

301560

210



10 presente invencion, es llevado a cabo por las mismas máquinas
y por los mismos procedimientos que las botellas de plastico,
15 las cuales se fabrican o moldean de dos en dos cajas y de dos
en dos tapas, para despues cortarlas por la linea indicada de
referencia que llevan con este fin, por un sistema o procedi-
miento cualquiera, siendo por lo tanto esta caja y tapa, mas
16 ligeras, limpias, antitóxicas, resistentes y económicas, pu-
diendo salir del mismo molde, y con el mismo procedimiento de
fabricacion, en la cara externa de la tapa, la marca que es
intercambiable en el molde, bien en relieve o en bajo relieve
asi como tambien con unas guias en la tapa y fondo externo de
20 la caja (macho y hembra), para facilitar el apilado de gran
número de ellas sin que pierdan su estabilidad y equilibrio.

Una de las formas de las cajas y tapas, puede ser rec-
tangular, pero de forma que al fabricarlas de material plasti-
co soplado, lleva unas hendiduras que salen del mismo molde,
25 con el fin de que una vez cortadas y separadas las cajas, así
como las tapas, ayudan a su plegado, abatiendo sus costados lon-
gitudinales al nivel de su fondo, plegando sobre estas sus cos-
tados laterales, obteniendo de esta forma que queden completa-
mente plegadas en forma de fuelle cada caja y cada tapa y po-
30 derlas así apilar unas sobre las otras para que ocupen el míni-
mo espacio, pero al abrirlas recuperan su forma característica
y pueden servir como totalmente impermeables que son, para la
conservacion y preservacion de toda clase de articulos que pue-
den ser dañados por la humedad.

35 Así mismo pueden fabricarse cajas de embalaje con for-
ma tronco-cónica, para que sean adaptables entre si, con el fin
de reducir su volumen para el transporte y almacenamiento, y al
estar fabricadas de material plástico, estas cajas y tapas son
totalmente impermeables, se pueden conservar en ellas artícu-
40 los como, galletas, caramelos, bombones, etc. etc., que son



perjudicados por la humedad, llevando si se quiere unas líneas de tope en la caja y tapa, las cuales ademas de limitar la altura de la tapa se puede presintar, cubriendo las dos líneas paralelas de engñje con cinta adhesiva e impermeable de manera que pueda, si es necesario, permanecer sumergido en algun liquido san que padezca en absoluto la caja y su contenido.

Pueden fabricarse las dobles cajas y tapas con la misma forma tronco-conica, las cuales una vez cortadas y separadas, cada par de cajas y tapas, llevan una hendidura o referencia por donde hay que cortar, primeramente el sobrante de la hipotenusa y segundo los biseles, con el fin de poder transportar una encima de la otra completamente plisadas como si fueran cajas de cartón corriente, para despues armarlas cosiendo cada bisel en su costado respectivo y obtener de esta forma cajas y tapas rectangulares, pero no son aptas para sumergirlas.

Pueden llevar uñeros para facilitar el quitar las tapas, pudiendo llevar ademas en todo el contorno del canto y fondo de la tapa y caja nervios con el fin de obtener una mayor resistencia con un minimo espesor de material, siendo los moldes mas económicos y rápidos que los conocidos por inyeccion.

Al mismo tiempo sirven de propaganda eterna de los articulos presentados o vendidos en estas cajas de material plastico soplado, ya que el comprador que adquiere un articulo envasado en las mismas, las conserva para otros usos y especialmente domesticos en cuyo cometido presta un gran servicio, como el de conservar en ellas articulos alimenticios para guardarlos en la nevera, fabricandose estas cajas en cualquier color, tamaño y forma que el usuario solicite.

Con el fin de facilitar la comprension de las características anteriormente expuestas, se acompaña un plano con la representada en un caso de realizacion practica, de estas cajas de embalaje de material plastico soplado, el cual con-



viene interpretar en su mas amplio sentido y nunca en forma restrictiva alguna.

