



287662

287662

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR  
DE DON JOSE CLAVE BASARTE, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-  
TE EN BARCELONA, Julio Verne 15

s o b r e:

PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CAJAS-EN-  
VASE.



La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva respecto a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas-envases, con los cuales se conciben grandes ventajas, constituye el objeto de la patente un envase integrado por una sola pieza de material adecuado la cual se monta y desarma sin mecanización alguna, solo mediante la utilización de los necesarios preventivos dobles y trepanaciones.

5.-

10.-

La caja-envase sobre la que recae la invención, está integrada por una base y tapa unidas por una de sus caras menores, por su estructura acusadamente rectangular muy extensa y aplanada, está destinada preferentemente a la contención de una sola pieza, en el doble concepto de exhibición de la misma y de posterior transporte de ella.

15.-

De acuerdo con la indicada misión expositora, el mejoramiento con que aparece, se caracteriza fundamentalmente por la incorporación a la base de la caja, y concretamente en el borde libre de la misma, de un cajetín cerrado, con el que se resta una parte del recuadro visible de la repetida base, pero que a la vez forma un encajonamiento en el que penetra la prenda, permaneciendo mayormente sujeta y protegida, sustituyendo la cara superior del indicado cajetín a una parte de la tapa del envase, correspondiendo a su mismo nivel y dimensiones, y brindando además un espacio rectangular muy apropiado para la inserción de gráficos, referencias y datos, relacionados íntimamente con la operación de venta consiguiente.

20.-

25.-

Desde el punto de vista de la composición estructural de la caja, el cajetín constituye la zona de mayor rigidez y garantía del armazón formado con su plegado por la particularidad de participar de dicha zona la presencia de dos grandes pestañas que penetrando en otras tantas incisiones de la cara inferior de la base, ligan y cierran la parte más libre de la caja permaneciendo fuera de la tapa y como prolongación integral de la misma.

30.-

-287562



5.- Siendo muy compleja la constitución de la única pieza de material componente de la caja, se hace preciso detallar ampliamente sus características y peculiaridades. Por ello y para su mejor comprensión, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

10.- La Figura 1ª., reproduce la plantilla o patrón de la hoja de cartulina cortada en su contorno quebrado, y con las trepas y líneas de doblez iniciadas para su montaje.

10.- Las Figuras 2ª y 3ª., son fases de su montaje y accionamiento.

La Figura 4ª., es una vista en perspectiva del conjunto del envase montado y listo para el transporte.

15.- Por medio de la última figura se aprecian claramente las diferencias de parte que componen la caja, como son: la base rectangular (5), el cajetín (6) que es su prolongación; y la tapadera (7) en la que se distinguen la forma oblicua de los bordes longitudinales de la misma.

20.- En el patrón de la figura 1ª., que es donde se demuestra la estructura plana de la pieza componente de la base de la caja se pone de manifiesto que la total longitud de la misma viene establecida por el rectángulo de la base (5) que es igual a la sucesión rectilínea del rectángulo (7) de la tapa más el rectángulo (6) del cajetín, comprendiendo entre ellos los dos lados (8 y 9) que son las caras menores del prisma formado y los cuales aparecen señalados por las aristas (10) de iniciación preliminar.

25.- Las caras laterales mayores (11) de la caja, son dobles y rebatibles sobre sí mismos para el refuerzo necesario, y en un punto de ellos y centrado en la arista intermedia se observa la presencia del orificio romboidal (12) que es el que determina la incisión transversal (13) Fig. 4ª., en la que encajará el borde terminal (14) de la tapa, al cerrar la caja. De la arista exterior de estos dos lados mayores (11), se prolonga una breve pestaña

287362



(11a) auxiliar para el montaje.

5.- Complementariamente a esta composición se muestra en la figura 3ª., la amplia placa que equivale a la misma extensión de los rectángulos de la base y de la tapa, de modo que su zona (5a) se identifica con la base (5) y la zona (7a) corresponde a la tapa (7). Asimismo entre ambas se comprende la cara menor (8a) que se adapta igualmente a la zona de basculación de la tapa.

10.- Respecto a la tapa, puede comprobarse que sus dos laterales mayores (15 y 16) adoptan en sus aristas exteriores (17) una inclinación oblicua que hace que la boca de la indicada tapa forme una rampa ascendente para que su referido borde (18) pueda asentarse en las muescas (12) sin alterar la horizontalidad de la cara superior de la caja resultante.

15.- Estos lados mayores (15 y 16) rebatibles también como los de la base, presentan sus correspondientes pestañas de torsión (15a y 16a) ocultables bajo cobertura de la placa (7a) de igual manera que lo verifica la pestaña terminal (14a).

