

2 86 600



PATENTE DE INVENCION

286600

## *Memoria Descriptiva*

*sobre:*

"Procedimiento de fabricación de estuches y cajas, de una sola pieza".

*Solicitante:*

PER SIGURD NES, de nacionalidad sueca, residente en Sveagatan 12, Umea, Suecia.

-----

Este invento se refiere a un estuche o caja sin encolar, obtenida de una sola pieza doblada, de cartón o cartulina, y que comprende una superficie inferior rectangular, dos costados cortos y otros dos de mayor longitud, y tres

286600

30MAY



pestañas solidarias con las secciones laterales cortas y una de las secciones laterales largas; la otra pestaña lateral alargada, se prolonga con una sección de cubierta.

5. El objeto principal de este invento, es proporcionar una caja de esta naturaleza, rígida, con cierres sencillos de esquina, susceptible de armarse por personas no especializadas, aunque el material de dicha caja sea relativamente rígido.

10. De acuerdo con este invento, las secciones extremas de las pestañas superiores de los costados cortos, se superponen a la pestaña superior del lado prolongado, y cada una, en estos extremos, está dotada de una lengüeta de trabazón doblada en ángulo recto con su pestaña superior e introducida en una ranura dispuesta en la línea de doblez entre un costado largo adyacente y su pestaña superior.

15. Se representan algunos tipos de construcción de este invento, por vía de ejemplo, en el dibujo adjunto, en el que

20. La figura 1a es una vista en planta de un pedazo de material para la caja, con este invento acoplado.

La figura 1b es una modificación del pedazo de la figura 1a.

25. La figura 2 es una vista en perspectiva de la caja montada, obtenida con el pedazo de la figura 1, pero antes de cerrarla por medio de
- 30.

286600

30M



la sección de cubierta.

5. La figura 3 es una vista parcial, en perspectiva, de la caja cerrada y puesta de pie sobre una de sus paredes laterales cortas, vista desde el lado opuesto, con respecto a la figura 2.

10. La figura 4 es un corte de detalle - por la línea 4-4 de la figura 2, a mayor escala, y representa la lengüeta de cierre sujeta a una ranura.

15. La figura 5 es una vista fragmentaria en perspectiva, a escala superior, de una de las - esquinas, cuando la lengüeta de cierre ocupa su posición en la ranura, antes de la inserción - completa.

La figura 6 es una vista desde la parte superior, de una esquina de una caja obtenida del pedazo representado en la figura 1b.

20. El pedazo en bruto representado en la figura 1, está constituido por una hoja única - de cartulina o cartón, cortada en la forma que se indica. Las líneas de dobléz 1 a 14 limitan una parte rectangular inferior 15, dos secciones laterales alargadas 16, 17. dos secciones - laterales cortas, 18, 19, una sección de cubierta 20 prolongada por una parte de conexión 21 y un aditamento 22 de cierre, de costados convergentes, y tres secciones superiores 23 a 25, dispuestas en forma de prolongaciones de las secciones laterales cortas 18, 19 y de la sección

25.

30.

286600



lateral larga 17.

En cada extremo de los costados cortos 18, 19, se disponen prolongaciones o pestañas - que constituyen accesorios de sostén 26, 27.

5. En la sección inferior 15 existe una - ranura 28 recta, preparada para recibir la sección convergente de cierre 22 que en sus bordes laterales puede estar dotada de rebajos opuestos 29, preparados para ajustarse en los extremos de la ranura 28, para sujetar la sección de cierre 22.

10. Cada una de las pestañas superiores 24, 25 unidas a los costados cortos 18, 19, en su extremo adyacente a la pared lateral larga 17, tiene una lengüeta de trabazón 30 con un borde inferior recto lateral 31 que forma un ángulo  $c$  con la parte de borde libre de la sección o pestaña superior. Este ángulo es inferior a  $90^\circ$  y, con preferencia es de  $70^\circ$  a  $85^\circ$ . El borde extremo libre - 20. de la lengüeta de trabazón, con preferencia, está alineado con la línea de dobléz 1, como se indica.

