11-, suje-  
tas, como ya se dijo, por las asas -10- enganchadas en su  
cuerpo, introducidas en los orificios -9- y dobladas so-  
135 bre los alambres -12-.

Como fácilmente puede deducirse, esta bandeja  
o caja batea, podrá fabricarse en variedad de tamaños, -  
formas y materiales, sean chapas simples o contrachapea-  
dos, y con cualquier colorido y medios de clavado o en-  
140 grapado, siempre que no se altere lo esencial, expuesto  
en la siguiente

N O T A

=====

Los puntos nuevos y de propia invención que se  
presentan para su reivindicación en esta Patente de In-  
145 vención, son:

1º.- Perfeccionamientos en la fabricación de ban-  
dejas plegables para frutas y hortalizas consistentes en  
practicar en los extremos en bisel de los listones que -  
forman los dos marcos de los testers un canal y un resal-  
150 te a modo de caja y espiga de ensambladura, de tal modo  
que enfrentando la espiga de uno con el canal del conti-  
güo, quedan ambos ensamblados, y con ello unidos por dos  
elementos: por el alambre que une a todos los cuatro lis-  
tones del marco contra las tracciones transversales ten-  
155 dentes a la abertura del marco formado y la ensambladura  
que refuerza la estructura y actúa contra las tensiones  
y deslizamientos longitudinales.

2º.- Perfeccionamientos en la fabricación de -



bandejas plegables para frutas y hortalizas, consistentes  
160 en dotar a las tablas de los lados de sendas muescas que  
al unir dichas tablas a los listones del marco del testero,  
forman entre el listón y la muesca, un orificio por el que se le da paso a dos asas enganchadas en las tablas  
que cubriendo el espacio central de los marcos, forman  
165 los testeros, cuyas tablas se disponen por la cara interna del marco, fijándose mediante el doblado de sus asas,  
introducidas en dichos orificios y dobladas sobre el alambre que abarca y sujeta a todos los listones, quedando  
unidas dichas tablas de los testeros al conjunto desplegado cuando éste se dispone así para formar paquetes para  
170 su transporte.

3º.- Perfeccionamientos en la fabricación de  
bandejas plegables para frutas y hortalizas, consistentes  
en que de los cuatro listones que componen el marco de cada  
175 testero, solamente tres de ellos en cada marco, se disponen unidos a las tablillas longitudinales, mientras que  
el restante listón de cada testero, se dispone sin unir a ninguna tablilla, manteniéndose sin embargo unido al  
conjunto y formando unidad con el mismo, incluso en la posición de bandeja desplegada, por medio de los alambres  
180 que unen a todos los listones de los testeros y también a éstos carentes de tablillas, con lo cual pueden doblarse los alambres y colocar estos listones en la parte interna,  
reduciendo así el espacio del conjunto desplegado, o bien cerrando con estos listones sin tablillas el marco  
185 formado por los otros tres en cada testero, cuando el envase se monta, en cuya posición se unen estos primeros  
listones de cierre a los terceros, introduciendo las asas

- 8 265279



190

de alambre de unos en las de los otros y doblándolas, Y  
4º.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE  
BANDEJAS PLEGABLES PARA FRUTAS Y HORTALIZAS", de confor-  
midad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo  
descrito en la precedente memoria descriptiva y gráfica-  
mente representado en los adjuntos planos para su mejor  
comprensión.

195

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas o -  
mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 195  
líneas.

Valencia, 25 de febrero de 1961

Por autorización de los interesados.