20.- En cuanto al cajetín (6) su placa visible de idéntica anchura que la base de la caja, además de rodearse de los lados correspondientes (18 y 19), cuenta en sus vértices de unión con las pertinentes solapas angulares dobles (20) que con sus diagonales dan lugar a los dos dobleces de dicho cajetín. Así como las muescas (24) de sus solapas (21) a fin de que permanezcan retenidas en el espacio interno donde efectuar el cierre.

25.- En la Figura 2ª., en que aparece la caja en su fase muy adelantada, de montaje, se aprecia la movilidad con que las dos grandes pestañas (21) se disponen a penetrar en las dos ranuraciones (22) figura 1ª., trepanados en la base (5) y que una vez introducidas en tales orificios fijan y cierran definitivamente el montaje de la caja.

30.- La Figura 3ª., dibuja el cajetín ya acabado de montar. Y en ella se hace visible la incisión (13) que forman las dos pestañas



(23) Fig. 1ª., del borde externo del cajetín, introducidas sus pequeñas pestañas extremas, en las perforaciones (12) de las aristas superiores de la base. Por debajo de dicha incisión (13) se abre el espacio interno del cajetín, donde se introduce una parte de la prenda que se sitúa para su exposición y embalaje, quedando visible en todo el espacio libre equivalente al lugar que cubre la tapa.

Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

NOTA

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

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas-envases, caracterizados porque dicha caja se constituye por medio de una sola pieza armable en virtud a los dobleces y acoplamiento de pestañas que la citada caja-envase tiene troqueladas, estando integrada por una base y una tapadera que cierran por basculación de ambas partes apoyándose en el elemento común de uno de los lados menores del prisma rectangular que denota la caja-envase, llevando en el extremo inferior de la indicada base la presencia de un cajetín rectangular que retiene una parte del producto que se acondiciona.

2ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de cajas-envase, según la reivindicación anterior caracterizados porque la pieza única que integra el conjunto, siguiendo las aristas marcadas comprenden el trazado de su propia plantilla, el gran rectángulo de su base unido por los lados menores al rectángulo de la tapa, y opuestamente al rectángulo formado del cajetín que ocupa el extremo inferior de la expresada base, equivaliendo la suma de ambos rectángulos al juntarse a la longitud total de aquella y por lo tanto a la totalidad de la caja envase que adopta la es-



estructura de un prisma rectangular paralelepipedo.

5.-  
10.-  
3a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricaci3n de cajas-envase, seg3n las reivindicaciones anteriores caracteriza- dos porque cada uno de los rect3ngulos citados se encuentran flan- queados por otros rect3ngulos menores que componen las caras la- terales del prisma y determinan la altura de su cuerpo, presentan- do todas ellas las oportunas pestafias de doblez mediante las que se verifica el montaje de la caja-envase, por mera adaptaci3n, llevando adem3s dos pestafias complementarias que despu3s de for- mar los lados menores del cajet3n, se doblan en los bordes infe- riores para penetrar en dos perforaciones ramuradas existentes en la cara inferior de la base cerrando con ello el trabaz3n de la armadura.

15.-  
20.-  
4a.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricaci3n de ca- jas-envase, seg3n las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque los lados longitudinales que integran la tapa, dada la for- ma diagonal en que se doblan, componen unos bordes que conservan- do la horizontalidad de la cara superior de la tapa, asciende has- ta alcanzar la penetraci3n de sus bordes anterior y el de menor altura en el interior de la muesca de encaje que es determinada por dos ramuras practicadas en los bordes superiores de la base, cuya muesca es formada por la incisi3n angular que integran las dos pestafias terminales del rect3ngulo del cajet3n referido.

25.-  
30.-  
5a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricaci3n de cajas-envase, seg3n las reivindicaciones anteriores caracteriza- dos porque los rectangulos laterales citados se encuentran solida- riamente vinculados por medio de unos cuadrados, los cuales est3n cruzados diagonalmente por una de las aristas preventivas de tors i3n, dando lugar a la formaci3n del fuelle que los proporciona la flexi3n de los 3ngulos correspondientes dada su posici3n.

6a.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricaci3n de cajas-envase, seg3n las reivindicaciones anteriores caracterizado porque comprende dos grandes rect3ngulos equivalentes al 3rea de

287362

-7-



la base y de la tapa, las que después de dobladas por sus aristas pasan a realizar el cometido de forro del interior de la caja-envase, consiguiéndose así un aumento de grosor de la caja-envase y por lo tanto más resistencia.

5.-

7ª.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE CAJAS-ENVASE.