25. En la línea de dobléz 1, entre la sección 17 del costado alargado y su pestaña 23, existen dos ranuras 32, 33 para recibir las lengüetas de trabazón 30; la distancia  $b$  entre el extremo interior de cada ranura y el borde extremo adyacente de la sección 17, es igual, o algo mayor, - que la distancia  $a$  entre el extremo interior del borde lateral 31 y la línea de dobléz 10, con ob- 30.

286600



jeto de que la lengüeta de trabazón se ajuste perfectamente con el extremo interior de la rana.

- El pedazo en bruto, se dobla en la forma de caja levantando las secciones de pared de los lados cortos 18, 19, doblando las secciones de sostén 26, 27 hacia el interior, levantando la sección 17 de la pared lateral alargada y doblando su pestaña superior 23 hacia el interior, y doblando a continuación las lengüetas de trabazón 30 a una posición perpendicular a sus secciones superiores 24, 25 y plegando aquellas hacia el interior de tal modo que las lengüetas 30 se introduzcan en las ranuras 32, y los extremos de las secciones 25 se superpongan a los extremos de la pestaña 23.

- La caja se encuentra ya en condiciones para admitir los artículos a contener en la misma. Las lengüetas de trabazón se sujetan en posición por el ajuste friccional en las ranuras estrechamente cerradas, y además, por el ajuste de gancho de las lengüetas con los extremos de las ranuras. La presión en las paredes laterales que tiende a doblarlas hacia el exterior, que puede derivar por ejemplo de los artículos pesados del interior de la caja, no dará por resultado la desconexión de las lengüetas de trabazón.

- Además, como se observa en la figura 4, las lengüetas de trabazón pueden descansar con sus bordes extremos contra el fondo 15, con objeto



to de contribuir a la rigidez de la esquina y, -  
con preferencia, el borde lateral libre 45 de la  
pestaña de soporte adyacente 27, es paralelo y -  
contiguo al borde lateral interior 31 de la len-  
güeta 30, para formar un tope con ella.

5.

En la construcción preferida de las fi-  
guras 1a y 5, el borde lateral interno 31 de la  
lengüeta de trabazón está inclinado hacia el in-  
terior, para formar un ajuste tipo gancho, del -  
extremo de la ranura 32 con objeto de obtener una

10.

trabazón segura. Sin embargo, en determinadas apli-  
caciones, la caja no está sometida al manejo brus-  
co y se abre raras veces, por ejemplo en los ar-  
chivadores, y en tal caso las lengüetas de traba-

15.

zón pueden disponerse como se indica en la figura  
1b. Esta lengüeta de trabazón 30a tiene bordes la-  
terales convergentes hacia el extremo 35 de la -  
misma, y en esta construcción, la lengüeta se re-  
tiene en la ranura, solamente por ajuste friccio-

20.

nal en las ranuras estrechamente cerradas, dado -  
que el pedazo en bruto es de material relativamen-  
te grueso, tal como cartón, y la ranura es estre-  
cha.

25.

De acuerdo con otra construcción de es-  
te invento, la pieza en bruto de la figura 1b pue-  
de dotarse de una ranura de trabazón 35 en las -  
pestañas superiores 24, 25, situada a una distan-  
cia del borde adyacente de la pestaña superior, -  
menor que la longitud de la lengüeta 30a, pero ma-  
yor que la anchura de la pestaña superior 23.

30.

28560030M



La lengüeta, en tal caso, se dobla hacia el interior por debajo de la pestaña superior estrecha 23, y se introduce por su extremo 35, en la ranura 33, a una posición de cierre representada en la figura 6. Con preferencia una ranura transversal 34 se termina en la ranura 33 para facilitar la acción de introducción. Esta sujeción se utiliza cuando la caja se halla expuesta a manejo muy brusco.

