

(18) ES (11) (21) (22)	NUMERO 283503	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 17 DICIEMBRE 1984	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 - MAYO 1985

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 5/20

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
" BANDEJA DE CARTON "

(71) SOLICITANTE (SI)
CARTONAJES SUÑER, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
AICIRA (Valencia) - Avda. José Suñer Orovig, 1

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
MODESTO POLO SANZ - Agente Oficial de la Propiedad Industrial

La presente invención se refiere, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, a una bandeja de cartón, cuyas características estructurales han sido especialmente concebidas en orden a conseguir que, a partir de un cuerpo laminar, debidamente conformado, la bandeja en cuestión pueda mantenerse en situación inoperante de forma plegada, es decir, adoptando también una configuración prácticamente laminar y con una ocupación volumétrica mínima, prácticamente despreciable, mientras que para conseguir su transformación, hacia la situación inoperante, basta con una rápida manipulación de plegado, sumamente sencilla, situación que se mantiene con carácter estable.

Existen en el mercado multitud de cajas de cartón que están capacitadas para almacenarse en situación de extensión, de acuerdo con el cuerpo laminar a partir del que las mismas se obtienen, pero todas ellas presentan como inconveniente la mayor o menor complicación que supone su transformación en un elemento operativo, problema que se soluciona con la bandeja que la invención propone en la que, como anteriormente se ha dicho, la citada transformación se consigue con una manipulación sumamente simple, prácticamente instantánea.

Para ello la bandeja que la invención propone se constituye a partir de un cuerpo laminar de cartón, monopieza, en el que se define un amplio sector central, rectangular, destinado a constituir el fondo de la misma, del que emergen en correspondencia con sus bordes sendas solapas generalmente rectangulares, en cada una de las cuales se definen tres sectores que, debidamente plegados, determinan con la propia base una pared tubular, de sección rectangular, de

gran rigidez, prolongándose la solapa terminal en una pestaña a través de la que se fija, tras dicha conformación, al fondo de la bandeja.

De acuerdo con esta estructuración cada pared lateral presenta como anteriormente se ha dicho un perfil rectangular, deformable, de manera que éste se mantiene en situación inoperante aplastado, dentro del mismo plano general de la base de la caja, mientras que en situación operante basta con presionar hacia adentro sobre los bordes de este conjunto, para que las cuatro paredes adopten la conformación tubular y pasen a la pretendida situación operativa.

Como complemento de la estructura descrita y a fin de conseguir que la situación operativa de las paredes laterales de la bandeja se mantenga con carácter estable, se ha previsto que en las zonas extremas de dos paredes laterales opuestas, preferentemente de las mayores, la rama de las mismas que ha de constituir el sector superior de su estructura tubular, se prolongue en un apéndice que, en la conformación de dicha pared lateral y tras la previa conformación de las otras dos paredes laterales adjuntas, penetra en el interior hueco de estas últimas, con una anchura sensiblemente coincidente con la de ellas, incorporando además dicho apéndice un enganche lateral destinado a enclavarse en un orificio operativamente practicado en la pared lateral complementaria correspondiente, orificio que operativamente se obtendrá por troquelado en la propia operación de obtención de la bandeja.

A tenor de la estructuración que ha sido someramente descrita, resulta evidente que la bandeja saldrá de fábrica con las pestañas extremas de sus paredes laterales

debidamente fijadas al sector constitutivo de su base, pero con tales paredes laterales aplastadas, de manera que la ocupación volumétrica de la misma será mínima, manteniéndose esta situación hasta el momento de su utilización, en el que bastará con tratar de plegar hacia adentro las paredes laterales desprovistas de los apéndices, para que éstas adopten la configuración tubular prevista para las mismas, e inmediatamente proceder de igual manera con las otras dos paredes laterales, accionamiento en el cual los apéndices de estas últimas penetran en el interior hueco de las primeras hasta una situación límite en la que sus enganches laterales se enclavan en los orificios de aquellas, quedando bloqueada la estructura de la caja en situación operativa, obviamente de una forma sumamente rápida y sencilla.

