

280940

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

(10) ES (11) (21) (22)	NUMERO 280940	(16) Y
	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 16 FEB. 1985

(50) PRIORIDADES:	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
-------------------	-------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(B1) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 5/20
--------------------------	---

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

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

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
IBIRICU DE EGUES (Navarra)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
D. JUAN DEL VALLE Y SANCHEZ

MV/em 1.828-A

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la de-
claración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de
explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio -
nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vigente Le-
5 gislación, que como el enunciado indica se trata de "CAJA DE EM-
BALAJE PERFECCIONADA".

Para el transporte masivo de elementos tales como fru-
tas y similares hoy en día se utiliza preferentemente un embala-
je abierto por su cara superior que está realizado en cartón --
10 con una lámina de impermeabilizante. Dado que este material no
presenta de por sí una rigidez suficiente como para constituir
estos embalajes y ofrecer la resistencia precisa a los esfuer--
zos derivados del transporte y apilamiento usualmente se confi-
guran los embalajes de manera que por pliegues o diferentes for-
mas se consiga una rigidez adicional que permita en todo momen-
15 to soportar al embalaje los esfuerzos normales a los que va a
estar sometido.

La forma más común de dotar a un embalaje de la nece-
saria rigidez consiste como ya es conocido en dotarle en sus es-
20 quinas de unos elementos a modo de chaflán, de sección triangu-
lar que rigidizan toda la estructura de la caja y configuran a
modo de unas columnas laterales que permiten un apilamiento del
conjunto, soportando cada embalaje pesos de gran consideración.

Sin embargo, los resultados obtenidos con la configura-
25 ción en cada esquina de un elemento en chaflán con ser buenos
no han sido todo lo perfectos que se esperaba y ello se debe --
principalmente a dos razones:

En primer lugar dado que en los pliegues de la caja -
entre costados y fondo se forma una pequeña nervadura sobresa-
30 liente el apoyo del chaflán sobre la base no es total quedando

1 parcialmente al aire asentándose con el peso pero ya con una de
formación inicial que propicia el colapso por pandeo del elemen
to.

5 En segundo lugar, hay que tener en cuenta que un emba
laje además del peso que soporta se ve sometido, principalmente
durante el transporte y también durante su manejo, a movimien--
tos en sentido horizontal los cuales pueden ser de magnitud im-
portante y actúan en definitiva como esfuerzos de desarmado de
la unión entre el lateral y el chaflán propiciando un replegado
10 de la caja y un acortamiento general de su vida útil.

El modelo ahora preconizado es una caja de embalaje -
perfeccionada del tipo formado por cartón impermeabilizado o si
milar abierta totalmente en su cara superior y cuyo diseño se -
ha realizado en base a evitar las deficiencias antes comentadas
15 consiguiendo de esta manera un resultado de rigidez y duración
no alcanzados hasta hoy. Según ésto, los costados menores del -
embalaje presentan una expansión lateral con tres zonas de plie
gue que le permiten configurar, en el armado, el chaflán rigidi
zador de cada esquina, quedando la primera zona en contacto y -
20 unida al lado mayor, la zona intermedia formando el chaflán pro
piamente dicho y la extrema unida de nuevo sobre el costado me
nor, en las zonas inferiores de las aristas de pliegue, esta ex
pansión presenta unos chaflanes recortados que permiten librar
los nervios de pliegue entre los costados y la base de la caja
25 asentando así perfectamente el lado inferior del chaflán sobre
la base.

Los lados mayores del embalaje preconizado presentan,
en su arista superior y con objeto de mejorar su resistencia, -
una tira vuelta y pegada que aumenta sensiblemente la rigidez -
30 de la caja. El extremo de esta tira constituye un tope para el

1 chaflán de cada lado, evitando así que los movimientos transver-
sales puedan hacer mella en la rigidez del chaflán y en la es--
estructura general de la caja.

5 Además de estas características principales que distin-
guen suficientemente al modelo preconizado de todo lo hasta aho-
ra conocido, el embalaje perfeccionado presenta otras caracterís-
ticas como son: que cada costado menor presenta una prolongación
que se pliega en forma de "L" invertida ocultando la parte supe-
rior del chaflán de esquina y uniéndose al lateral mayor consi--
10 guiendo de este modo una rigidización adicional.