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

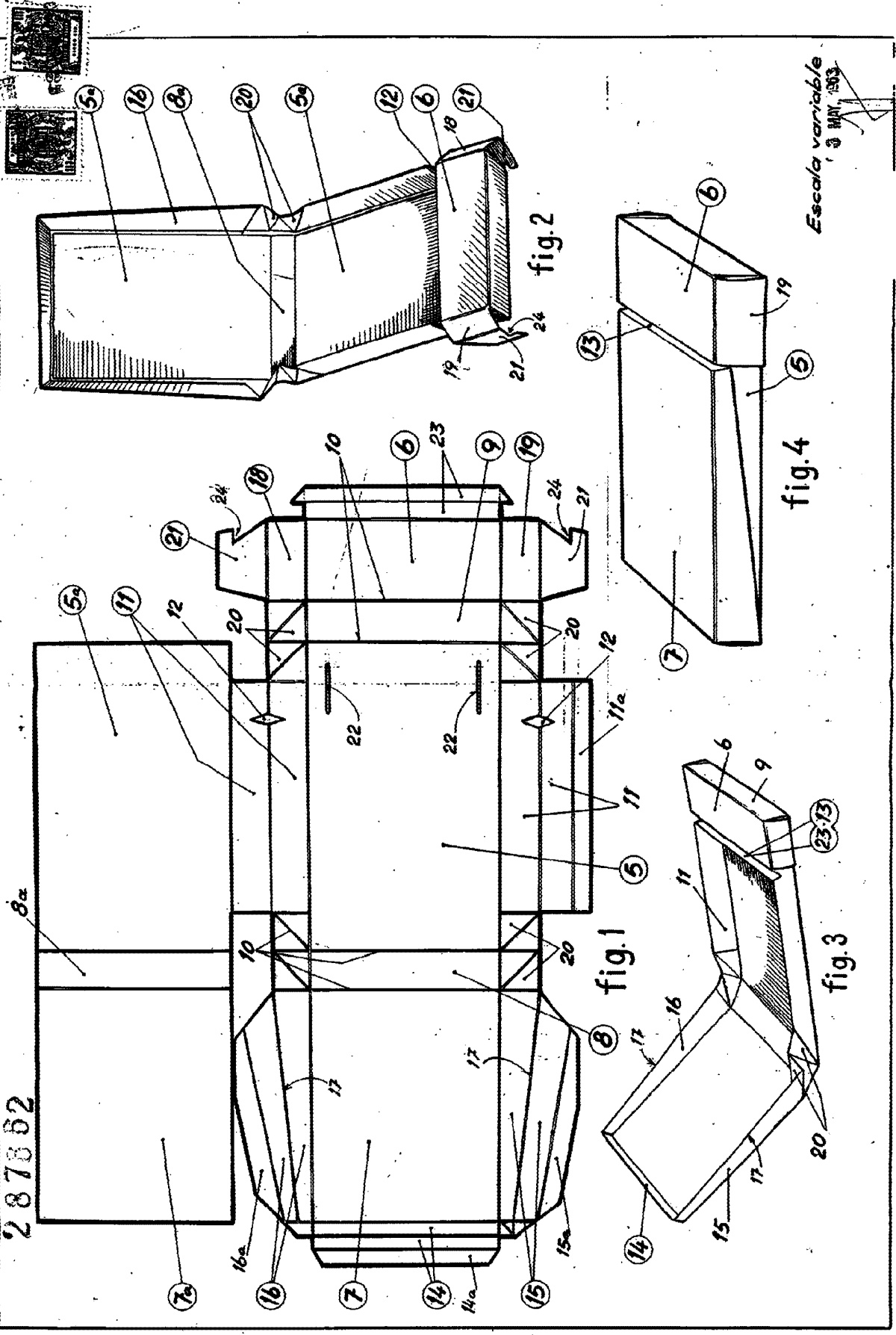
Madrid a 3 de mayo de 1963

287662

D. JOSE CLAVÉ BASARTE

Hoja única

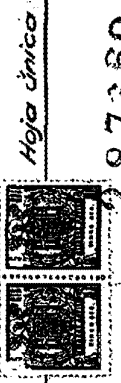
287662



Escola variable  
3 MAY 1933