A continuación se hará una descripción completa de la aludida invención con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales se representa, a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización, susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren fundamentalmente sus características esenciales.

En dichos dibujos:

La figura 1, muestra un desarrollo en planta del cuerpo laminar del que se parte para la obtención de una bandeja realizada de acuerdo con el objeto de la invención.

La figura 2, muestra, también según una vista en planta, la misma bandeja a término de su proceso de fabricación, en el que las paredes laterales aparecen fijadas por sus pestañas extremas al propio sector central constitutivo del fondo de la bandeja, pero en situación de almacenamiento para esta última, en el que la citada bandeja sigue adoptan-

do sensiblemente una configuración laminar.

La figura 3, muestra la bandeja debidamente conformada, en situación operativa, según una vista en perspectiva.

La figura 4, muestra, finalmente, un detalle en perspectiva de uno de los vértices de la bandeja, en el que ésta aparece parcialmente seccionada, al objeto de mostrar con toda claridad la disposición de los apéndices de enclavamiento entre sus paredes laterales.

A la vista de estas figuras puede observarse como la bandeja que la invención propone se constituye a partir de un cuerpo laminar en el que se define un sector central (1), rectangular, constitutivo del fondo de la bandeja, cuyos cuatro bordes se prolongan en sendas solapas, en las que se definen tres sectores consecutivos (2, 3 y 4), independizados entre sí mediante líneas de plegado (5, 6 y 7), a la vez que el sector terminal (4) se prolonga en una pestaña (8), independizado del mismo mediante líneas de plegado (9) alternadas con líneas de corte (10) y estando dichas solapas (8) destinadas a fijarse, preferentemente por encolado, al fondo (1) de la bandeja mediante plegado de las solapas laterales a través de la línea de dobléz (6), y a cuyo efecto el sector (2) y el sector (4) presentarán idéntica anchura.

Se consigue de esta manera una configuración aplastada para la bandeja, en situación inoperante de la misma, tal como muestra la figura 2, pero no obstante permite el abatimiento de sus paredes laterales, conformadas por las citadas solapas (2-3-4), paredes laterales que adoptan una configuración tubular, de sección rectangular, como se observa

en la figura 3, la cual se consigue por simple plegado de las mismas.

Como complemento de la estructura descrita se ha previsto que el sector (3) de dos de las paredes laterales, por ejemplo de las mayores, presente en sus zonas extremas sendos apéndices (11) de anchura coincidente con la propia rama correspondiente (3') de las otras dos paredes, estando dichos apéndices destinados a alojarse en el interior tubular de estas últimas, y contando para el bloqueo definitivo de la bandeja con un enganche lateral (12) destinado a enclavarse en un orificio (13) practicado en la pared complementaria (4'), como se observa con toda claridad en el detalle ampliado de la figura 4.

Obviamente para la obtención de estos apéndices (11) y como se observa en la figura 1, los sectores (4) de las solapas en las que se establecen, presentan una longitud sensiblemente menor, ya que tales apéndices están obtenidos a expensas de tales sectores, siendo también más cortas las pestañas terminales (8).

Se deduce de la estructuración descrita que, partiendo de la configuración laminar que ofrece la bandeja en situación inoperante, para conseguir la transformación de la misma hacia la situación operante, basta, en el ejemplo de realización representado en las figuras, con abatir las paredes laterales menores hacia la disposición tubular mostrada en la figura 3, e inmediatamente hacerlo con las paredes laterales mayores, con lo que simultaneamente se consigue que los apéndices (11) penetren en el interior hueco de las primeras y, a través de sus enganches (12) se enclaven en los orificios (13) de estas últimas, quedando bloqueados y conse

cuentemente estabilizada la estructuración operativa de la bandeja.

5 Cabe destacar por último que, como se observa también en el detalle de la figura 4, al objeto de facilitar el montaje el citado enganche (12) presenta su borde posterior y de enganche (14.) recto, mientras que el anterior (15) es acusadamente inclinado para favorecer la penetración.

10 La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio o secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

15 Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.



