

287 627

287627



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Invención, por veinte años, por:  
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES AUTO-  
ARMABLES", a favor de D. José Jorba Gabarró, de naciona-  
lidad española, residente en IGUALADA (Barcelona), c/.  
Rubió nº 10.-

-----

5.-

Esta solicitud se refiere a ciertas mejoras intro-  
ducidas en la fabricación de envases de caracter auto-  
armable, los cuales consisten en una bandeja o caja de  
cartulina o similar en la que uno o mas de sus lados son  
susceptibles de amarse y formar, con volumen propio,  
una especie de tubo que conforma y constituye el lado o  
los lados elegidos de la caja. Este lado tubular puede  
tener sección cuadrada o triangular y en la presente me-  
moria lo denominaremos así y nos referiremos principal-



287627

mente al de sección triangular.

5.-

La novedad principal del nuevo envase reside en el hecho de constituir uno o mas lados tubulares, a diferencia de todas las cajas conocidas hasta la fecha en que todos sus lados o paredes son planas, y sin que por ello pierda su caracter plegable para ahorrar espacio y facilitar su transporte y almacenaje.

10.-

Una caja obtenida según las presentes mejoras realiza la calidad del articulo envasado, puesto que el o los lados tubulares forman superficies horizontales, planas o ligeramente inclinadas, que determinan uno o mas lados aumentados alrededor del articulo, sobre cuyos lados puede practicarse cualquier impresión o representación. Al describir este objeto nos referiremos a un solo lado de la caja teniendo en cuenta, como antes se dice, que otro u otros lados podran realizarse con las mismas características.

15.-

20.-

Se caracterizan esencialmente las presentes mejoras por el hecho de que el lado de la caja que ha de constituir el lado tubular de ésta, está formado por una solapa de mayor tamaño que las restantes, con cuatro líneas de plegado que dan origen a otras tantas bandas o lados del tubo, la extrema o final de las cuales ha de apoyarse contra el fondo de la caja, la segunda forma la cara vertical o inclinada, según que el tubo sea rectangular o triangular, que queda hacia el interior de la caja, la tercera forma la cara horizontal y, por ultimo, la cuarta hace el lado exterior vertical. La segunda de dichas bandas tiene en sus lados exteriores unos salientes con forma triangular con el fin que luego se dirá.

25.-

287627



5.- Los lados de la caja adyacentes a aquel que forman el lado tubular estan formados por una doble pared por cuanto que su borde está pegado sobre si mismo. Ahora bien, en los extremos de estas paredes laterales las partes interiores de la doble pared no estén pegadas sino que mediante un corte vertical se levantan formando unas amplias lengüetas que asi quedan enfrentadas.

10.- Ventajosamente, el espacio que queda sin doble pared en los extremos adyacentes del lado tubular sirve para alojar a los salientes angulares de los extremos laterales de la segunda banda, con lo que se asegura la posición y se da fortaleza a dicho lado.

15.- Se comprenderá mejor este sistema de caja por la siguiente descripción detallada, dada con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1ª es una vista del desarrollo de una parte de la pieza elemental con la cual se forma la caja.

La figura 2ª es una vista en perspectiva de la parte correspondiente de un lado de la caja en curso de armado,

20.- La figura 3ª es la vista correspondiente del lado armado, y

La figura 4ª es un detalle de la formación del lado tubular de sección triangular.

25.- Con referencia a la figura 1ª se verá que la pieza elemental -1- de la que se forma la caja tiene dos lados -2- y -3- formados por doble pared y plegados de origen sobre el fondo -1- al que se unen, por ejemplo, por pegamento en las zonas angulares -4- y -5-, así como que esta doble pared de dichos lados -2- y -3- tiene levantados de

287627



la interior unos trozos que originan unas lengüetas enfrentadas -6- y -7-.

