

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	288406	10 Y
	21	FECHA DE PRESENTACION	29 JUL. 1985	

MODELO DE UTILIDAD

1- ENE. 1986

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 21/02

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

DISPOSICION PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE CAJAS RIGIDAS.

71 SOLICITANTE (S)

D. ALBERTO MEDAN FELICI, D. JUAN FERRER RODRIGUEZ,
Fco. JAVIER FERRER RODRIGUEZ, y D. AMADO VILA GONZÁLEZ.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

AV. Sucro 1-9a-18a ALCIRA (Valencia)

72 INVENTOR (ES)

D. ALBERTO MEDAN FELICI

73 TITULAR (ES)

Los solicitantes

74 REPRESENTANTE

D. Alejandro Sanz-Bermell 297 (6)

Consiste el presente Modelo de Utilidad, en un dispositivo que permite la fabricación y montaje de piezas que podrán ser ensambladas para formar entre ellas cajas contenedoras de diversos productos, con la ventaja de su económico almacenaje y su más eficaz transporte.

En el momento actual, existe un sinnúmero de modelos de cajas que en muy diversas formas, y fabricadas de materiales tales como plásticos, poliestirenos y poliuretanos expandidos, cartones y maderas, las cuales llevan a cabo la función de soportar tanto transportes como exhibiciones del material contenido, protegerán del frío, y aislarán, bien del contacto, bien de la humedad, o bien simplemente facilitarán la selección del producto, conocido el contenido de cada caja.

En definitiva, la caja es un producto que fabricado en cualquier material, lleva a cabo unas funciones como las expresadas entre otras, por lo que se hace indispensable para cualquier industria de fabricación de productos que así convenga proteger, como para las industrias envasadoras de cualquier materia, tanto orgánica como plástica o textil.

La problemática que arrastran las cajas

comprende tanto el proceso de fabricación, que debe ser lo más económico, a la vez que seguro, como el hecho de que se disponga de estas cajas en el lugar de envasado.

5 Sucede que si las cajas se fabrican de una pieza, es necesario acercarlas al punto en que se envasa el producto, con el muy serio inconveniente de que cada una de ellas cubica como si estuviera
10 llena. Dicho de otro modo, que un camión lleno de cajas montadas equivale al transporte de cajas llenas de aire. La desventaja económica es evidente.

 Por otra parte, si las cajas se fabrican desmontadas, ello trae una gran ventaja, que el transporte es más eficaz, y más rentable, a la vez que
15 en el punto de destino se puede prever en un punto de almacenamiento un mayor stocaje de cajas con un mismo volúmen de almacén.

 Así, existe una clara desproporción entre el peso y el volumen vacío de las cajas. Pero en ocasiones resulta también muy caro ocupar personal en
20 el montaje de cajas que se fabriquen desmontadas, tanto por necesidad de habilidad para dicho montaje, como para posibilitar un buen montaje en cada unidad, que requiere tiempo y atención.

Con estas consideraciones, el inventor del presente Modelo de Utilidad, ha ideado, diseñado, construido y probado con éxito, un nuevo tipo de caja cuya disposición posibilitará en lo sucesivo que el montaje de las cajas se realice con facilidad y precisión en el punto de envasado, sin utilizar ningún tipo de elementos auxiliares, y con la máxima rapidez, a la vez que proporciona un mayor rendimiento en el transporte, facilita la reducción de espacio del almacenaje, no pesan, son aislantes térmicas y de la humedad, pueden cerrarse, apilarse y exhibirse, pues manifiestan pulcritud, a la vez que suponen un mucho menor costo económico.

Así es, como se verá por la explicación que va a seguir, el presente Modelo de Utilidad se hace acreedor a los beneficios de fabricación y explotación exclusivos que conceden los correspondientes artículos del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial de 26 de julio de 1.929, publicado por Real Orden de 30 de julio de 1.939, y modificado por Decreto de 26 de diciembre de 1.947.

Con objeto de hacer más clara e inteligible la explicación que va a seguir, acompañamos a esta memoria, formando parte de la misma, una hoja de dibu-

jos, que en figuras representa aquello en que se constituye la esencia del presente Modelo de Utilidad.

La figura 1 muestra una vista en planta del conjunto que nos ocupa. En ella podemos ver con 1 y 4, las dos piezas que simétricas e iguales ensamblarán una con la otra, tras disponerse el fondo de la caja 2, que será susceptible de ser tapada o apilada, previendo para ello en los puntos de sus vértices, señalados con 5, un lugar apropiado con un rebaje cónico que facilitará el apilado como en su caso, la disposición de una tapa.

Dado que es necesario apilar este tipo de cajas, se prevee en las estructuras que forman las cuatro columnas de la caja la posibilidad de introducir antes de la inyección, un material más sólido, dentro de los puntos señalados con 5 en la figura 3, y en vertical.

Las dos piezas 1 y 4, están ensambladas de modo inseparable por la ensambladura 3, que está dotada de elementos que permiten con seguridad el cierre de ambas partes. La caja está dotada de una base o fondo señalada con 2, que quedará fijada sobre una acanaladura que se señala con el punto 8 de la

figura 3.