20

25

30

REIVINDICACIONES

1).- Bandeja de cartón, caracterizada por estar constituida a partir de un cuerpo laminar en el que se establecè un amplio sector central y rectangular, determinante de la base de la misma, cuyos bordes se prolongan en sendas solapas, en cada una de las cuales y a través de líneas longitudinales y de plegado se definen tres sectores abatibles prolongado el último de ellos en una pestaña que se fija el sector central, preferentemente por encolado, todo ello de forma que los tres sectores de tales solapas, conjuntamente con la zona marginal de la base, determinan una estructura deformable, capaz de adoptar un posicionamiento aplanado, en situación de almacenaje de la bandeja, o de adoptar una configuración tubular de sección rectangular, en situación de uso, para la conformación de la correspondiente pared lateral de la misma.

2).- Bandeja de cartón, según reivindicación 1), caracterizada porque el sector intermedio de dos solapas opuestas, por sus zonas extremas, se prolonga en sendos apéndices perpendiculares a las mismas, destinados a alojarse en la estructura tubular conformada por las otras dos solapas, y de anchura coincidente con la de tal estructuración tubular, mientras que las otras dos solapas se establecen orificios destinados a recibir enganches que son prolongación lateral de los citados apéndices, todo ello de forma que tras la conformación tubular de las paredes laterales provistas de los orificios y en la propia operación de conformación tubular de las otras dos paredes, los apéndices de estas últimas penetran en el interior de aquellas hasta la situación límite, de conformación de la bandeja, en la que los engan-

ches se acoplan en los citados orificios y la bandeja en su conjunto adopta un posicionamiento estable.

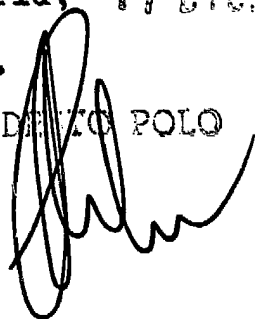
3).- "BANDEJA DE CARTON", tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria. y en los dibujos adjuntos.

Esta Memoria consta de nueve hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, 17 DIC. 1984

P.A.

MODESTO POLO
E. P.