10.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Suecia, con fecha 2 de Abril de 1962, bajo el número 3642/62, acogándose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España "Procedimiento de fabricación de estuches y cajas, de una sola pieza"; caracterizándose por lo siguiente:

1º.- "Procedimiento de fabricación de estuches y cajas, de una sola pieza", de cartón, cartulina y material análogo, caracterizado por comprender una sección rectangular inferior, dos

286600 MAR 30



- secciones laterales cortas y otras dos largas, y tres pestañas superiores solidarias con dichas secciones de paredes laterales cortas y una de las secciones laterales largas; la otra sección de pared larga se prolonga con una sección de cubierta; las pestañas de las mencionadas laterales de pared corta, se superponen a la sección superior de la pared lateral larga y los extremos superpuestos de las secciones superiores de las paredes laterales cortas, se prolongan cada una con una lengüeta de trabazón, doblada perpendicularmente a su pestaña superior e introducida en una ranura dispuesta en la línea de dobléz entre la pared lateral larga adyacente y su pestaña superior.
- 5.
- 10.
- 15.

2<sup>a</sup>.- Procedimiento según reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizado porque la lengüeta de trabazón tiene dos bordes laterales libres y un borde extremo libre; el borde lateral libre interior de dicha lengüeta de trabazón, que se halla frente a la esquina adyacente, es prácticamente recto.

20.

3<sup>a</sup>.- Procedimiento según reivindicación 2<sup>a</sup>, caracterizado porque el borde lateral inferior libre citado, forma con la pestaña superior de superposición un ángulo inferior a 90°, con preferencia entre 70 y 85°, y el borde lateral inferior se ajusta en el extremo adyacente de la ranura citada.

25.

4<sup>a</sup>.- Procedimiento según reivindicación 1<sup>a</sup>, caracterizado porque la lengüeta de

30.



trabazón citada, se prolonga a lo largo de la parte inferior de la sección de pared lateral - larga adyacente, y su borde extremo libre se apoya en la sección inferior.

5. 5ª.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado - porque las secciones de pared lateral corta, en sus extremos, tienen pestañas extremas prolongadas hacia el interior, que constituye elementos de soporte entre la sección de cubierta y la sección de cubierta tiene, en su extremo, una sección de cierre doblada alrededor de la sección - de pared lateral larga y dotada de una parte extrema convergente insertada en una ranura de la sección inferior.
- 10.
- 15.

- 6ª.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado - porque la sección de cubierta tiene, en su extremo, una sección de cierre doblada alrededor de - la sección de pared lateral larga y dotada de - una parte extrema convergente insertada en una - ranura de la sección inferior.
- 20.

- 7ª.- Procedimiento según reivindicación 6ª, caracterizada porque los bordes laterales de la parte extrema convergente citada, tienen rebajos opuestos que forman escotaduras que se ajustan en los extremos de dicha ranura de la sección inferior, para sujetar la sección de cubierta en la posición cerrada.
- 25.

30. 8ª.- Procedimiento según reivindicación

286600

30 MAR



- 1º, caracterizando porque la lengüeta de cierre citada tiene una longitud, en dirección longitudinal de la sección superior adyacente, mayor - que la pestaña superior de la pared lateral larga y la lengüeta de cierre se dobla hacia el interior por debajo de la pestaña superior última mente citada, y se prolonga a través de la misma y tiene su extremo libre introducido en una ranura de cierre de la pestaña superior de la pared lateral corta adyacente.
- 5.
- 10.