La figura 2 muestra una vista lateral de la caja, a la que en esta ocasión se le ha practicado una forma señalada con 7 que permite su aireado, aún apilada, pudiendo así mismo en las paredes 9 y en el fondo 10 de la figura 3, practicarse troqueles y orificios de ventilación para cada caso.

En esta figura 2, podemos apreciar con 3 el ensamble de las dos piezas laterales, con 5 y 6 respectivamente el rebaje cónico en la columna, y el pie de la misma columna coincidente con el por apilado.

La figura 3 muestra una vista de la caja sin terminar de formar, dónde se aprecian los puntos explicados 5, 9, 8, 2 y 10, siendo el cierre de ensambladura 3 aquí visible, y cuya hembra esta situada en el punto opuesto 11 también señalado.

También en la figura 3 puede apreciarse la disposición en hueco que facilita un asidero a la caja, señalado con 17.

Dicha ensambladura, puede, no siendo esencial en este modelo, revestir diversas formas, tales como las que se expresan en la figura 4, en la que vemos una forma cónica 12, una cilíndrica 13, una

cónica múltiple 14, además de un ensamble de los denominados en carpintería "de media madera" 15, que sería conveniente encolar para obtener la resistencia que dan los otros, pero que puede ser muy conveniente en algún caso.

Esta disposición de fabricación por piezas, economiza espacio en los moldes en la fabricación. Puesto que la fabricación se realizará mediante la inyección de materiales expansores y ligeros adecuados, podrá disponerse en un mismo volumen de molde mayor número de piezas que si se formase cada caja montada, dado que para cada inyección se requiere un tiempo unitario. Mediante la fabricación de las cajas desmontadas, puede, en una misma inyección, fabricarse muchas más piezas de las que formarán luego cajas, facilitando el resultado económico y rentable del proceso de fabricación, frente a los de cajas no desmontadas de una sola pieza.

Hacemos constar a los efectos que pudieran ser oportunos, que tanto los dibujos como las explicaciones dadas en el contenido de la presente memoria descriptiva, están hechos a título de ejemplo, pudiendo modificarse todo aquello que no afecte la esencia del contenido de este Modelo de Utilidad.

Una vez explicadas las características de función y de forma de este Modelo de Utilidad, únicamente nos queda concretar en la siguiente

N O T A .

5

las



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

5 1ª.- Disposición para la fabricación y montaje de cajas rígidas, caracterizada por constituirse en dos piezas idénticas, ensamblables cuya forma es de "L", formando entre ambas un cuadrángulo, las cuales poseen en la zona próxima a la base, una ranura por la que previamente al ensamblado de éstas, se dispone un fondo que quedará fijado una vez montada la caja, la cual será susceptible de ser tapada o
10 cubierta tras realizarse su llenado.

2ª.- Disposición para la fabricación y el montaje de cajas rígidas, caracterizada según la primera reivindicación por que para el ensamblado de las piezas que forman el cuerpo lateral, se disponen
15 elementos machihembrados adecuados en cada uno de los puntos de ensamble, y de modo que se correspondan.

3ª.- Disposición para la fabricación y montaje de cajas rígidas, caracterizada según la primera reivindicación por que las columnas que forman los
20 cuatro ángulos de la caja poseen un aumento de grosor que posibilita una mejor resistencia en el apilado,

y además poseen una oquedad troncocónica en la parte superior que se corresponde con un saliente en la parte inferior, facilitando el apilado.

5 4ª.- Disposición para la fabricación y montaje de cajas rígidas, caracterizada según la primera y tercera reivindicación, por que dentro de los cuatro ángulos que forman las columnas en las cajas, puede situarse una pieza rígida que aumente la capacidad de apilado de estas cajas.

10 5ª.- Disposición para la fabricación y montaje de cajas rígidas, según la primera reivindicación por que la ranura de ensamblado del fondo, puede estar dotada de acanaladuras que retengan el fondo a las paredes una vez montado, pudiendo disponer dicho fondo, en su parte inferior principalmente, nervios que faciliten el apoyo en sus zonas centrales.


20 6ª.- Disposición para la fabricación y montaje de cajas rígidas, caracterizada según la primera reivindicación, por que tanto las paredes como el fondo pueden estar dotados de ventanillas de ventilación que permitan airear la mercancía, o bien cons-

tituirse en un envase hermético, así como de huecos para formar asas que faciliten su manipulación.

7a.- DISPOSICION PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE CAJAS RIGIDAS.

5 Tal y como aparece representado, descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva, que consta de once hojas de texto, mecanografiadas por una sola cara, y una hoja de dibujos.

Madrid, a **29 JUL. 1985**



ALEJANDRO SANZ-BERMELL
P. P.