5

10

15

20

25

30

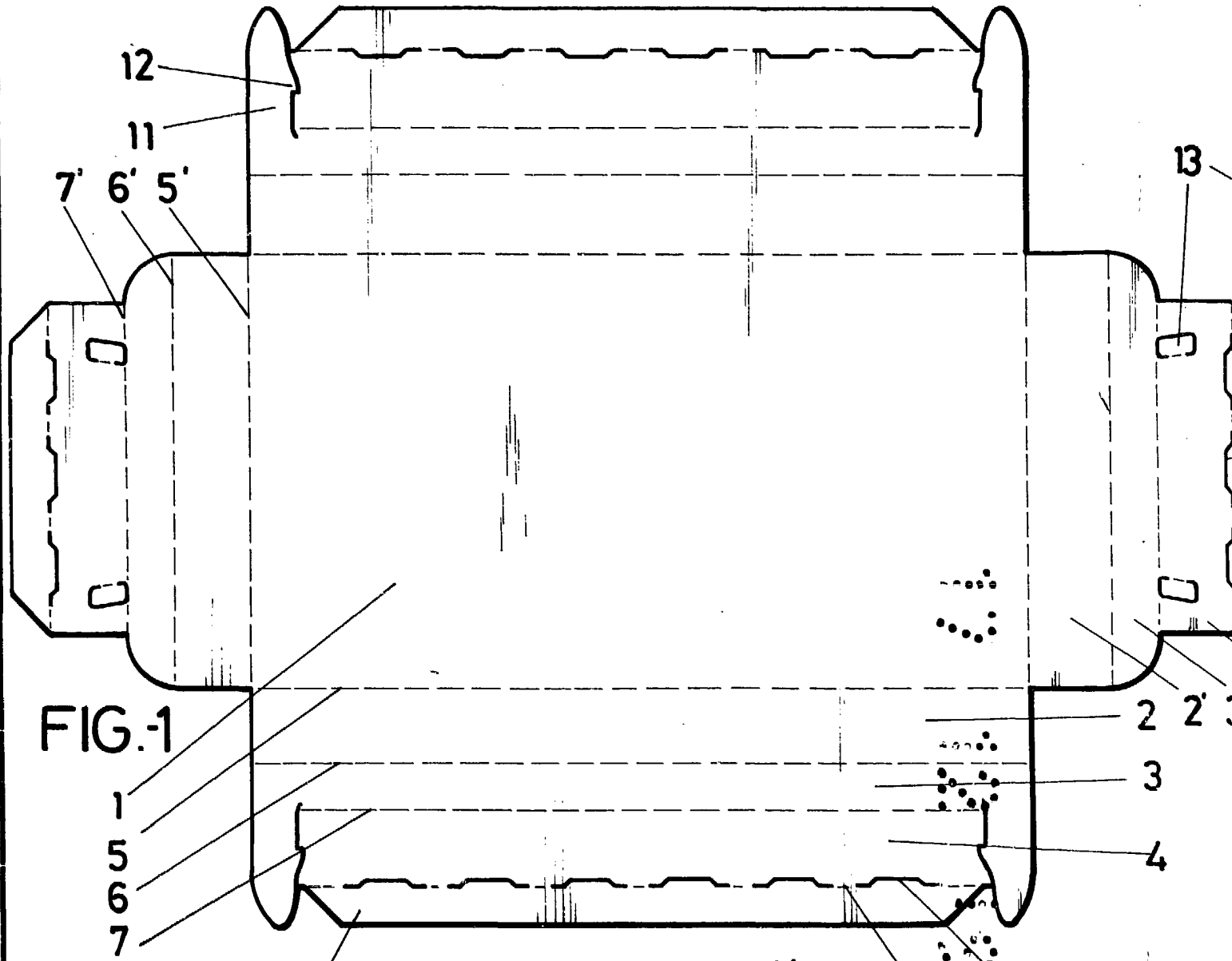


FIG. 1

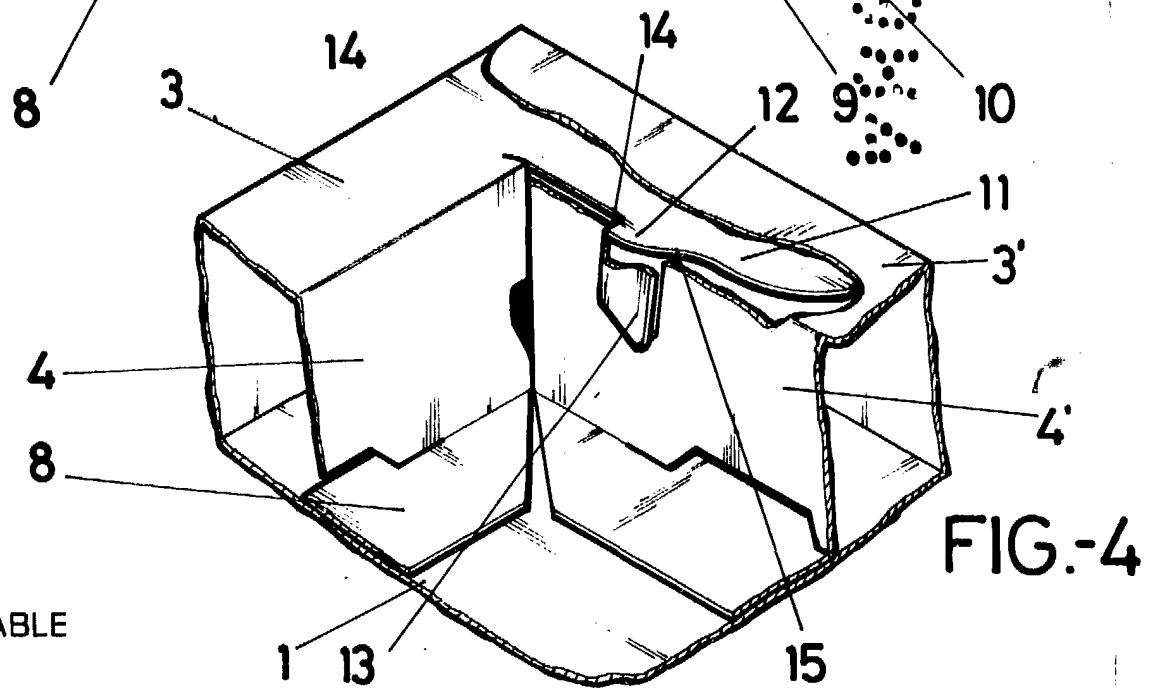