Por otra parte la caja perfeccionada está dotada en --
sus costados menores de ventanas y patillas salientes opuestas -
que permiten un perfecto asentamiento entre las diferentes cajas
que componen una pila, éstos y otros detalles que se verán a lo
15 largo de la memoria numérica, hacen del modelo preconizado algo
totalmente novedoso y con una vida propia de por sí.

Para comprender mejor la naturaleza del presente inven-
to en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de
su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible -
20 por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las ca-
racterísticas esenciales.

La figura 1 representa en perspectiva una realización
no limitativa del modelo preconizado.

La figura 2 representa una vista en perfil de la caja.

25 La figura 3 representa una vista en alzado de la caja.

La figura 4 representa una vista en perfil de la caja
como la figura anterior, pero con asidero(16).

La figura 5 representa un detalle en sección del lado
mayor(6) de la caja según el plano V-V indicado en la figura 3.

30 La figura 6 muestra en perspectiva un detalle de la --

1 configuración de esquina de la caja preconizada.

La figura 7 representa en fase de montaje la esquina de la figura anterior.

Detalles aclaratorios.-

- 5
- 1.- Costados menores
 - 2.- Ala horizontal
 - 3.- Patillas
 - 4.- Cantonera
 - 5.- Ala vertical
 - 10 6.- Costado mayor
 - 7.- Ventanas
 - 8.- Tiras
 - 9.- Quiebro oblicuo
 - 10.- Quiebro
 - 15 11.- Nervaduras
 - 12.- Base
 - 13.- Chaflanes
 - 14.- Quiebro en escuadra
 - 15.- Abertura
 - 20 16.- Asidero



25 El modelo objeto de esta invención es, tal y como puede verse en la figura 1, una caja de embalaje perfeccionada, de las realizadas en material laminar, tal como cartón plastificado o similar, y destinada al transporte de alimentos como pueden ser las frutas, los pescados, etc. En esencia la caja define un aplanado paralelepípedo abierto por su cara superior y formado por una base(12) de la que sobresalen unos costados mayores(6) y unos costados menores(1). Con objeto de que todo el conjunto presente una rigidez suficiente, se configura en cada esquina, por el propio material de la caja, un chaflán rigidi-

30

1 zante que permite el apilado de diferentes cajas.

5 Cubriendo exteriormente el chaflán rigidizante, a la vez que se configura en superficie superior de apoyo, cada lado menor(1) presenta una cantonera(4), ver figura 1, constituida en forma de "L" invertida, cuya ala horizontal(2) establece la cubrición superior del chaflán, definiendo una superficie horizontal de apoyo; mientras que por otro lado el ala vertical(5) establece, encolándose al costado mayor(6) el consiguiente refuerzo lateral.

10 Los costados menores(1) presentan, como puede verse en las figuras 2 y 4, unos recortes conjugados en su forma y dimensiones que configuran unas patillas(3) superiores así como unas ventanas(7) inferiores, el encajado mutuo de estos elementos establece, en el apilamiento de cajas, un posicionamiento perfecto que asegura la estabilidad de la pila. Por otro lado, también en los costados menores(1), se sitúan centralmente unos recortes -- que forman bien una abertura(15) o un asidero(16) cerrado todo -- ello con objeto de poder introducir las manos por dichos costados(1) y separar una caja de la pila.

20 Con objeto de rigidizar cada costado mayor(6) de la caja estos presentan, en su arista superior, ver figuras 3 y 5, -- una tira(8) vuelta que queda encolada o unida de cualquier modo sobre la parte interior de dichos costados(6). Esta tira(8) puede estar doblada y encolada simplemente mostrando un canto superior redondeado de la propia lámina impermeabilizante que presente el cuerpo general de la caja o bien, en el caso de materiales poco dúctiles o por procesos de armado automáticos a alta velocidad que entonces la tira(8) quede doblada previo recorte parcial de su sección con lo que queda un canto de aristas vivas que se protegerá con una sustancia impermeabilizante o similar; estas -

25

30

1 nales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de ex-
tender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible
reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

N O T A

5 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en
España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación -
sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "CAJA DE EMBALA
JE PERFECCIONADA", en todo de acuerdo con las siguientes

