



284867

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE
DON JOSE CLAVE BASARTE, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTE EN BAR-
CELONA , Julio Verne 15.

s o b r e :

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CAJAS PARA
EMBALAJES.



La presente patente de invención hace referencia a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas para embalajes, destinadas a usos comerciales y de embalaje.

5.- Con la nueva caja desmontable se atiende a facilitar a la industria de confección, un tipo de envase, preferentemente plano y de forma rectangular cuyo montaje exclusivamente manual y sin necesidad de cosido ni engomado, puede verificarse con simplicidad y rapidez en el momento de producirse la necesidad de su empleo.

10.- Presenta la particularidad notable de estar integrada por una sola plancha de cartón o material análogo, de fácil manejo la cual cortada según un contorno precalculado de tramos rectilíneos, en el que aparecen establecidas y distribuidas por medio de un dobléz inicial, las aristas lineales que deberán determinar todos los ángulos de las paredes de la caja.

15.- La característica esencial del perfeccionamiento, radica en el hecho de componerse de dos partes adecuadas para ser utilizadas como base y tapa semejantes en su forma que estando vinculadas o unidas a un lado común que ejerce de bisagra favorece la basculación de una sobre la otra.

20.- Otra característica, es la de que todas las paredes laterales y menores de la caja, se componen de una doble pared mantenida libremente pero estabilizada en su dobléz por efectos del encajado que establecen sus pestañas marginales e inferiores, con lo que el envase que forman, aumenta notablemente su rigidez y resistencia.

25.- Siendo la particularidad fundamental del perfeccionamiento la adición posterior a su montaje de un doble fondo que introducido a ligera presión a causa de la semejanza de sus medidas sirve para afianzar el ajuste de las pestañas complementarias del dobléz de las paredes laterales, dejándolas así ocultas a la vista y otorgando a la caja, una vez abierta un mejor aspecto de acabado.

30.- Se facilita la completa comprensión de la composición constructiva de la caja mediante la representación de un caso demostrativo en el gráfico adjunto.



En dicho plano, la Figura 1ª., muestra a modo de patrón la plancha de la pieza única señalando sus cortes y líneas iniciales de dobléz.

La Figura 2ª., dibuja en perspectiva la caja montada y cerrada.

5.- La Figura 3ª., representa la caja después de armada aunque extendida o sin doblar vista en perspectiva.

La Figura 4ª., dibuja una perspectiva esquemática de la caja durante su proceso de montaje.

10.- La Figura 5ª., equivale al corte transversal del plano V-V señalado en la Fig. 3ª.

Y la Figura 6ª., dibuja la pieza adicional del doble fondo.

15.- Partiendo de la circunstancia de que la pieza única que realiza la caja Fig, 1ª., compone por igual la base y la tapa, se distribuyen en la pieza originaria dos rectángulos iguales (7 y 8), unidos en el lado menor que les es común, por una de las caras laterales (9) a la que se le oponen en los dos extremos de los rectángulos las caras (10 y 11), iguales, por sus dimensiones a la anterior (9) pero con la particularidad de que son prolongadas por otras dos partes iguales (10a y 11a) como continuación de la misma pieza, a las 20.- que a su vez se mantienen vinculadas dos pestañas de menor dimensión (12 y 13) destinadas a crear la base del tabique de doble pared que compondrán las caras laterales.

25.- De manera análoga, en los bordes longitudinales de los rectángulos se continúa la pieza con las dos paredes (14 y 14a) enfrentadas a las (15 y 15a) en el rectángulo (7) al igual que las dos paredes (16 y 16a) se enfrentan a las (17 y 17a) en el rectángulo (8) siendo todas ellas flanqueadas por sendas pestañas (18 y 18a) y (19 y 19a) respectivamente, las cuales aparecen con las puntas de sus extremos cortadas en canto roma según una diagonal (22).

30.- Se pone inmediatamente de manifiesto que constando toda la caja de una sola pieza, una de las partes fomasdas debe ser la base mientras que la otra que es análoga actuará como tapa, y por lo tanto



la cara común (9) pasa a constituir la función de bisagra sobre la que gira la mitad de la caja para montar sobre la otra.