FIG. 4

ESCALA VARIABLE

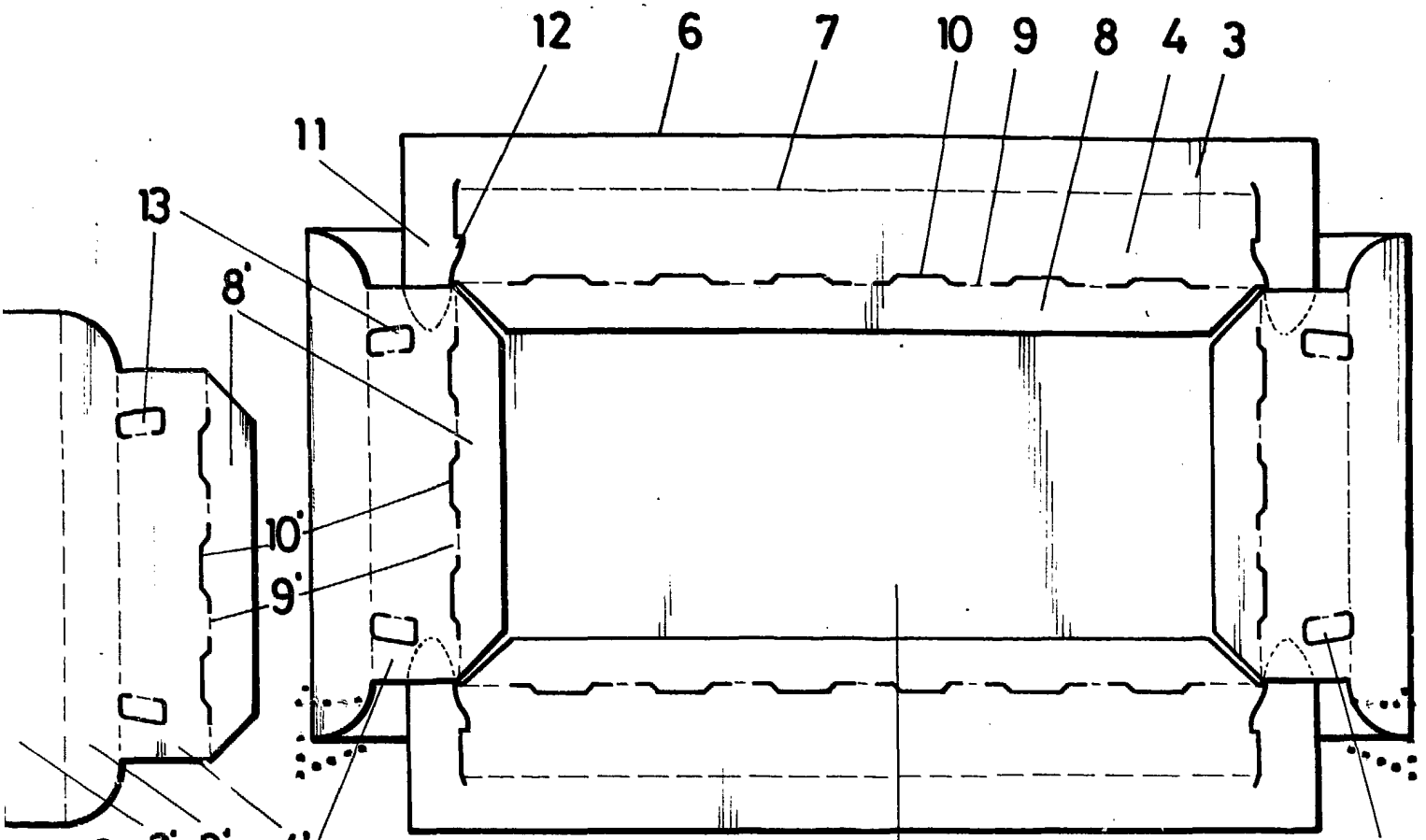


FIG.-2