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

10 1.- Caja de embalaje perfeccionada, caracterizada por
que cada uno de sus costados menores(1) determina en sus zonas
extremas unas prolongaciones con unas líneas de plegado para --
dar origen, en cada esquina, a la correspondiente triangulación
y a una cantonera en "L" invertida(4), definiéndose cada trian-
75 gulación por un primer quiebro en escuadra(14), seguido de un -
quiebro oblicuo(9) y de un tercer quiebro(10) que queda adosado
por el interior del costado(1) y pegado a él; mientras que la -
cantonera en "L" invertida(4) queda con su ala horizontal dis-
puesta superiormente y con su ala vertical adosada y pegada al
20 costado mayor(6), prolongándose hasta la parte inferior de la -
caja; dicho quiebro oblicuo de la triangulación presenta, en re-
lación con sus esquinas inferiores, unos recortes o chaflanes -
arqueados(13) que permiten salvar la dimensión en grosor y en -
altura de unos nervados(11) existentes a todo lo largo de los -
25 bordes internos de la base(12) de la caja, lo que facilita así
un perfecto apoyo sobre dicha base(12) de todo el borde horizon-
tal de los chaflanes oblicuos(13).

30 2.- Caja de embalaje perfeccionada, en todo de acuer-
do con la anterior reivindicación, caracterizada porque en rela-
ción con los bordes superiores de los costados mayores(6) se ha

1
5
previsto que la propia caja determine unas tiras(8) plegadas --
que quedan adosadas y pegadas a estos costados(6), por su parte
interior, constituyéndose en unos refuerzos que además, pueden
prolongarse longitudinalmente hasta las triangulaciones de las
esquinas, para constituirse así en topes posicionales de estas
últimas, facilitando su armado, a la vez que se constituyen en
elementos rigidizantes que coadyuvan en impedir el desarmado de
la caja ante los movimientos longitudinales que la caja debe so
portar en fases tales como la de su transporte.

10
3.- "CAJA DE EMBALAJE PERFECCIONADA".

Según queda sustancialmente descrito en la presente -
memoria descriptiva que consta de nueve hojas mecanografiadas -
por una sola cara acompañadas de sus correspondientes dibujos.