D. JOSE CLAVÉ BASARTE

287662



Hoja única

287362

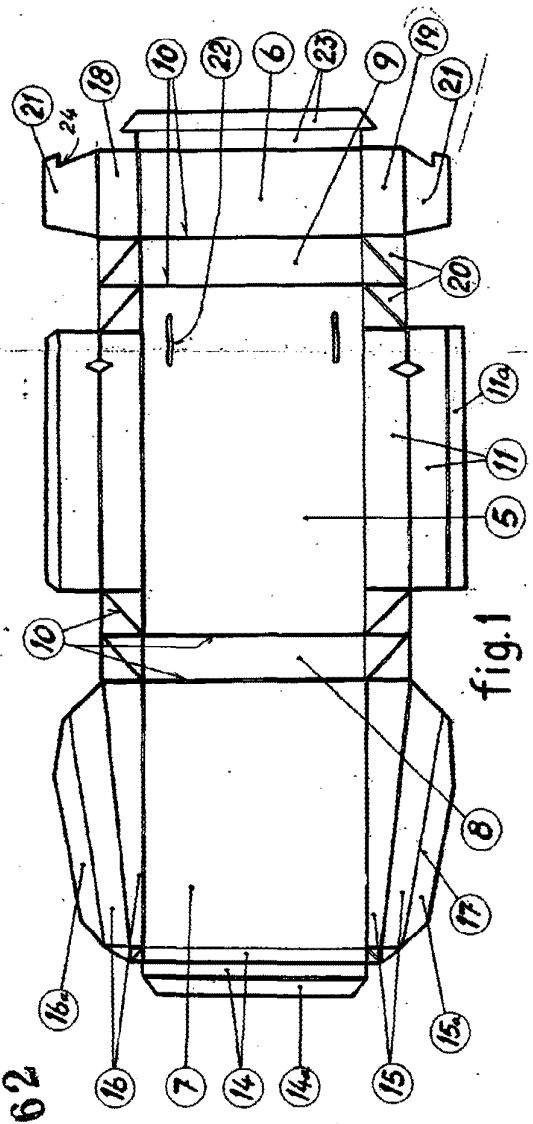


fig.1

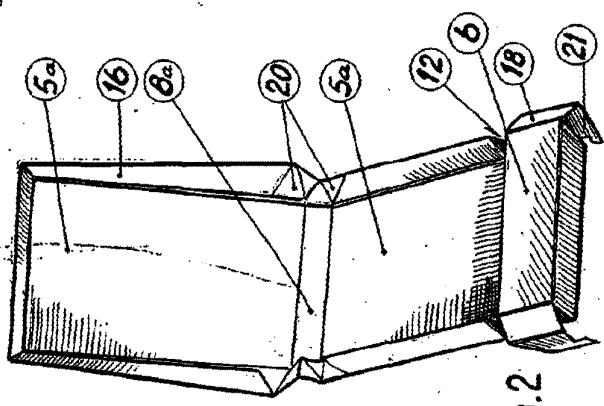


fig.2

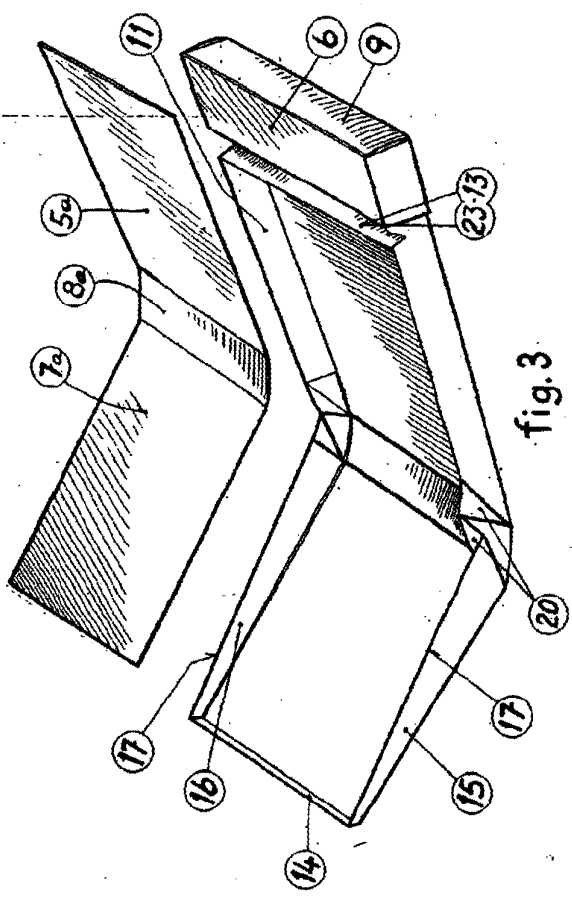


fig.3

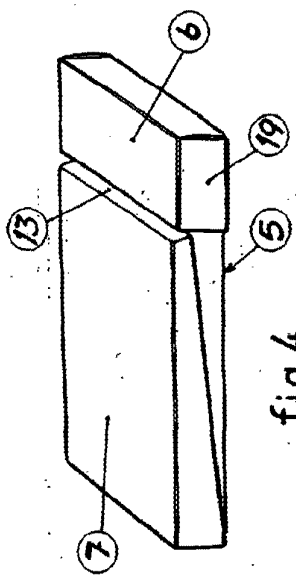


fig.4

Escola variable