



283 972

283972

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

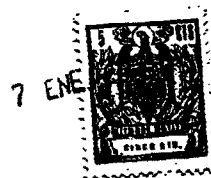
COMERCIAL GRAFICA MIRET, S.A.,

entidad española, domiciliada en Villafranca del Panadés (Barcelona), calle Santa Digna, núm. 32, relativa a:

"MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE CAJAS PARA EMBA-LAJE".

=====

283972



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la construcción de cajas para embalaje. - - - - -

- 5. Para el embalaje de ciertos artículos, particularmente los que ya van previamente envasados, tales como líquidos embotellados, conservas en latas o frascos, y otros productos servidos en botes o cajitas, resulta especialmente adecuado el empleo de unos receptáculos que, sin requerir hermeticidad ni elevada solidez, permiten poder agrupar ordenadamente aquellos artículos bajo envase, en orden a su transporte o expendición, para facilitar lo cual disponen de un medio de asido que haga cómodo su porte a mano, y un medio de tapado.-

- 10. A efectos de la consecución de tales o parecidos objetivos existen una diversidad de cajas y similares que poseer determinadas condiciones idóneas, si bien suelen resultar de construcción costosa por su complejidad, o por la intervención de múltiples tipos de materiales o de accesorios, lo cual, en definitiva, recarga también el precio de fabricación. - - - -

- 15. Con el fin de lograr la solución más conveniente, han sido creadas unas mejoras, según se expone en la presente Patente, caracterizadas por el hecho de llevarse a cabo por la aplicación de una pieza base, mediante una lámina de material semirígido, tal como de cartón ondulado, la cual presenta
- 20. disposición rectangular, de cuyos lados menores se deriva una
- 25. prolongación de contorno sensiblemente semicircular unida a



283972

- la pieza base por la zona central de su lado rectilíneo, quedando alargada esta prolongación, en su centro, por un apéndice trapecial, comprendiendo otra pieza para asido, asimismo rectangular y de análogo material, que presenta una entalladura transversal con perfil de asa, siendo potestativa la agregación de una pieza de tapado, también rectangular y del mismo material, todo ello de manera que el montaje de las citadas piezas tiene lugar practicando en la pieza base
30. dos dobleces según líneas longitudinales simétricas, mientras que las prolongaciones de la misma son objeto de sendos dobleces convergentes que parten como continuación de los anteriormente citados, tras lo cual son levantadas las partes laterales resultantes de la pieza base y sus prolongaciones,
35. hasta determinar la conformación del cuerpo del embalaje, en cuyo cuerpo penetran las alas laterales y el apéndice de cada prolongación, efectuándose seguidamente la aplicación de la pieza de asido previa la realización de una serie de dobleces transversales que permiten la formación de una especie de collar que es situado verticalmente en el centro del cuerpo del embalaje, con adaptación a su contorno interior, sobresaliendo del mismo en la porción que comprende a la entalladura mencionada, cuya pieza es retenida horizontalmente por quedar flanqueada por unas breves aletas longitudinales derivadas de los bordes de las partes laterales de la pieza base, y verticalmente por la coincidencia de perfiles en trapecio en mutua trabazón, siendo finalmente aplicada la pieza de tapado, la cual es objeto de dos dobleces longitudinales simétricos para la obtención de unas pestañas
40. que son introducidas en el cuerpo del embalaje, mientras la parte central cubre la embocadura del mismo, efectuándose la
- 45.
- 50.
- 55.



283572

conjuntación de las citadas piezas por medios de acoplamiento de las mismas. - - - - -

60. Los medios de acoplamiento de las piezas constituyentes del embalaje consisten en soluciones tales como por pegado, aplicación de cintas adhesivas, ojetes, remaches y grapillas, y también por entrelazado con cordones pasados a través de orificaciones practicadas junto a las esquinas superiores del cuerpo del embalaje, comprendiendo a las diversas piezas. - - - - -

65.

70. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos:

75. Figura 1, es una vista, en planta, de la lámina para la obtención de la pieza base del embalaje. - - -

Figura 2, es una vista, en planta, de la lámina para la obtención de la pieza de asido. - - - - -

Figura 3, es una vista, en planta, de la lámina para la obtención de la pieza de tapado. - - - - -

80. Figura 4, es una vista, en alzado frontal, del embalaje completo. - - - - -

Figura 5, es una vista, en alzado lateral, del embalaje completo. - - - - -

Figura 6, es una vista, en planta, por su lado

283572



85. superior, del embalaje. - - - - -

Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles del embalaje representado, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -

90. La pieza base 1, realizada en cartón ondulado, está recortada según un perfil rectangular, con unas escotaduras en el centro de sus lados mayores para dar lugar a unas aletas 2, mientras que de los lados menores se derivan unas prolongaciones 3 con apéndice central 4. Estas prolongaciones

95. 3 tienen desarrollo en forma de abanico unido a la pieza base 1 por su raíz. - - - - -

La pieza de asido 5, es también rectangular y del mismo material, con una entalladura transversal 6 en perfil de asa. - - - - -

100. La pieza de tapado 7, asimismo rectangular y de igual material que las anteriores, carece de otros accidentes. - - - - -

Las tres referidas piezas, que componen cada uno de los embalajes, son obtenidas por troquelado en grandes series, procediéndose luego a la composición de los mismos. -

105.