75 En el mencionado dibujo las figuras representan como sigue: la figura I, es una vista en perspectiva de la doble caja en forma rectangular con guias en sus caras para facilitar su apilado; la figura II, es la doble tapa, vista igualmente en perspectiva e igualmente rectangular y con guias en sus
80 caras para facilitar la incrustación en la caja, y con marca de propaganda en bajo relieve; la figura III es otra vista en perspectiva de la doble caja con forma tronco-cónica; la figura IV nos muestra asi mismo en perspectiva, la doble caja con forma tronco-cónica y la marca de propaganda en relieve; la fi-
85 gura V nos muestra en perspectiva la doble caja rectangular con nervios en todo el canto y fondo, y con las lineas de tope; la figura VI nos muestra así mismo en perspectiva la doble tapa con nervios en todo el canto y fondo, con lineas de tope y marca en relieve; la figura VII es una vista en sección de las
90 cajas y tapas tronco-cónicas adaptables entre si para reducir el volumen para su apilado o transporte; la figura VIII, representa en seccion, una caja y una tapa encajadas por sus guias, macho y hembra, para facilitar su apilado sin que pierdan estabilidad; la figura IX nos muestra en perspectiva la
95 doble caja de forma tronco-cónica al fabricarla, para convertirla despues en una caja rectangular al cortar los sobrantes y coser los biseles en los costados longitudinales; la figura X, es una vista perspectiva de la doble tapa de la caja mencionada en la figura IX; la figura XI representa en planta y completamente desarrollada para facilitar su transporte y apilado
100 una vez cortados todos los sobrantes y biseles de la caja de forma tronco-cónica; la figura XII nos muestra una perspectiva de la tapa una vez cosida sus biseles en los costados longitudinales; la figura XIII nos muestra igualmente en perspectiva

301500



105 la doble caja rectangular con sus hendiduras para facilitar su plegado en forma de fuelle; la figura XIV, una vista en perspectiva de la doble tapa rectangular con las hendiduras para facilitar su plegado en forma de fuelle; la figura XV, muestra en planta la caja o tapa completamente plegadas con
110 dos pliegues unicamente para facilitar su transporte.

En las figuras, y para una mayor simplificacion, han sido afectadas de referencias idénticas, describiendo a continuacion, y con referencia a la mencionada plasmacion grafica, las relaciones que guardan entre sí y sus características.

115 Las cajas de embalaje de plastico soplado, se fabrican de forma que salgan del molde de dos en dos -1-, unidas entre sí y de forma rectangular -2-, con guis, macho y hembra, -3-, indistintamente en las dobles cjas -1- y dobles tapas -4- en sus caras vistas, para facilitar su plegado, llevando en
120 todo su contorno una linea de tope -5- que sirve para limitar la altura de la tapa -4- en su respectiva caja -1- y con un encaje cónico -6- para facilitar la colocacion o introduccion de la tapa -4-, llevando esta en su cara externa la marca de propaganda, bien en bajo relieve -7- o en relieve -8- .

125 Pueden fabricarse ambas cajas -1- y tapas -4- en forma tronco-cónica -9- y tronco-cónica plegable -20-, con el fin de adaptarlas entre si para facilitar su transporte y reducir por lo tanto su volumen, asi como tambien se pueden fabricar con nervios -10- en todo su contorno y fondo de la caja -1- y
130 tapas -4- para obtener una mayor resistencia con poco material y lo mismo pueden llevar las tapas -4-, si se desea, uñeros -11- para facilitar el sacar la misma de su encaje o alojamiento.

Otra de las formas que pueden tener las cajas -1- y tapas -4- fabricadas con material plastico soplado, es rectangular -13-, pero ademas de la linea de corte -12- para separar
135 ambas, llevan unas hendiduras -14- que salen del mismo molde y

301560



que ayudan a su plegado en forma de fuelle abatiendo los costados longitudinales -15- al mismo nivel que el fondo -16- y se pliegan sobre estos los costados -17- obteniendose de esta forma un volumen muy reducido, convirtiendose en caja o tapa con el simple hecho de elevar a su posicion normal natural dichos costados laterales -17- y longitudinales -15-. Igualmente se pueden fabricar dobles cajas -1- y tapas -4- con forma troncoconicas en su moldeo, las cuales una vez plegadas separadas y cortadas por su linea de corte -12- y verificando los cortes de los biseles -18- y así mismo cortando el sobrante de las hipotenusas -19- quedan completamente planas, segun figura XI, con los cual obtenemos una vez apiladas unas sobre otras un minimo volumen para su mas facil transporte, y una vez en su destino se cosen con grapas los biseles -18- a los costados longitudinales -15- quedando de esta forma la caja o la tapa completamente armada, segun figura XII. Estas cajas y tapas fabricadas, y una vez sacadas del molde se cortan por la liena -12- para obtener así las unidades.

