

(19) ES (21) (22)	(11) NUMERO 4277272 (16) Y
	FECHA DE PRESENTACION 18 enero 1984



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 JUL. 1984

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
20496 B/83	18.1.83	ITALIA

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 6 5 0 5 / 2 0

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"CAJA DE DOBLE PARED"

(71) SOLICITANTE (S)

PNEUMEC IBÉRICA, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

STA. PERPETUA DE MOGODA (Barcelona), Pol. Ind. URVASA, C. Nord; nave 32.

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. IGNACIO PONTI GRAU

La presente invención se refiere a las cajas de doble pared, también llamadas cajas con engaño porque se presentan internamente con todas sus paredes laterales dobles, lo que produce una mejor presentación de la caja y, al mismo tiempo, una reducción del contenido posible de la misma.

Actualmente las cajas de este tipo pueden ser confeccionadas a máquina de diversos modos, partiendo de una preforma rayada y plana formada previamente, que es fabricada normalmente en una fábrica de cartonajes. Un primer sistema consiste en fijar las paredes laterales entre sí, después de haberlas levantado, utilizando cola en caliente. Esto es desventajoso porque la cola utilizada en esta fase final de confección, provoca fácilmente una contaminación de los productos que han de ser manipulados, y en general, por lo menos, mucha suciedad en puntos que se desea, por el contrario, mantener lo más limpios posible.

Otro sistema de confección automática de estas cajas consiste en prever en las paredes internas de los bordes laterales dobles, unos orificios que permiten la inserción de salientes retráctiles previstos en el punzón que confecciona la caja. Este sistema tiene la desventaja de realizar una caja que sólo tiene paredes perfectamente continuas en su zona superior, lo que lleva a la necesidad de dar grueso al fondo de la caja.

Un tipo ulterior de caja es el obtenido con una preforma rayada plana en la que los dos lados más largos están preformados y aplanados de tal manera que una vez levantados pueden asumir una posición fija; los otros dos lados, mas cor-

tos, son realizados, por el contrario, plegando patillas rayadas, de modo que no resultan suficientemente estables.

Así es objeto de la presente invención el realizar una caja de paredes internas dobles, lisas y continuas, para cuya confección basta realizar, sin empleo de cola, simples
5 operaciones de levantamiento de las paredes, que después de ello quedan perfectamente emplazadas, de modo estable y seguro.

El objeto indicado ha sido obtenido previendo una caja de doble pared en la que los dos lados más largos están realizados, según es conocido, mediante dos paredes laterales rayadas y previamente encoladas, plegadas hacia el interior de
10 la caja, mientras que los dos lados más cortos están constituidos por patillas rayadas cuyos extremos están provistos de dos lengüetas dispuestas lateralmente y que penetran en entallas correspondientes previstas en la pared interna de los dos lados
15 más largos.

De preferencia, las patillas laterales que forman el lado más corto, también presentan una porción extrema que viene a adherirse al fondo de la caja.

La caja también puede estar provista de una cubierta susceptible de ser abierta.
20

Ahora la invención será aclarada mejor con ayuda de dos ejemplos de realización que han sido representados en las figuras adjuntas, en las cuales: La figura 1 muestra la preforma rayada plana, antes de la confección de la caja según la presente invención; la figura 2 es la vista en perspectiva de una
25 caja terminada; la figura 3 es una vista en perspectiva ampliada, de una porción de caja seccionada a lo largo del plano 3-3

de la figura 2, y la figura 4 es una vista similar a la de la figura 1, pero que muestra una preforma rayada, apta para realizar una caja con tapa o cubierta.

5 Con referencia a las figuras, se notará que la caja indicada genéricamente con -10- está constituida partiendo de una preforma rayada -20- que consta de un fondo -21- sobre el que se hallan plegadas y encoladas unas ramas laterales que formarán respectivamente, a partir de dicho fondo -21-, la pared lateral externa -11-, la pared superior -12-, separada de 10 la precedente por un rayado -13-, y la pared interna -14-, separada de la anterior por un rayado -15-. Estas paredes están unidas al fondo -21- mediante una porción -16- que será encolada al mismo y es visible en la figura 3. En la pared interna -14-, en correspondencia del punto donde ésta vendrá a contactar con la pared contigua a sí misma, se ha previsto unas 15 entallas -32- cuyo objeto será explicado más adelante. Estas paredes son plegadas, según es conocido, hacia dentro de tal modo que cuando son levantadas realizan una doble pared...

Es necesario aclarar ahora que las operaciones de 20 encolado descritas antes no forman parte de las operaciones que desea eliminar, dado que las mismas tienen lugar durante la realización de la preforma rayada, normalmente en una fábrica de cartonajes, y no perturban en modo alguno la confección de la caja según se entiende en la presente, o sea, la operación 25 de formar la caja a partir de la preforma rayada prefabricada.