9º.- "Procedimiento de fabricación de estuches y cajas, de una sola pieza"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

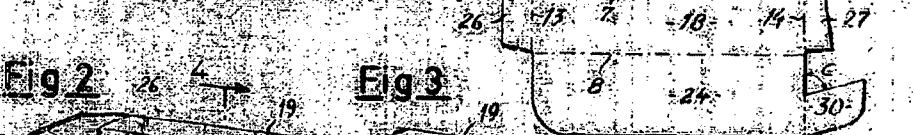
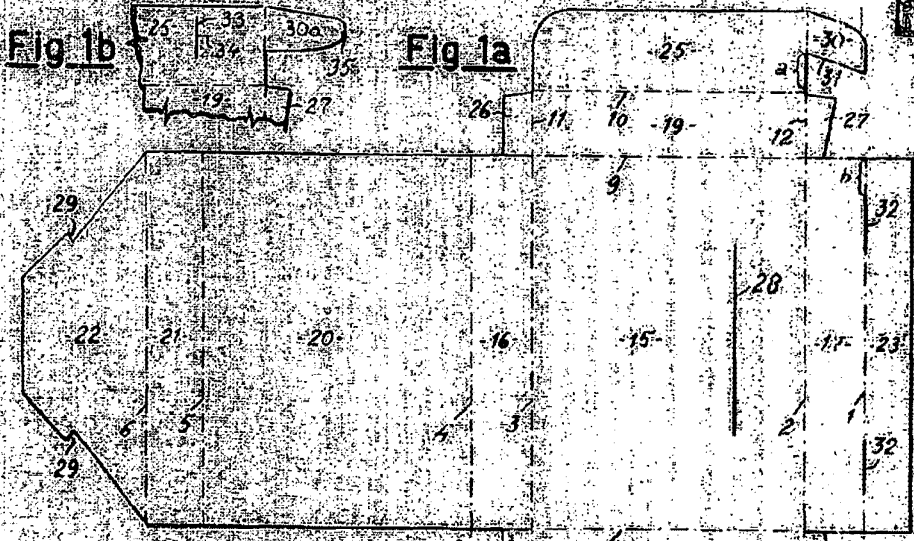
- 15.
- Esta Memoria consta de diez hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 30 MAR. 1963

PER SIGURD NES

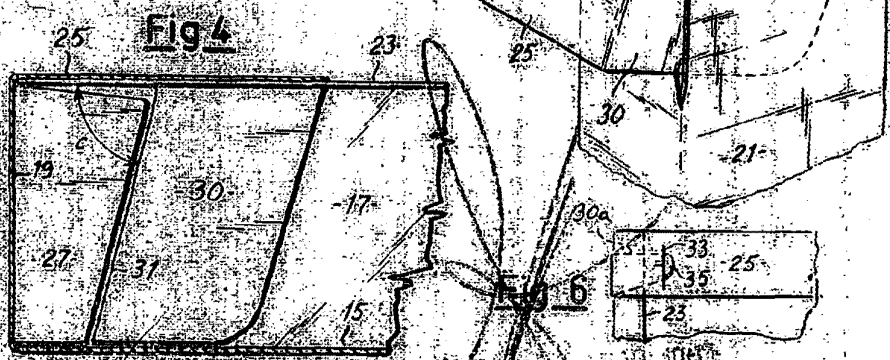
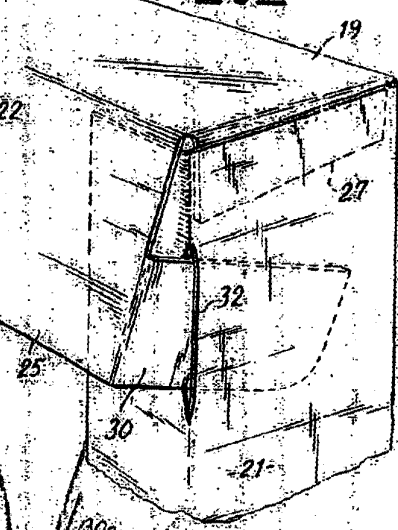
J. GOMEZ ACEBO Y MODEI

ESCALA VARIABLE



286600

Fig 5



Madrid, 1949