MODELO DE UTILIDAD

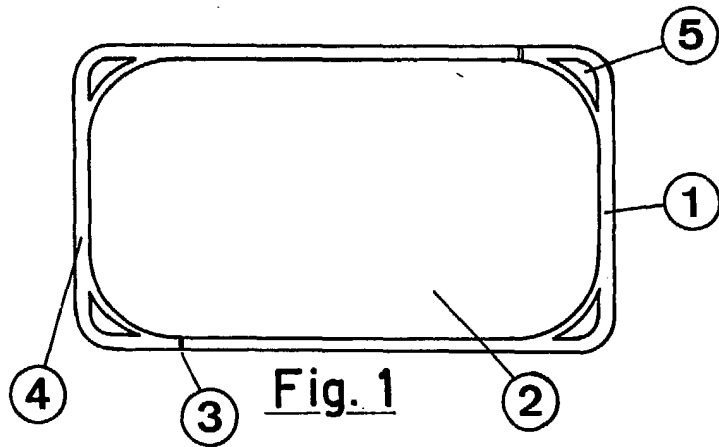


Fig. 1

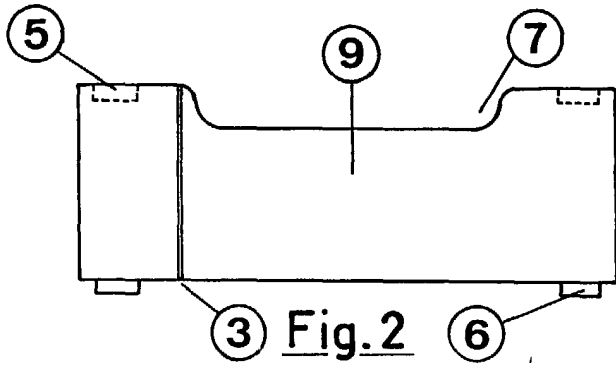
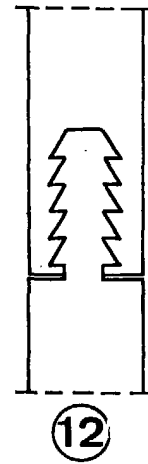
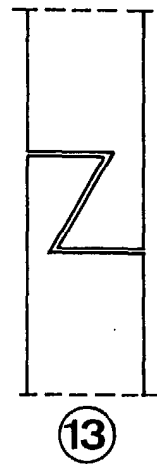


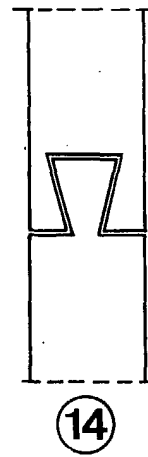
Fig. 2



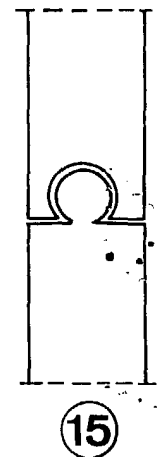
12



13



14



15

Fig. 4

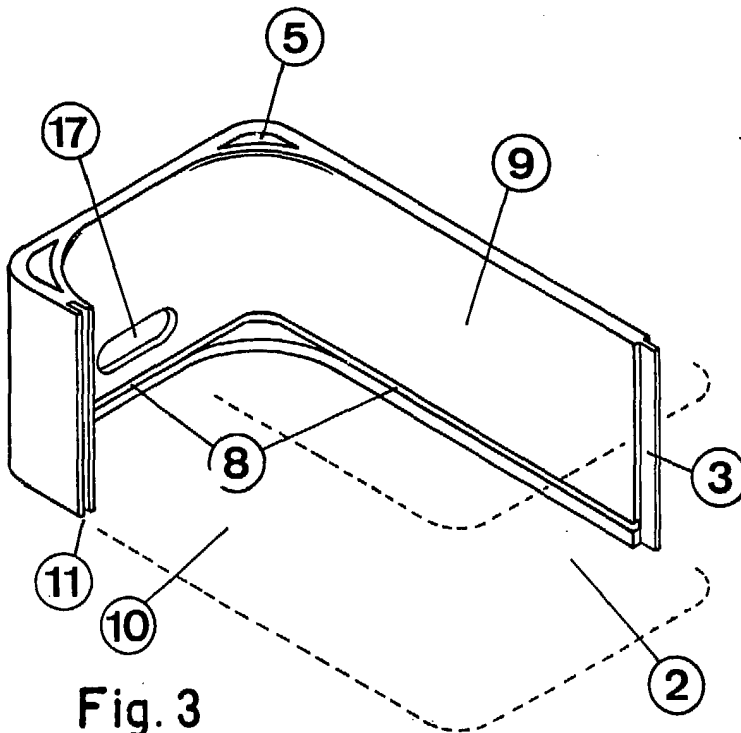
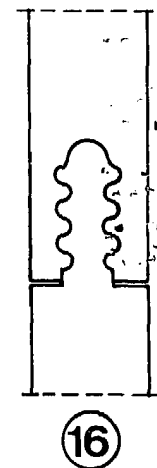


Fig. 3



16

ALEJANDRO SANZ-BERMELL
P. P.

ESCALA VARIABLE