La pieza base 1 es objeto de unos dobleces por unas líneas longitudinales simétricas 8, que dan lugar a una zona central 9, y a unas partes laterales 10. Las prolongaciones 3, a su vez, son dobladas por unas líneas convergentes simétricas 11 que arrancan como continuación de las líneas 8 de la pieza base, y acaban en el arranque del apéndice 4, dando lugar a una zona central 12 y a unas alas laterales 13.

110.

La pieza de asido 5 es asimismo objeto de unos

283972

7 ENC



115. doblados por unas líneas transversales 14 que forman unas caras mayores 15 y a otras menores 16 y 17. - - - - -

La pieza de tapado 7 es doblada según unas líneas longitudinales simétricas 18 que forman una zona central 19 y unas pestañas laterales 20. - - - - -

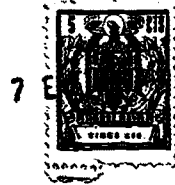
120. La confección o montura del embalaje se efectúa levantando las partes laterales 10 de la pieza base 1, y sus prolongaciones 3, hasta componer un cuerpo de sección trapezoidal dada la forma de la zona central 12 de estas últimas, y de modo que las alas laterales 13 y los apéndices 4 son introducidos en el citado cuerpo. En este cuerpo se aplica la pieza de asido 5, para lo cual se le da forma cerrada, como collar trapezoidal, de modo que sus caras mayores 15 son adosadas en la parte interior de las partes laterales 10 de la pieza base 1, mientras que las caras menores 16 quedan adosadas en el fondo y la otra cara menor 17 lo hace en un plano superior al propio cuerpo, lo cual permite el acoplamiento vertical entre las piezas 1 y 5, en virtud de la coincidencia de perfiles trapezoidales, mientras que el acoplamiento horizontal se logra por medio de las aletas 2 de la pieza base 1 que le sirven de tope.

130. La pieza de tapado 7 es aplicada de manera que cubre la embocadura del cuerpo del embalaje y queda retenida por sus propias pestañas 20 que quedan aprisionadas dentro del mismo cuerpo. - - - - -

140. La especial configuración de las prolongaciones 3, y particularmente sus partes laterales 13 responde a una necesidad funcional cual es la de poder extraer las mismas sin deshacer el embalaje. - - - - -

El porte a mano del embalaje es facilitado

283572



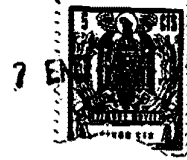
145. por la entalladura 6 que permite el hundimiento de la zona 21 para permitir empuñar la parte superior de la pieza 5 que constituye un asa. - - - - -

150. Para asegurar la conjuntación del embalaje, cabe aplicar una sustancia que adhiera sus partes adosadas. También pueden disponerse porciones de cinta adhesiva que unan partes adyacentes, o bien colocar grapas, remaches u otros accesorios similares. Otro medio eficaz es el de aplicar unas ataduras 22, o bien una sola, que abarque las diversas piezas al quedar ensartadas a través de unos orificios 23 practicados junto a los cantos superiores del embalaje, cuyas ataduras, realizadas con cordones, pueden constituir un precintado. - - - - -

155. Este tipo de embalajes es de particular interés para el transporte y expendición de botellas para bebidas y otros productos alimenticios, sin excluir otras finalidades análogas. - - - - -

160. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con el presente embalaje se consiguen las ventajas expresadas en el comienzo de esta memoria. - - - - -

165. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes y materiales empleados en su construcción, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la pri-



283572

mera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con la restante reivindicación. - - - - -

175.

N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

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

180.

1.- Mejoras en la construcción de cajas para embalaje, caracterizadas por el hecho de llevarse a cabo por la aplicación de una pieza base, mediante una lámina de material semirígido, la cual presenta disposición rectangular, de cuyos lados menores se deriva una prolongación de contorno sensiblemente semicircular unida a la pieza base

185.

por la zona central de su lado rectilíneo, quedando alargada esta prolongación, en su centro, por un apéndice trapecial, comprendiendo otra pieza para asido, asimismo rectangular y de análogo material, que presenta una entalladura transversal con perfil en asa, siendo potestativa la agregación de una pieza de tapado, también rectangular y de material similar a las anteriores piezas, todo ello de manera que el montaje de tales piezas tiene lugar practicando en la pieza base dos dobleces según líneas longitudinales simétricas, mientras que las prolongaciones de la misma son objeto de sendos dobleces convergentes que parten como continuación de los anteriormente citados, tras lo cual son levantadas las partes laterales resultantes de la pieza base y las prolongaciones de la misma, hasta determinar la conformación exterior del cuerpo del embalaje, en el que penetran las alas laterales

190.

