

(19) ES (21) (22)	(11) NUMERO 287602	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1985

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 65 D 5 / 42

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

PERFIL PARA LA FORMACION DE CAJAS DE EMBALAJE Y SIMILARES.

(71) SOLICITANTE (S)

Don José RUFAS SANTAMARIA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

MANRESA (Barcelona) C. de Martí Julià, 2 i 4

(72) INVENTOR (ES)

(73) REPRESENTANTE (ES)

(74) REPRESENTANTE

Don Ignacio PONTI GRAU

La presente invención se refiere a un perfil para la formación de cajas de embalaje y similares, gracias al cual se consigue acelerar notablemente la fabricación de las cajas y, en consecuencia, disminuir los costes.

5 Existen medios para unir las paredes de las cajas de embalaje de madera, mediante perfiles de refuerzo, o por medio de grapas u otros dispositivos de clavazón. Todos los medios conocidos tienen un primer inconveniente a causa de las dificultades que supone su incorporación a las paredes de la
10 caja, o incluso el proceso previo de fabricación de los medios de anclaje.

 Por otra parte, los dispositivos utilizados normalmente son rígidos, sin posibilidad de plegado. Por este motivo las cajas fabricadas no son plegables y cuando se transportan o almacenan en vacío, ocupan un considerable espacio,
15 aumentando los costes de mantenimiento y transporte. Aquéllas realizaciones que permiten plegar las cajas de embalaje, no tienen rigidez suficiente para aplicarlas a cajas con grandes capacidades o que han de contener mercancías de peso considerable, o bien son muy costosas.
20

 Para simplificar notablemente la construcción de cajas de embalaje de madera, aglomerados, cartón grueso y similares, así como para permitir el plegado de las cajas en vacío, se ha ideado el perfil objeto de la invención.

25 Dicho perfil se caracteriza esencialmente por el hecho de que tiene una configuración semejante a un ángulo diedro, cuyas caras tienden a mantenerse por elasticidad en un ángulo aproximado de 90° , pudiendo abrirse o cerrarse ven-

ciendo dicha elasticidad. Las caras del perfil en cuestión están vinculadas entre sí por una inflexión del propio perfil que le confiere elasticidad. Dichas caras se fijan a los bordes adyacentes de las caras contiguas de la caja, ocupando las aristas de la misma y permitiendo el plegado de la caja en vacío.

En una realización ventajosa el perfil presenta una sección transversal semejante a una "M", con un entrante angular intermedio, cuyas caras tienen una anchura adecuada para su adaptación contra los cantos de los bordes de las caras de la caja vinculadas con el perfil, siendo dicha inflexión central elástica para permitir la apertura o cierre de las caras o alas del perfil.

En una realización más concreta se ha previsto que los bordes longitudinales del perfil estén doblados sobre sí mismos, para formar unos bordes romos.

Para la mejor comprensión de cuanto queda descrito en la presente memoria, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del perfil.

En dicho dibujo, la figura 1 es una vista en perspectiva en la que aparecen cuatro perfiles separados de otras tantas caras de una caja; la figura 2 es una vista similar a la anterior mostrando los perfiles montados y la caja formada; la figura 3 es un detalle en sección transversal del perfil unido a dos caras adyacentes de una caja, estando en posición desplegada; la figura 4 es una vista similar a la anterior en la que el perfil está en posición de plegado; y la

figura 5 es una vista en planta de una caja montada con los perfiles descritos, en posición de plegado.

El perfil para la formación de cajas de embalaje y similares descrito consta en el dibujo de un fleje de referencia general -1-, cuya sección transversal tiene una forma aproximada de "M", con dos caras mayores o alas laterales -2-, formando un ángulo aproximado de 90° , con los bordes longitudinales -3- doblados sobre sí mismos al objeto de matar las aristas vivas y reforzar los bordes.

Entre las caras -2- hay una inflexión angular entrante -4- que confiere elasticidad al fleje y permite su apertura o cierre, si bien tiende a mantener el perfil formando un ángulo aproximado de 90° .

El perfil se une por sus caras -2- a los bordes de dos tableros -5- que constituyen las caras de una caja convencional, de forma que dichas alas están aplicadas contra la cara externa de los bordes y la inflexión -4- queda aplicada contra los cantos de los mismos (figura 3). De esta forma los perfiles -1- ocupan las aristas de la caja (figura 2) que puede plegarse (figuras 4 y 5), venciendo la elasticidad de los flejes -1-, para facilitar el transporte o almacenamiento de la caja en vacío.

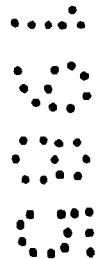
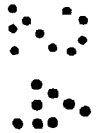
El perfil descrito tiene la ventaja de que su fabricación puede automatizarse de forma que los costes se reduzcan al mínimo, especialmente a partir de cantidades considerables. Además, las características del perfil permiten aplicarlo contra los bordes de los tableros -5- también de forma rápida y mecanizada, con lo cual se consigue una dismi-

nución de los costes de la caja, en forma muy notable.