Madrid, a **6 AGO. 1984**

15
El Agente Oficial.

JUAN DE VALLE SANCHEZ
P.P.
José Izquierdo Facas



20

25

30

Fig 1

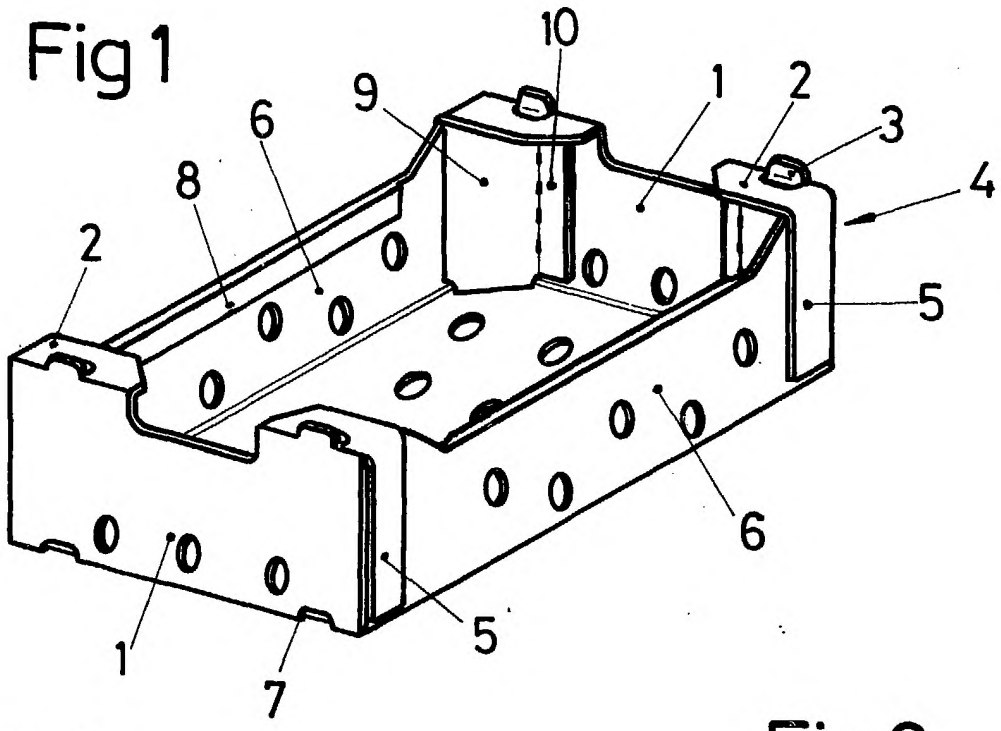


Fig 2

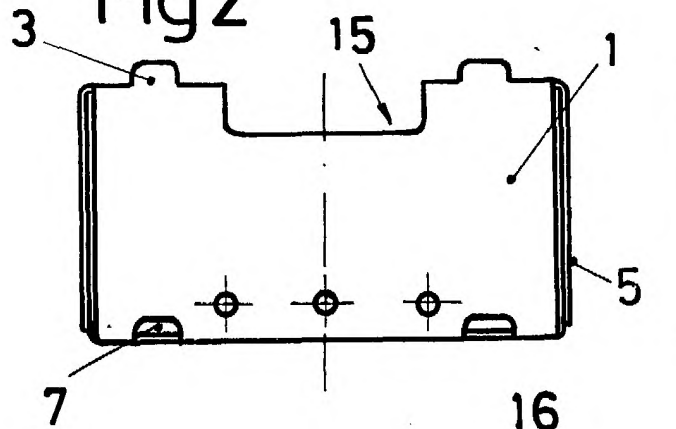


Fig 3

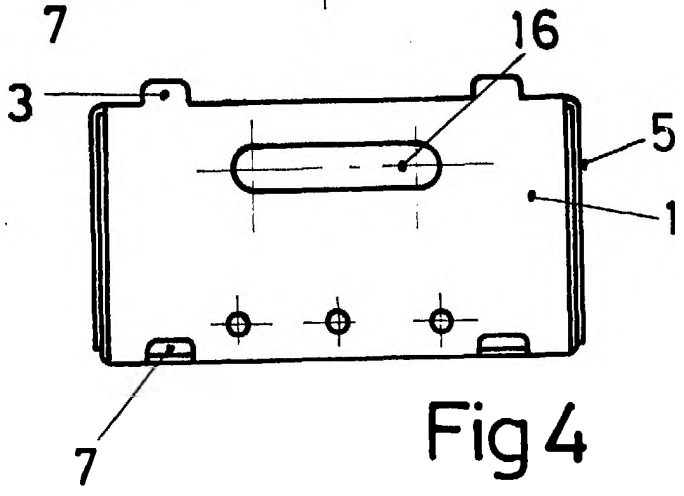
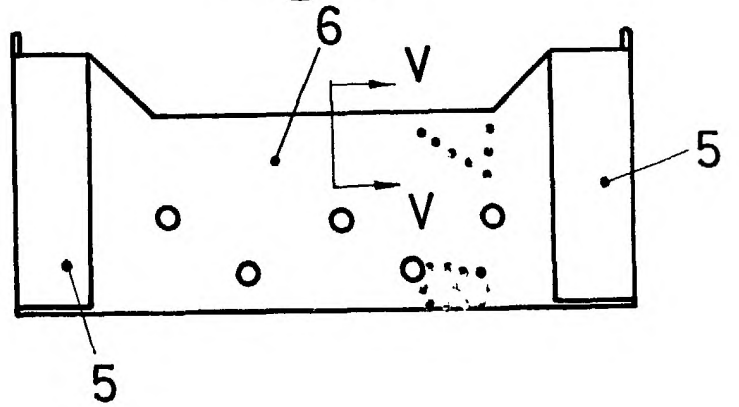