195.

200.

200.



283572

- y el apéndice de aquellas prolongaciones, efectuándose seguidamente la aplicación de la pieza de asido, previa la realización de una serie de dobleces transversales que permiten la formación de una especie de collar que es situado verticalmente en el centro del cuerpo del embalaje, con adaptación a su contorno interior, sobresaliendo del mismo en la
205. porción que comprende a la entalladura mencionada, cuya pieza es retenida horizontalmente al quedar flanqueada por unas aletas longitudinales derivadas de los bordes de las partes
210. laterales de la pieza base, mientras que la retención vertical se consigue por la coincidencia de perfiles trapeziales en acoplamiento de ambas piezas, siendo finalmente aplicada la pieza de tapado, la cual es objeto de dos dobleces longitudinales simétricos para la obtención de unas pestañas que
215. son introducidas en el cuerpo de referencia, mientras que la parte central cubre la embocadura del mismo, efectuándose la conjuntación de las expresadas piezas por medios de acoplamiento entre ellas. - - - - -

- 2.- Mejoras en la construcción de cajas para
220. embalaje, según la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que los medios de acoplamiento de las piezas constituyentes consisten en soluciones tales como por pegado entre ellas, por aplicación de cintas adhesivas, ojetes, remaches y grapillas, y también por entrelazado con cordones
225. pasados a través de orificaciones practicadas junto a los cantos superiores del cuerpo del embalaje, comprendiendo a lasdiversas piezas. - - - - -

283972



3.- "MEJORAS EN LA CONSTRUCCION DE CAJAS PARA  
EMBALAJE". -----

230.

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

7 ENE. 1963

*Parry*

283972

COMERCIAL GRAFICA MIDET.S.A.

HOJA UNICA

FIG. 1

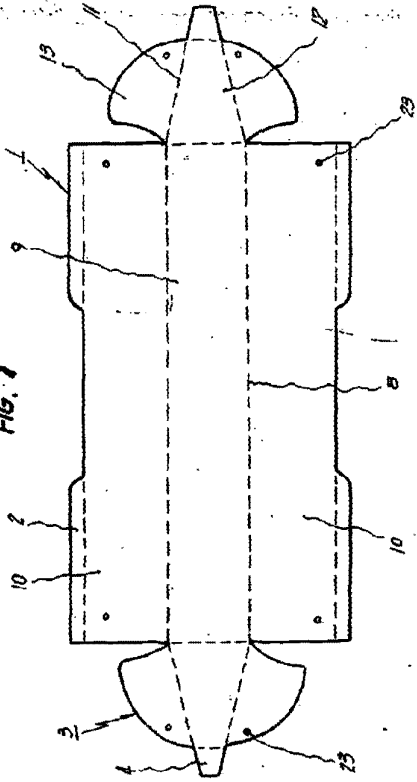


FIG. 3



FIG. 5

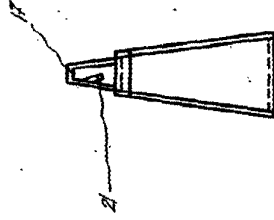


FIG. 2

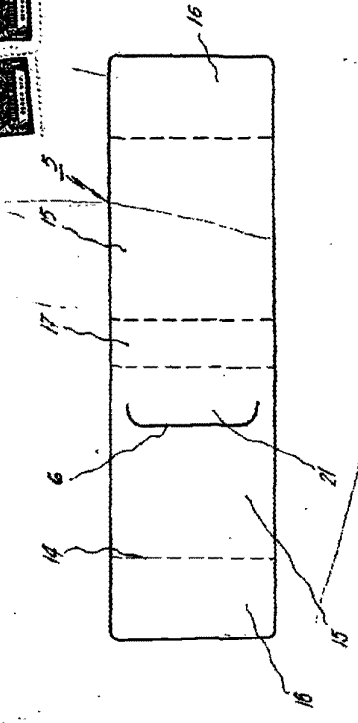
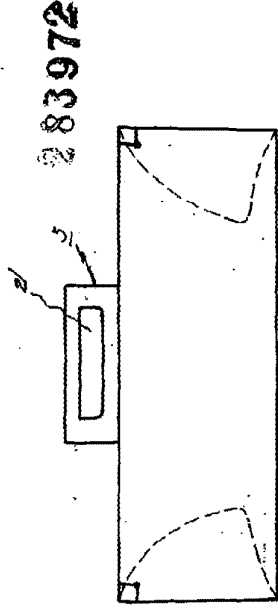
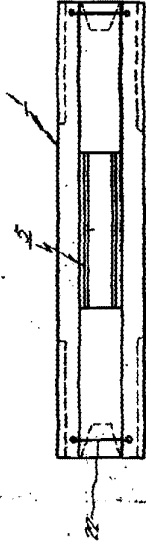


FIG. 4



283972

FIG. 6



7 ENCL. 1-33

*Amey*

Escola variable