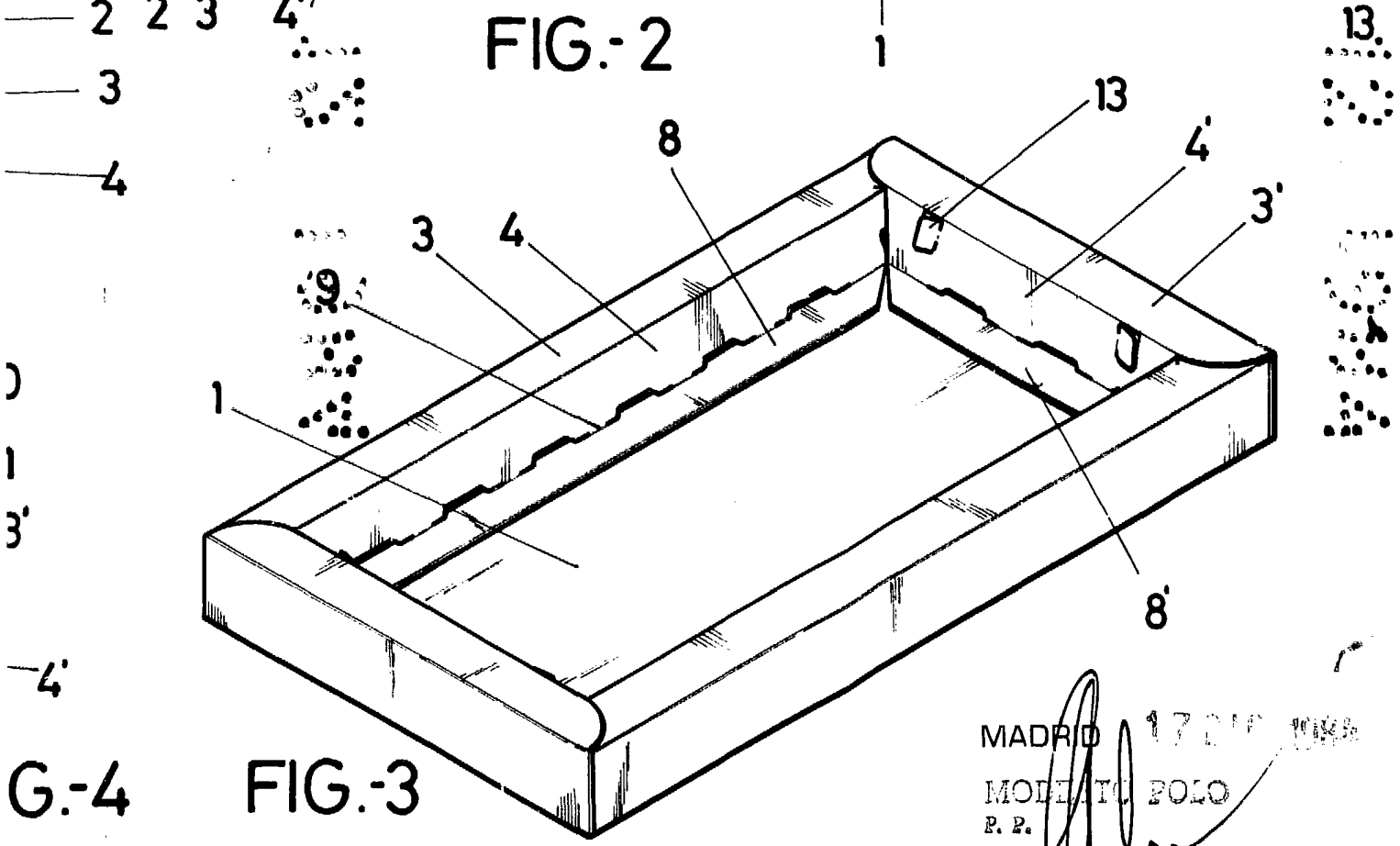


FIG.-3

G.-4

MADRID 17 2 19 1988
MOE... POLO
P. P.