En correspondencia de los otros dos lados, más cortos, de la caja, se ha previsto unas patillas unidas al fondo -21- a través de un rayado -23- y que presentan tres líneas de

rayado -24- y -26- paralelas a la precedente y entre sí. Estas rayas formarán en sucesión y partiendo del fondo -21-, la pared lateral externa -27-, la pared superior -28-, la pared lateral interna -19- y el forro del fondo -30-.

5 En los extremos laterales de cada pared interna -29- se ha previsto una lengüeta -31-. Estas lengüetas se hallan dispuestas de tal modo que quedan, cuando la caja está formada, enfrentadas a las entallas -32- previstas en las paredes internas -14- de los lados más largos, según es visible en la
10 figura 3. Como se aprecia, estas lengüetas fijan la pared interna del lado más corto y vuelven la caja manejable y segura.

 Una solución preferida de esta caja prevé una cubierta -33- que es conectada de modo conocido a uno de los lados más largos durante la operación de formación de la preforma rayada. Esto es realizado normalmente encolando dos porciones
15 contiguas de una hoja de cartón en la zona en que ésta forma el borde superior externo -13- del lado más largo. La cubierta o tapa -33- está representada en línea de trazos en la figura 2 y en línea continua en la figura 4. En esta última figura las
20 demás partes, iguales a la figura 1, han sido indicadas con las mismas referencias numéricas.

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

5 1. Caja de doble pared, en la que los dos lados más largos están realizados, según es conocido, por dos paredes laterales rayadas y previamente encoladas, que están plegadas hacia el interior de la caja, caracterizada por el hecho de que los dos lados más cortos están constituidos por patillas rayadas, cuyos extremos están provistos de dos lengüetas dispuestas lateralmente y que penetran en entallas correspondientes, previstas en la pared interna de los dos lados más largos.

10 2. Caja de doble pared, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que las patillas laterales que forman el lado más corto, también presentan una porción extrema que viene a adherirse al fondo de la caja.

15 3. Caja de doble pared, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizada por el hecho de que también está provista de una cubierta o tapa susceptible de ser abierta.

4. Caja de doble pared.

La presente memoria consta de seis hojas.

Barcelona, 18 de enero de 1984

PNELMEC IBÉRICA, S. A.

p.a. I. PONTI

p. p.