5.- Así, la Fig. 2ª., muestra el resultado definitivo, consiguiendo un cuerpo en forma de paralelepípedo aplanado habiéndole correspondido al rectángulo (7) la misión de tapadera y por ello permanecen visibles las caras laterales (11 y 14) permaneciendo oculta la cara (9) sobre la que ha basculado.

10.- La Fig. 3ª., pone de manifiesto el montaje y armado de las caras laterales que como quiera que están dibujadas en perspectiva solo son visibles en sus paredes (14a y 15) en la tapa (7); y (16a y 17) en la base (8).

15.- Las aristas para la torsión (21) preseñaladas de antemano son las que hacen posible el doblado que permite la superposición de las dos paredes que integran cada tabique. La Fig. 5ª., esquematiza el ejemplo, viéndose transversalmente la superposición de (14a) sobre (14), y de (15a) sobre (15) seguidas de las correspondientes pestañas (18 y 18a) que restan aprisionadas por la placa de doble fondo (20), lográndose con dicho encaje la trabazón necesaria para mantener la tensión del montaje.

20.- La Fig. 4ª., pone de manifiesto el aspecto de torsión en forma de fuelle, de los ángulos en cada uno de los vértices formativos del relieve de la caja. Tal como se observa en la plantilla de la Fig. 1ª., en el ángulo formado por cada dos lados o caras estrechas, existen un cuadrado que es la prolongación común de ambos, estando señalados por las correspondientes apuntadas aristas (21) y con la adición, en estos de otra arista diagonal (23) que es la que les permite doblarse hacia el interior en ángulo diedro (24) formando el fuelle necesario.

30.- Los fuelles de la bisagra, permanecen visibles al abrir la caja y al desempeñar su cometido, no así los que componen las cantoneras de los bordes extremos que permanecen aprisionados y ocultos bajo las correspondientes paredes ya dobladas (Fig. 4ª) y contenidas por la presión del citado doble fondo.



Finalmente en la Figura 6a., se representa la pieza (20) del mismo cartón o material del que se trate y cortada a semejanza de los dos plafones (7 y 8) con la cual se mantiene la ya indicada tensión de las paredes, en la longitud centro de la caja, ante la posibilidad de utilizar la caja a modo de soporte exhibidor, en posición abierta o sea formando ángulo, cabe la contingencia de tener que emplear elementos de apoyo y sustentación cuya resolución más práctica y eficaz es la de adicionar unas cantoneras en forma de cartabón en uno o en los dos lados de una de las hojas del elemento complementario (20). Así como cualquier armazón metálico o similar relacionado con la decoración oportuna. En la citada pieza (20) puede inclusive cualquier tipo de gráfico o leyendas, incluso con caracter publicitario.

Con todo ello ha quedado expuesta la constitución estática del montaje y su forma de realizado, según el ejemplo, que será llevado a la práctica sin que alteren su esencialidad las posibles variantes de dimensión, forma, contorno y calidad a que hubiere lugar.

NOTA

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

1a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas para embalajes, caracterizados porque esta constituido por una placa lisa de material dúctil a la torsión y doblez por medio de aristas predispuestas anticipadamente y cortada según una relación de polígonos que le permite montar un cuerpo de dos mitades análogas de forma del prisma resultante.

2a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas para embalajes, según la reivindicación anterior caracterizados porque la plancha y pieza única que se cita comprende la sucesión de dos polígonos semejantes solidarios de una franja intermedia común que pasa a integrar una de las caras menores del prisma resultante desempeñando las veces de bisagra sobre el que basculan angularmente las dos caras mayores adyacentes.

3a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas



para embalajes, caracterizados porque los lados restantes de los dos poligonos que se citan en la reivindicación segunda, se prolongan mediante secciones, cuya altura es igual a la de la franja citada como intermedia, existiendo en cada lado dos de dichas secciones, flanqueadas paralelamente por una pestaña de simensión menor con las cuales y mediante el dobléz correspondiente, pasan a constituir cada una de las paredes laterales de ambas mitades de la caja.

