



ESPAÑA

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 276050	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 30 NOV. 1983	

MODELO DE UTILIDAD 1. OCT. 1984

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 5/32

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

(71) SOLICITANTE (S)
DAMEL, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
ELCHE (Alicante).- José María Buck, 7.-

(72) INVENTOR (ES)
D. JOSE TORRES FENOLL

(73) TITULAR (ES)
DAMEL, S. A.

(74) REPRESENTANTE
D. JOSE LUIS SANTO LLORENTE

El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de 26 de Julio de 1.929, en su texto refundido, publica do el 30 de Abril de 1.930, establece los caracteres de patentabilidad de las invenciones de tipo industrial -- que tienen por objeto obtener ventajas sobre lo ya cono cido, admitiendo por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, aparatos, instrumentos, procesos de fa bricación, etc. La amplitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado al legislador a aclarar (Artº - 10 46) que la enumeración contenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no limitativa, haciéndola ex tensiva incluso a los descubrimientos de tipo:científi co (Artº 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1.947, recogien do la Orden de 18 de Noviembre de 1.935, confirma el cri terio legal de que también serán patentables los instru mentos, objetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en definitiva que constituyan una mejora sustan cial sobre lo anteriormente conocido.

Pués bien, a tenor de lo expuesto, y en base al articulado que recoge los conceptos expresados, debe con siderarse, que la invención a que se refiere la presente memoria, constituye una novedad industrial, con caracte rísticas y ventajas que la hacen merecedora del privile gio de explotación exclusiva que por ella se solicita, - premiando así los méritos de quien aporta a la industria del país una mejora efectiva y precisamente comprendida entre las enunciadas por la Ley como patentables. (Arts. 25 46 y 47 en relación con el 171, en su nueva redacción - afectada por la Orden de 18 de Noviembre de 1.935).

El presente registro de Modelo de Utilidad, con
 cierre como su enunciado indica a una caja envase per-
 feccionada, de acuerdo con la descripción detallada que
 de la misma se realiza, debiendo interpretarse siempre
 este concepto en su más amplio sentido y nunca en limi-
 5 tativo.

Este resultado industrial mejora notablemente to-
 do cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actual-
 mente, tanto por su sencillez constructiva, como de apli-
 10 cación, resistencia, duración, indeformabilidad, estéti-
 ca, higiene y economía.

Es objeto del Modelo, la creación de un nuevo ti-
 po de caja envase, cuya tapa y cuerpo forman un solo -
 conjunto y su apertura se realiza por el sistema de --
 15 "libro", es decir, que al ir unidos ambos componentes
 por un lado de menor anchura, se efectúa por bascula-
 miento y el cierre en idéntica forma.

Para la debida comprensión de este objeto, se -
 adjunta a la presente memoria descriptiva, una hoja de
 20 planos, en la que a título de ejemplo, se representan -
 todas y cada una de las partes que lo forman y relación
 que guardan entre sí.

En la citada hoja de dibujos, queda representado:
FIGURA PRIMERA. - La misma muestra una vista en al-
 25 zado longitudinal de la caja cuyo registro se preconiza,
 apreciada en la posición de apertura.

FIGURA SEGUNDA. - Es una vista en planta de la mis-
 ma, identificada en la posición de apertura.

FIGURA TERCERA. - Es un alzado lateral de la caja.

30 FIGURA CUARTA. - Es la misma vista anterior, en la

fase de cierre.

En estas figuras y con el mismo valor en todas ellas, se aprecian las siguientes referencias:

5 1.- Cuerpo de la caja, de forma general rectangular, con sus ángulos curvados, para evitar las aristas vivas o cortantes.

10 El fondo del cuerpo -1-, está realizado en la mayor parte de su superficie, definida por un rebaje periférico acanalado, que establece la formación de un apoyo general perimétrico que favorece la sustentación del envase, evitando el contacto directo del plano de fondo, con el suelo o análogo, lo que establece la conservación del envase referido.

15 2.- Reborde superior asimismo periférico, constituido por un ala, previsto en un nivel inferior del borde superior de la propia caja.

Este reborde es coplanario en todos sus puntos y sirve de medio de fijación del ala homóloga constituida en la tapa, llevando un corte que actúa de asa.

20 Tal como queda anteriormente indicado, el cuerpo presenta un reborde perfilado del cual parte el ala aludida, siendo en combinación con su homólogo inverso para su ajuste machihembrado.

25 Este cuerpo lleva en uno de sus extremos, una disposición laminar perfilada definida por un nervio que actúa de medio abisagrado que facilita la apertura y cierre del envase.