5.-

La parte de cartulina que ha de formar el lado tubular de la caja se prolonga a partir de la línea externa de las lengüetas -6- y -7- en cuatro bandas destinadas a formar dicho lado delimitadas por correspondientes dobleces y que son a partir de la mas exterior: una pestaña de menor tamaño -8- que es la que ha de apoyarse sobre el fondo -1-; la siguiente -9- es la que ha de constituir la cara interior del lado tubular ya sea vertical o inclinado hacia adentro como muestra el detalle de la figura 4ª. Dicha banda -9- tiene en ambos lados unos salientes -10- y -11- de forma triangular los cuales en el armado se doblan hacia abajo.

10.-

15.-

La banda -12- es la que constituye la cara superior del lado tubular y por lo tanto variará en su tamaño segun la extension que se quiera dar a ésta.

20.-

La banda -13- constituye el lado externo propiamente dicho del tubo y su altura sera igual a la de los lados -2- y -3- de la caja.

25.-

El hueco -14- que dejan libres las lengüetas -6- y -7- en la pared interna de los lados -2- y -3- viene a ser ocupado, en el armado, por los salientes angulares -10- y -11- de la banda -9-, ejerciendo un ajuste en el mismo que asegura la posición correcta de la banda inclinada -9- y, consiguientemente, del conjunto tubular sin entorpecer la colocación del contenido del envase.

El armado del lado tubular de una caja, segun el ejemplo representado, se realiza de la siguiente forma

287627



5.- partiendo de la posición plana -desplegada- que se re-  
presenta en parte en la figura 1á: Se levantan los lados  
-2- y -3- con lo cual las lengüetas -6- y -7- pueden do-  
blarse hacia dentro quedando horizontales como se aprecia  
en la figura 2á. La union del extremo de dichos lados con  
la solapa externa en las zonas angulares -4- y -5- forma  
el fuelle -15-, figura 2á, y entonces se rebaten las ban-  
das -13-, -12- y -9- por encima de dichas lengüetas -6-  
y -7- hasta que la extrema -8- queda apoyada sobre el fon-  
do -1- de la caja, como se puede observar en la figura 4á.  
10.- Los salientes -10- y -11- vienen a acoplarse en los espa-  
cios -14- originados al levantar tales lengüetas.

15.- La descripción que antecede permitirá comprender al-  
gunas de las ventajas de una caja hecha segun las mejoras  
de la presente solicitud, aparte de su caracter decorati-  
vo y de la posibilidad de plegado para que ocupe una su-  
perficie plana; se verá que las zonas de pegado existen  
en numero minimo, lo cual significa una mayor economia  
en la fabricación y en el armado, obteniendose una caja  
20.- resistente tambien por las paredes dobles de los lados  
adyacentes, pudiendo el conjunto dotarse de una tapa ade-  
cuada.

25.- Las modificaciones que puedan ser introducidas en  
el objeto descrito y que no afecten a la esencialidad ca-  
racteristica del mismo se consideraran a todos los efectos  
como incluidas en esta patente, sean cualesquiera las cir-  
cunstancias que concurran.

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud,



287627

se declaran de novedad y propia invención las siguientes:

REIVINDICACIONES

- 5.- 12.- Mejoras introducidas en la fabricación de envases auto-armables, que se caracterizan por el hecho de que uno o mas lados del envase son susceptibles de armarse al propio tiempo que se arma el conjunto y constituir una estructura tubular de volumen propio y forma variable, originada entre dos lados adyacentes de doble pared, los cuales de origen se presentan plegados sobre el fondo y unidos a él solamente por pegado sobre unas zonas, angulares de sus extremos, estando previsto que en la proximidad de dichas zonas las paredes interiores se levanten para constituir lengüetas que quedan en el mismo plano y sobre las cuales se rebaten las bandas en que, por líneas de debilitamiento, se ha dividido la solapa prolongada situada entre ambos lados, de modo que dichas bandas formen una estructura corporea y un lado tubular -rectangular o triangular- cuya cara superior tiene la extensión que se desee.
- 10.- 23.- Mejoras introducidas en la fabricación de envases auto-armables, según la reivindicación anterior, que se caracterizan porque el espacio originado en los lados de doble pared, por el levantamiento de la interna para constituir las lengüetas antes dichas, viene a ser ocupado en el armado por unos salientes previstos en los laterales de una de las bandas en que se divide la solapa constitutiva, encajando en dichos espacios y originando así la retención necesaria que asegure el armado del conjunto.
- 15.-
- 20.-
- 25.-