Fig 4



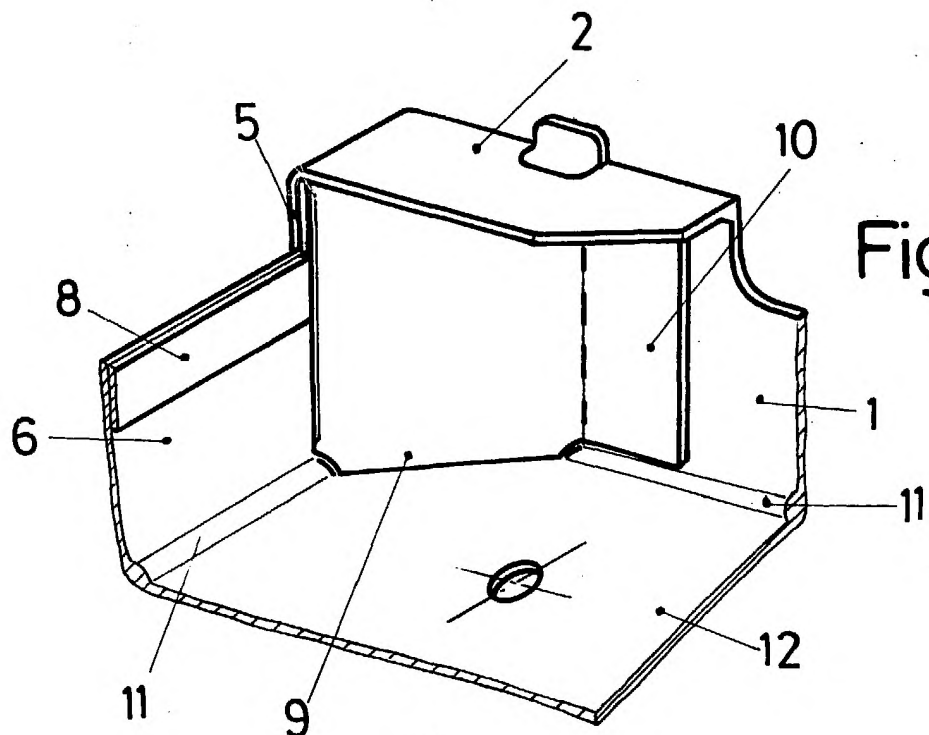


Fig 6

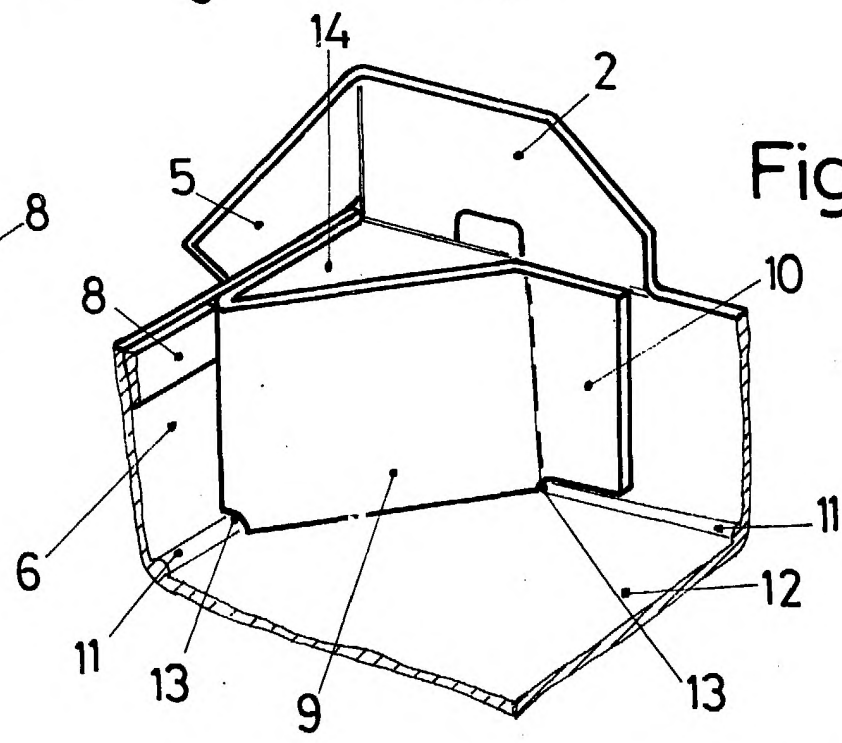


Fig 7

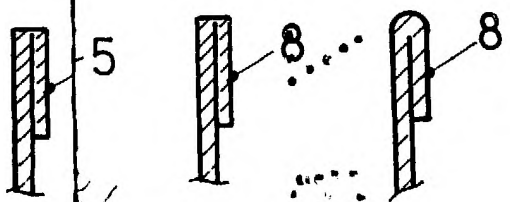


Fig 5

Escala variable
Madrid **6 AGO. 1984**
El Agente Oficial
JUAN DEL VALLE SANCHEZ
P. P.
José Izquierdo Faces