30 Con la referencia -3-, se muestra la tapa del envase, que presenta las mismas características que las descritas en el cuerpo -1-, por cuya razón se omite

su inútil repetición, siendo de señalar que el nervio periférico es inverso para su ajuste a presión machihembrada.

5 Este envase tiene por misión específica la --
contención, presentación y conservación de productos de dulcería, en especial caramelos, pero cualquier --
otro uso racional que se dé a dicho envase, está dentro del ámbito de protección legal.

10 Dicha caja podrá ser fabricada en cualquier clase de material apropiado y en las formas y dimensiones más convenientes, no existiendo sobre el particular ninguna limitación.

15 La presente memoria va encaminada a describir, en cuanto a proceso de fabricación se refiere, la realización de la "Caja Envase Tipo Libro", conforme al modelo descrito en plano adjunto, cuyas cotas pueden sufrir las variaciones porcentuales que fuese menester para cubrir la función de continente de diferentes productos.

20 El material base de la caja en cuestión será film de P.V.C. rígido (policloruro de vinilo), en las variantes de transparente, traslúcido u opaco colorado.

25 El envase es un todo compacto que cierra sobre sus bisagras elásticas y que queda acoplado mediante los cierres de presión que posee en sus extremos.

30 Su fabricación se realiza en máquinas de termo conformado por presión-vacío, partiendo del film de P.V.C. en bobina que sufre un calentamiento en horno de infrarrojos, hasta que alcanza su estado termoplás-

tico, momento este en que mediante la adaptación del film caliente a un molde metálico se procede a su conformado, por presión-vacío. El estado estático y final de la pieza se alcanza mediante la oportuna refrigeración.

5

Todo el proceso se realiza de modo continuo, así como suacabado final o troquelado que se efectúa sobre la misma máquina, mediante prensa vertical.

10

Descrita suficientemente la naturaleza del Modelo, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo, se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

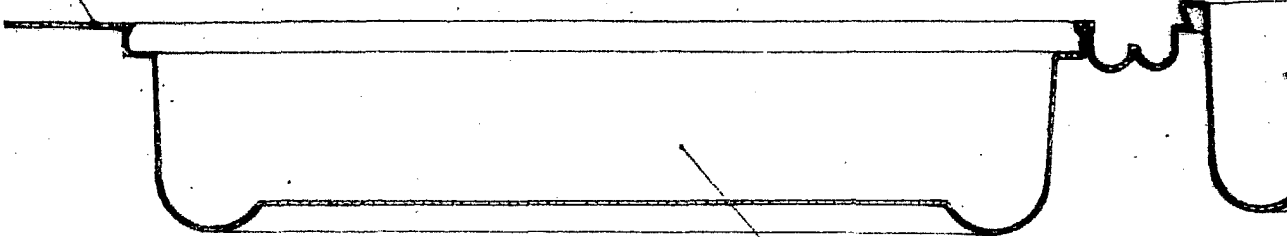
15

N O T A

Por último, se declaran de novedad y utilidad, las siguientes:

2

FIG



1

FIG

2

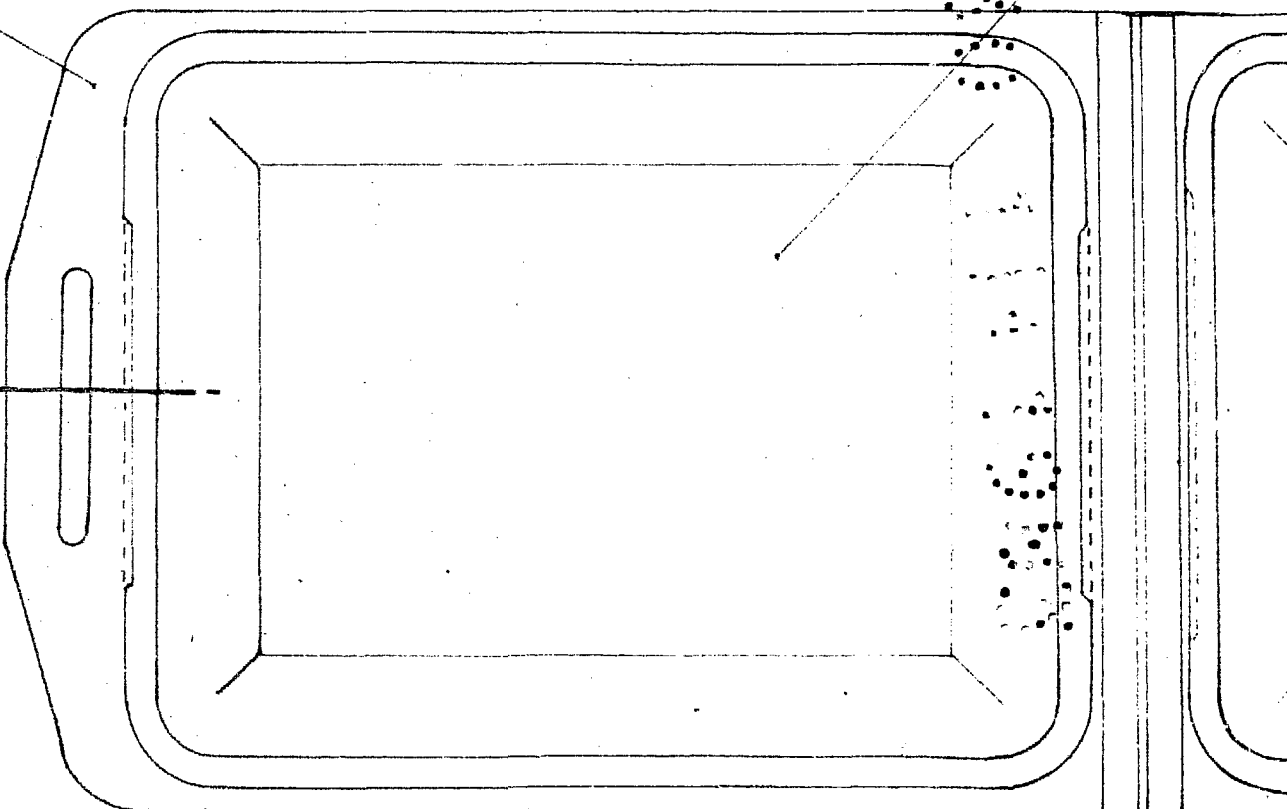


FIG. 1