5.- 4.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas para embalajes, según las reivindicaciones anteriores caracterizados porque en los ángulos de cada ~~das~~ lados menores y adyacentes existe solidariamente un cuadrado del mismo material cruzado diagonalmente por una de las aristas de torsión, mediante la cual, dichas piezas componen los fuelles que les proporcionan la flexión a los citados ángulos.

10.- 15.- 5.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas para embalajes, según la reivindicación tercera, caracterizados porque las pestañas adicionales que se citan presentan en sus dos extremos opuestos, una angularidad roma en línea oblicua con el objeto de no dificultar su adaptación al fondo de las tapas, eliminando todo dobléz ajeno al montaje.

20.- 6.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas para embalajes, según las reivindicaciones anteriores caracterizados porque de un modo complementario y auxiliar cuenta con una pieza de doble fondo integrada por dos placas semejantes a las que componen la base de las dos mitades de la caja, unidas como ellas por una tira intermedia y común que equivale al forro de la zona que actua como bisagra.

7.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CAJAS PARA EMBALAJES.

30.- Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 5 de febrero de 1963.

284867

D. Jose' Clave Basora

284867

Hoja unica

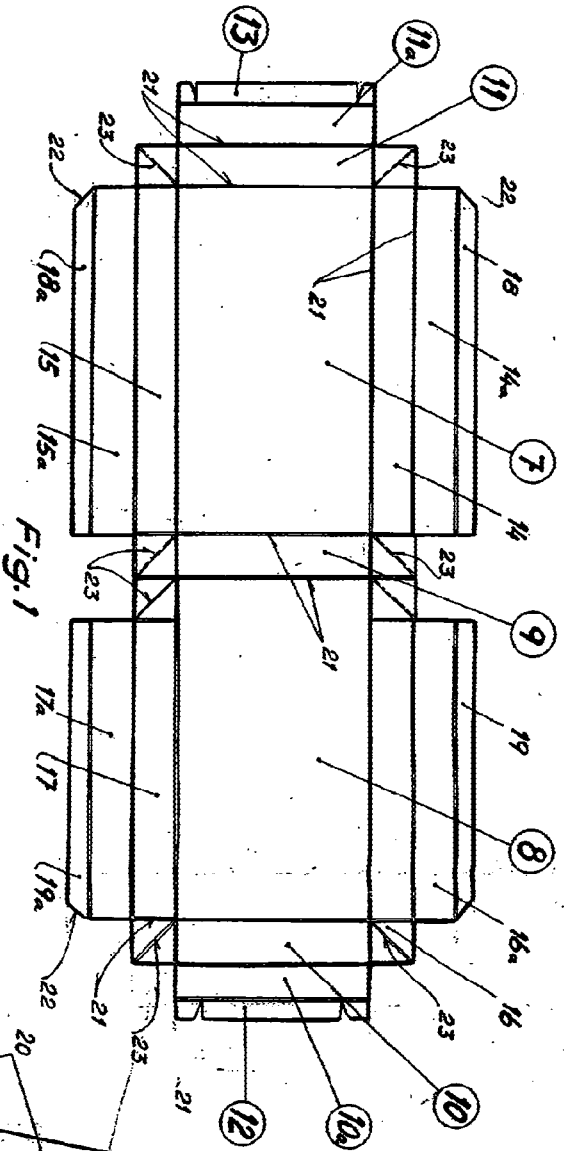


Fig. 1

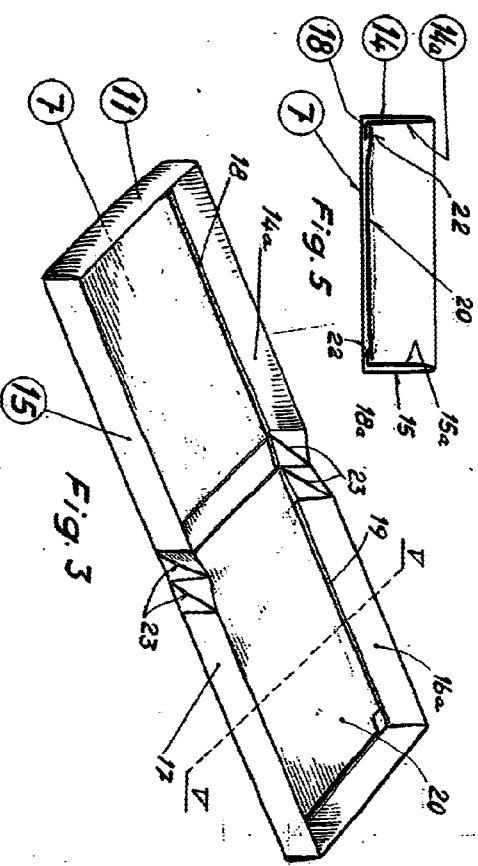


Fig. 3

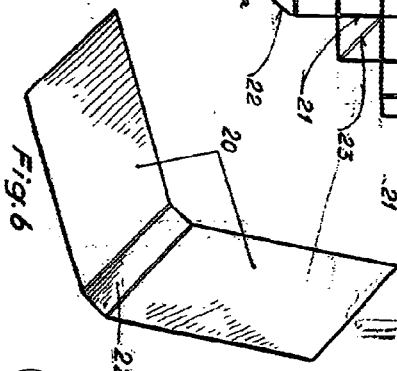


Fig. 6

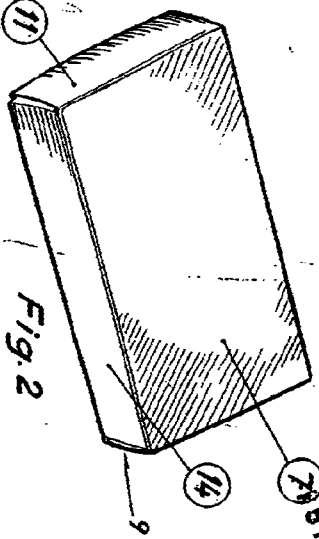


Fig. 2

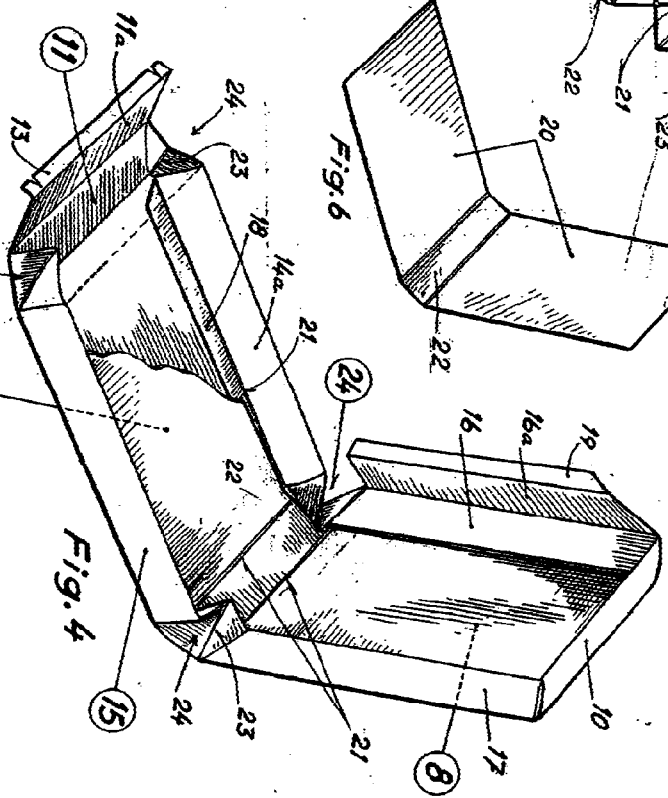


Fig. 4

ESCALA VARIABLE
10 FEB. 1953