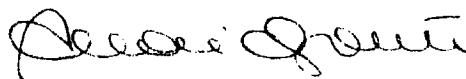


FIG. 1

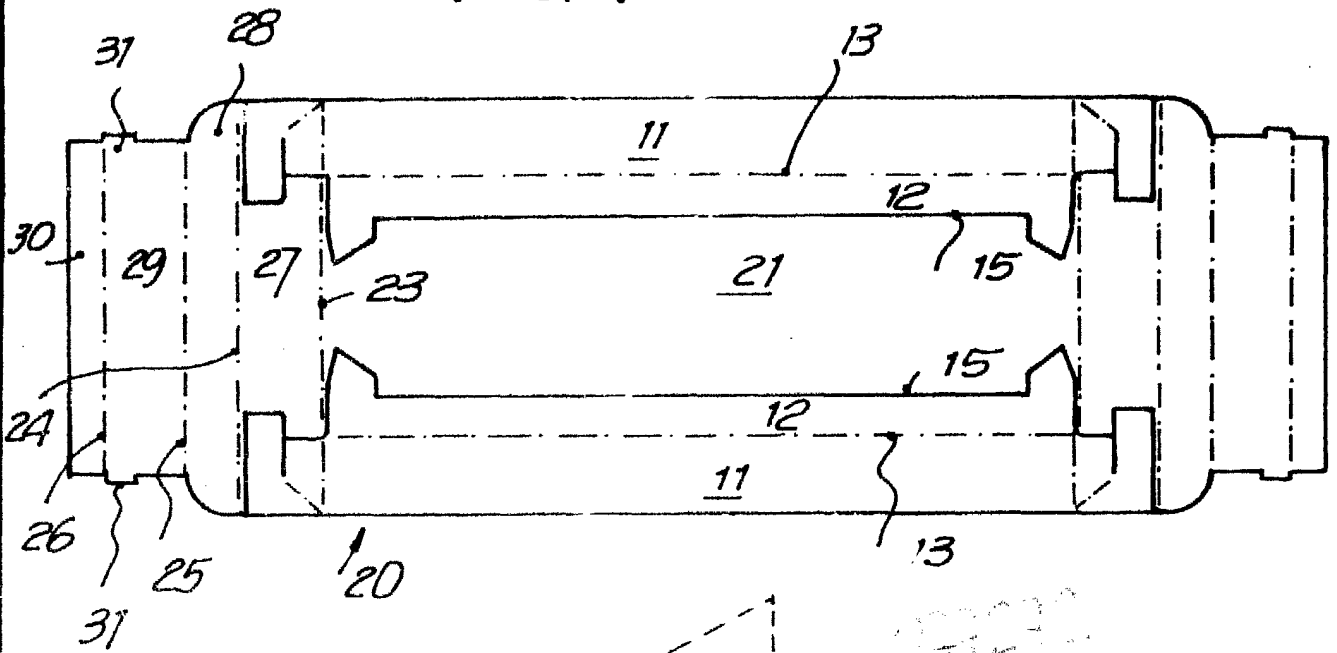
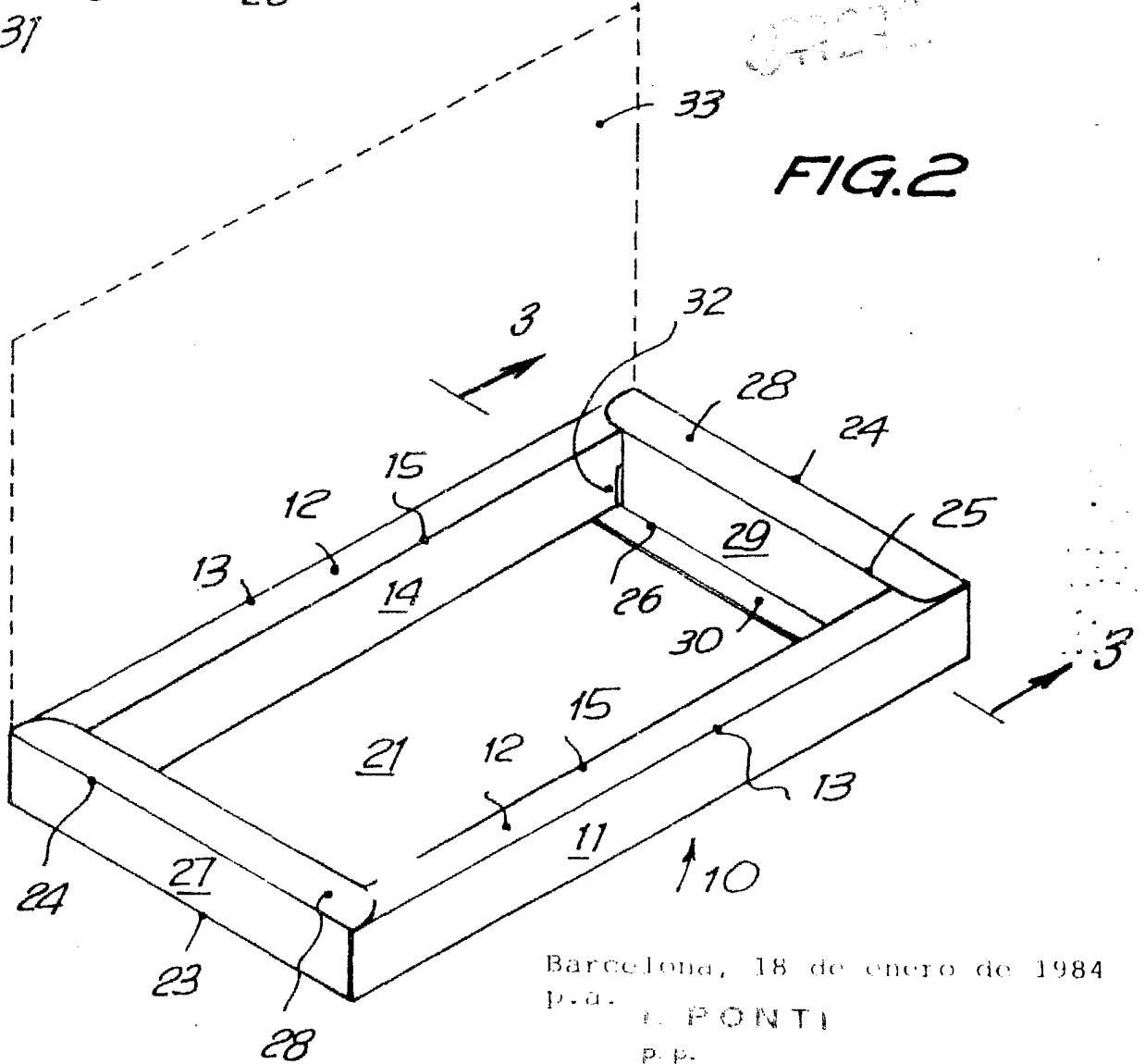


FIG. 2



Barcelona, 18 de enero de 1984

p.a. L. PONTI

p.p.

L. Ponti

32847/2