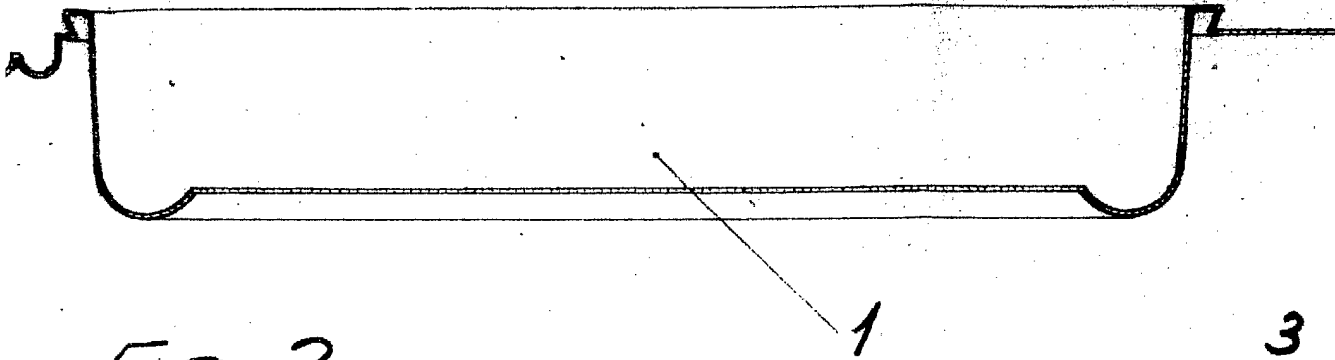
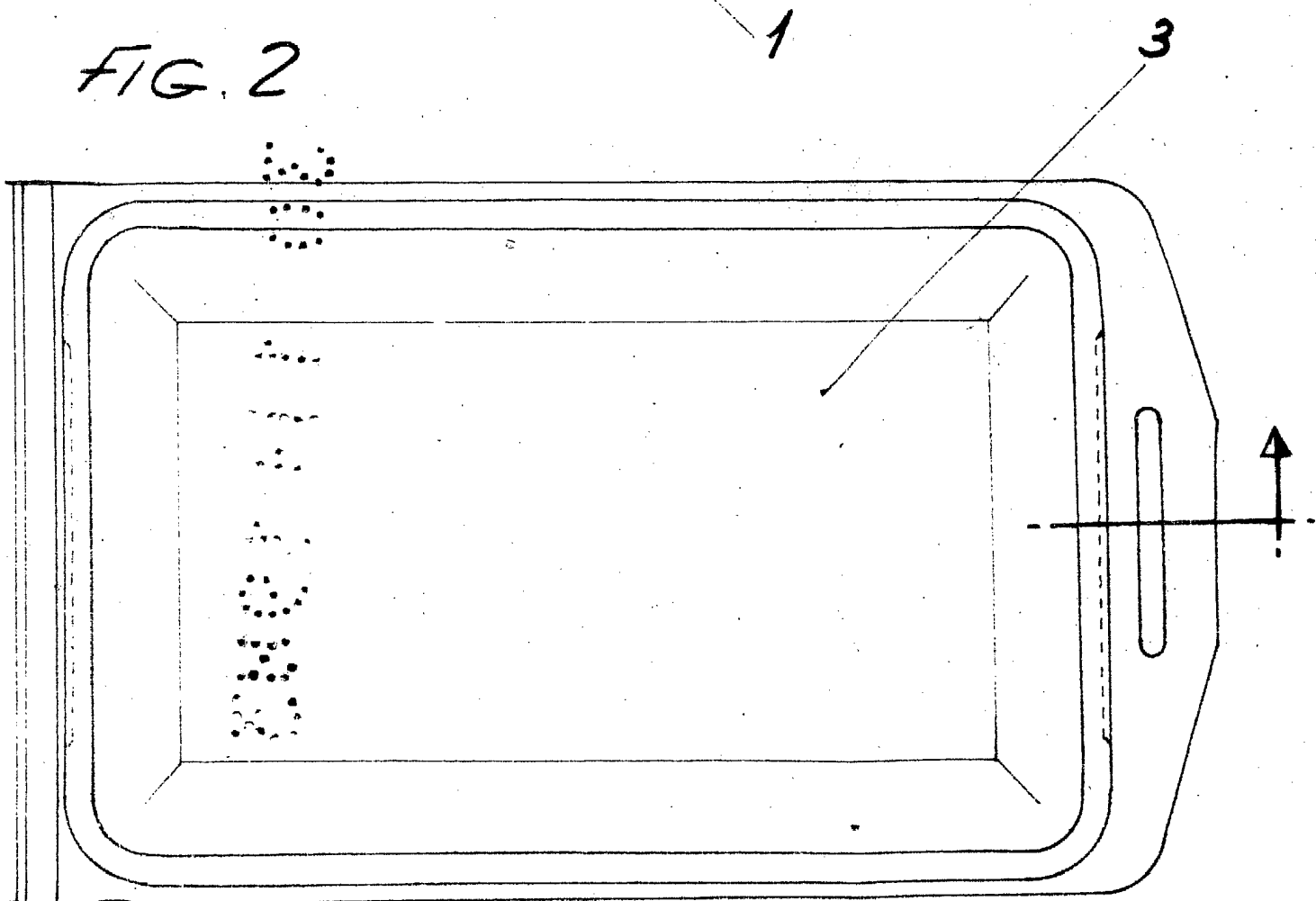