A todo ello hay que añadir la resistencia que los perfiles confieren a la caja, con la facultad de plegarla en vacío, reduciendo así costes de manutención y transporte.

5 Serán independientes del objeto de la invención los materiales empleados en la fabricación del perfil, formas y dimensiones concretas del mismo, y cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre y cuando no afecten a su esencialidad.

- . -



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

1. Perfil para la formación de cajas de embalaje y similares, caracterizado esencialmente por el hecho de que consta de un fleje en forma semejante a un ángulo diedro, cuyas caras tienden a mantenerse elásticamente formando un ángulo de 90° entre sí, pudiendo abrirse o cerrarse venciendo dicha elasticidad, cuyas caras están vinculadas entre sí a través de, por lo menos, una inflexión intermedia que favorece la elasticidad del fleje, aplicándose las caras del mismo contra los bordes adyacentes de las caras de una caja, ocupando las aristas de la misma y permitiendo su plegado.

2. Perfil para la formación de cajas de embalaje y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que, en una realización más concreta, el fleje tiene una sección transversal en forma semejante a una "M" cuyas alas laterales están destinadas a fijarse en los bordes de las caras de la caja, en tanto que la inflexión angular intermedia se aplica contra los cantos de los propios bordes de las caras de la caja.

3. Perfil para la formación de cajas de embalaje y similares, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que, ventajosamente, los bordes longitudinales del fleje están doblados sobre sí mismos, formando unas aristas romas y reforzadas.

4. Perfil para la formación de cajas de embalaje y similares.

Todo ello según queda descrito en la presente memo-

ria y resumido en las reivindicaciones contenidas al final de la misma, establecidas de acuerdo con el artículo 100 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial y que comprende en conjunto siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 22 de junio de 1985