287627

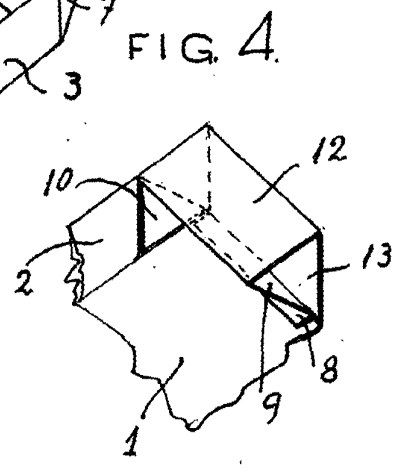
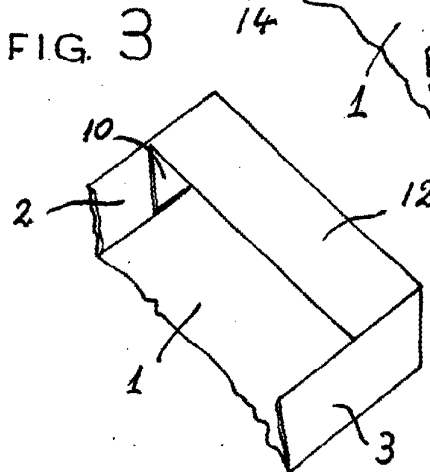
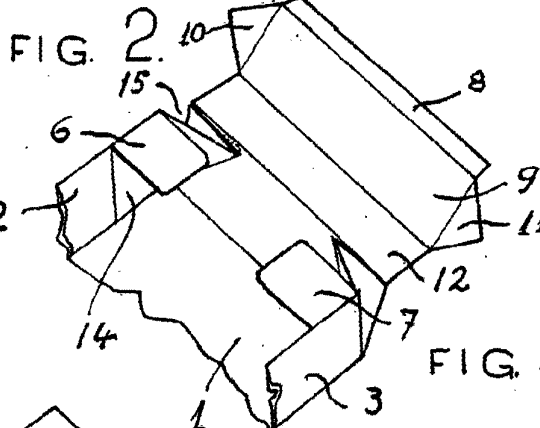
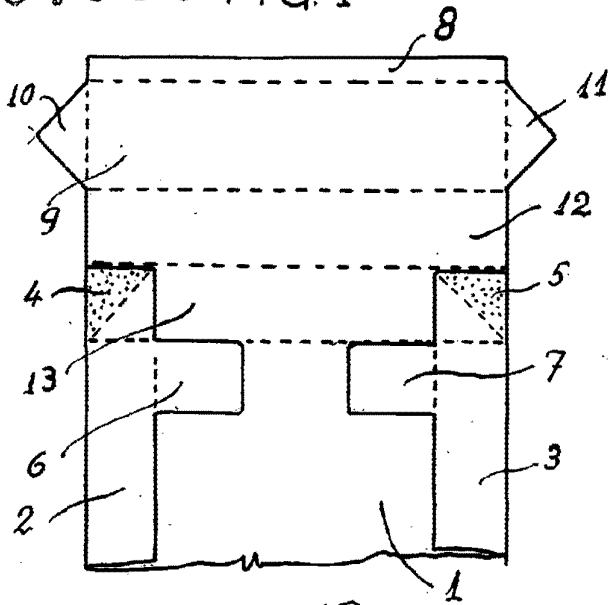
3a.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES AUTO-ARMABLES.

Todo conforme se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

5.-

Madrid, 2 de Mayo de 1.963

287627 FIG. 1



Madrid 2 Mayo 1963

ESCALA VARIABLE.