FIG. 2



Escala variable
Madrid: 30 NOV. 1983

PP
Terraldeau

FIG. 3

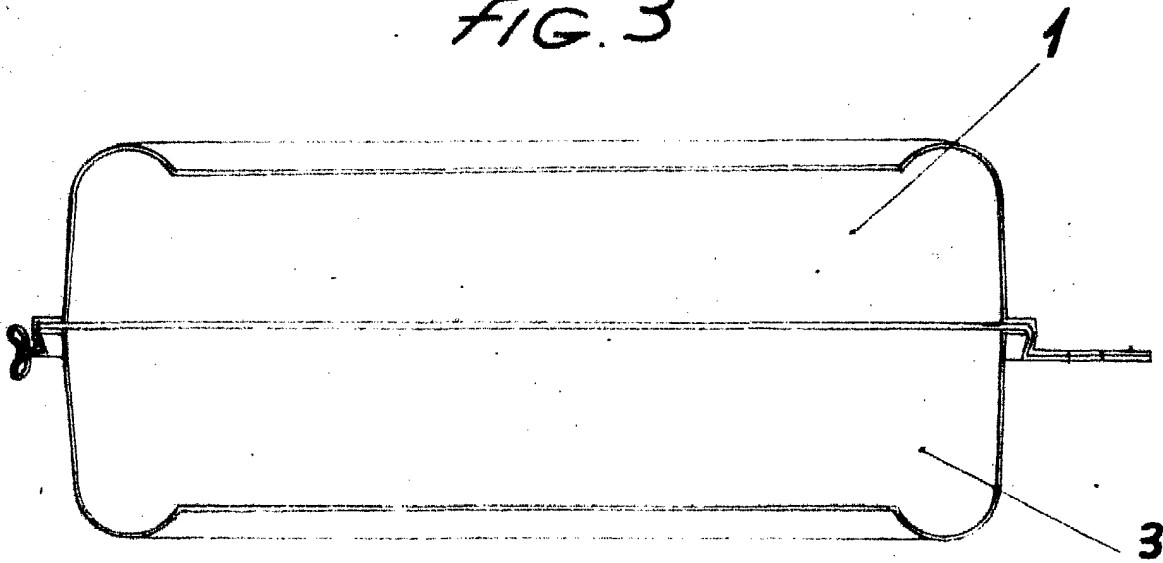
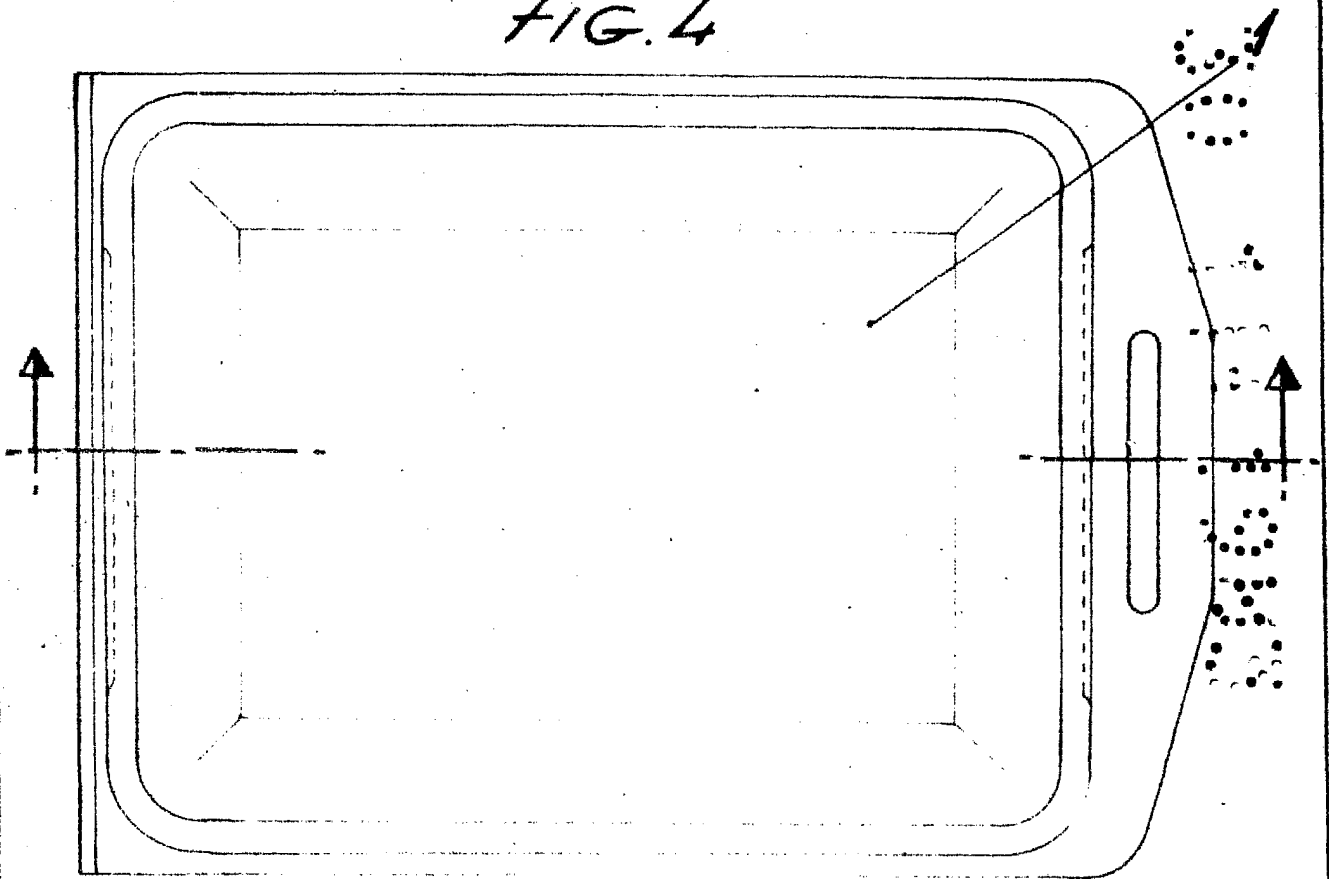


FIG. 4



Escala variable
Madrid: 30 NOV. 1983

PP
T. Calasone