José RUFAS SANTAMARIA
I. PONTI
p.a. **P.P.**

José Rufas Santamaria



34459/1

FIG. 1

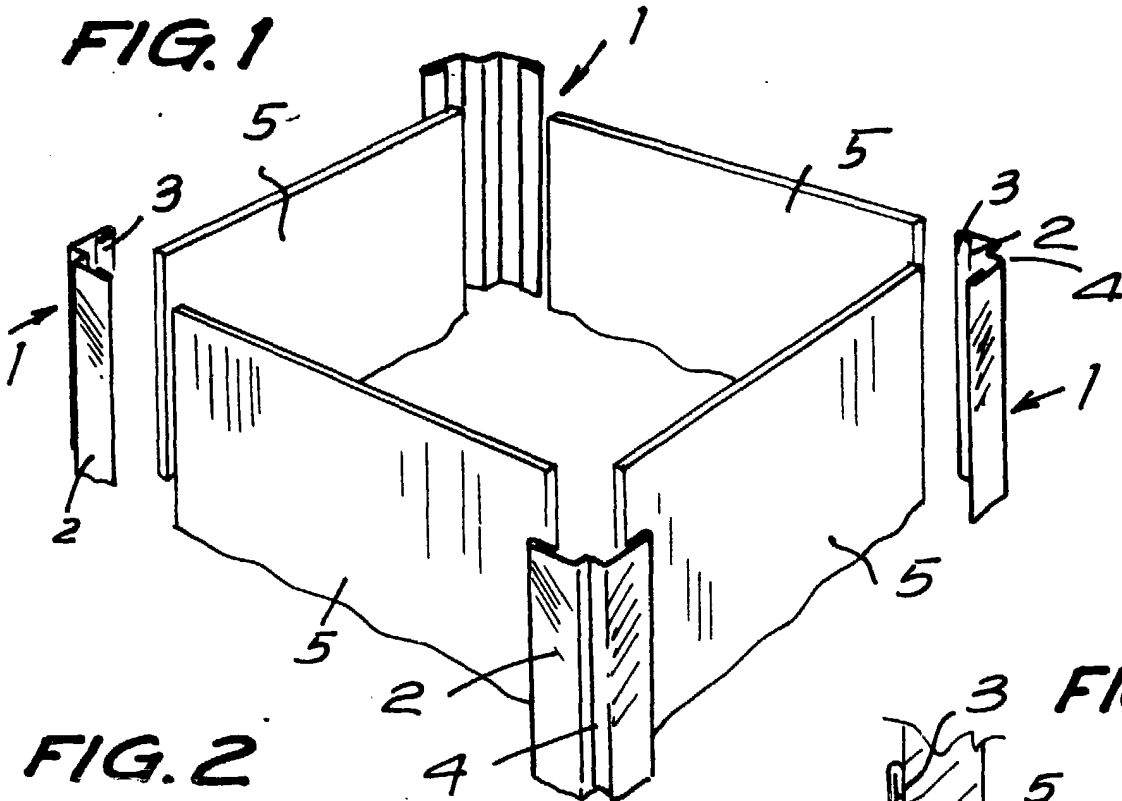


FIG. 2

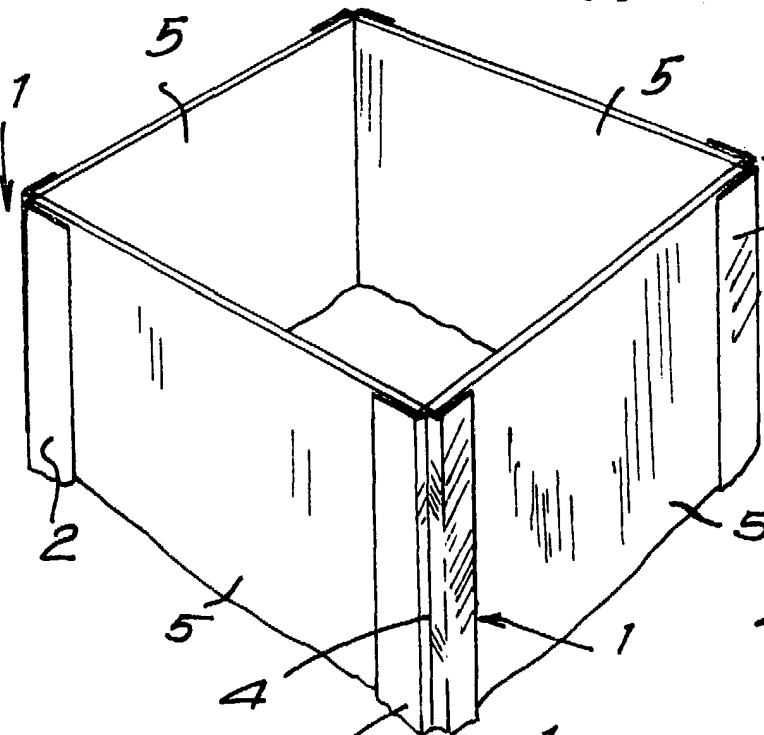


FIG. 3

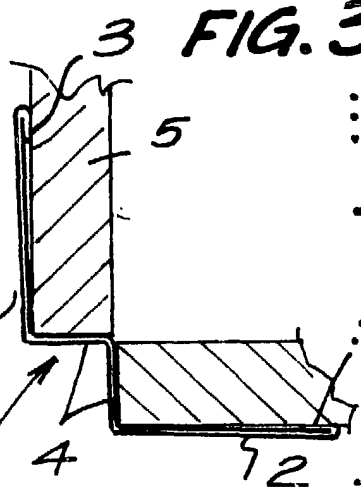


FIG. 4

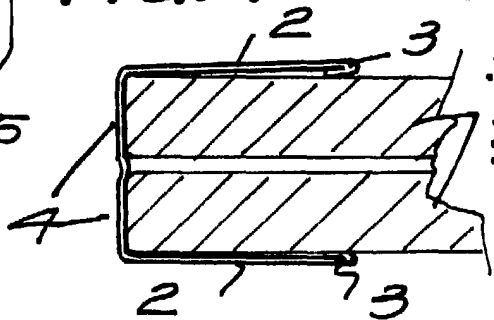
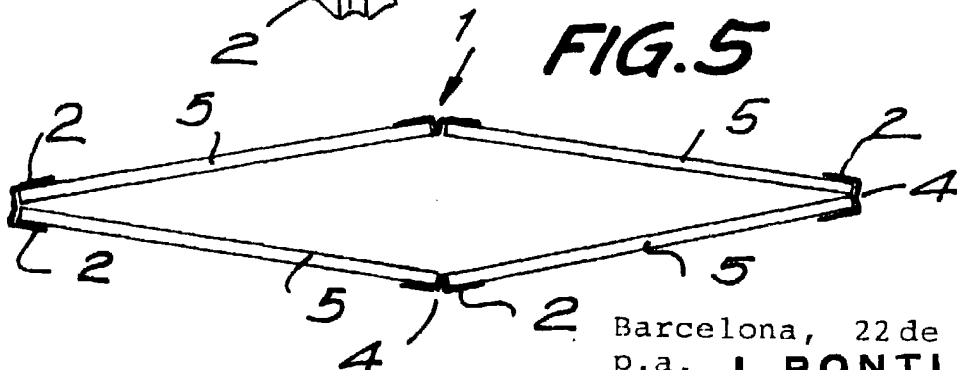


FIG. 5



Barcelona, 22 de junio de 1985
p.a. I. PONTI

P.P.

I. Ponti