Como es perfectamente comprensible para los tecnicos en la materia, podran ser introducidas cuantas modificaciones de tamaño, forma, disposicion de los elementos y naturaleza de los mismos que se consideren necesarios para un mejor logro de los fines para los que ha sido creada esta invencion, siempre que no altere o modifique la esencialidad del mismo, cuya descripcion ha sido facilitada a título ilustrativo y no limitativo, debiendose interpretar todos sus conceptos en el mas amplio sentido, y nunca en sentido o forma limitativo.

Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invencion objeto de esta solicitud, se declaran de novedad en España y sus Posesiones, las siguientes:

REIVINDICACIONES

=====



301500

PRIMERA.- Por " PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS

170 PARA EMBALAJE " , caracterizado porque se fabrican de dos en
dos piezas, en cualquier tamaño y de cualquier forma geométri-
ca (rectangular, tronco-cónica, ovalada, circular u otra), con
la marca de propganda intercambiable en el molde, en relieve o
bajo relieve en ambas,tapas y guías macho y hembra, en cajas y
175 envase para facilitar el apilado y uñeros en las tapas para fa-
cilitar la extraccion de estas de su alojamiento.

SEGUNDA.- Por "Procedimiento de Fabricacion de Cajas
para Embalaje", segun reivindicacion anterior, caracterizado
además porque llevan líneas de tope en todo el contorno para
180 limitar la altura de la tapa o bien para cubrir las dos líneas
paralelas con cinta adhesiva o impermeable, de manera que pue-
den permanecer bajo el agua tiempo indeterminado, sin padecer
la caja ni su contenido, y con el encaje cónico en las cajas,
para facilitar la colocacion de las tapas y al mismo tiempo
185 señalar la altura deestas, y con líneas divisorias y hendidu-
ras, para facilitar y efectuar el corte por un procedimiento
cualquiera y separar ambas cajas o ambas tapas, así como tam-
bien para facilitar el corte de los biseles y sobrantes de est
tos o bien para plegar en forma de fuelle.

190 TERCERA.- Por "Procedimiento de Fabricacion de Cajas
para Embalaje", segun precedentes reivindicaciones, caracteri-
zado tambien porque las cajas de forma tronco-cónicas, fabrica-
das de esta forma, pueden cortarse los biseles de los extremos
de los lados laterales y el sobrante de las mismas para enviar-
195 las por cualquier medio a destino, completamente extendidas y
planas para que ocupen un minimo espacio, pudiendo convertir en
cajas o tapas completamente rectangulares cosiendo por medio
de grapas los biselea de los lados longitudinales a medida que
se necesiten, así como tambien estas cajas pueden por las hen-
200 diduras que llevan, plegandolas como fuelle, extendiendo prime-



301560

ramente hacia fuera los lados longitudinales y abatiendo sobre esta los lados laterales.

205 CUARTA.- Por "Procedimiento de Fabricacion de Cajas para Embalaje", segun reivindicaciones precedentes, caracterizado ademas porque se pueden fabricar con nervios en todo el canto o contorno, así como en el fondo de las cajas y tapas para darles mayor consistencia con menos material del que son fabricadas, pudiendo ser adaptables entre si para reducir su volumen y totalmente impermeables para la conservacion y preservacion dea articulos que pueden ser perjudicados por la humedad, siendo al mismo tiempo sumamente ligeras, limpias, antitóxicas y económicas.

210 QUINTA.- Por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CAJAS PARA EMBALAJE" .

215 Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de la memoria precedente, la cual consta de ocho hojas foliadas, mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras, a la que se acompaña dos de planos en forma y tamaño reglamentarios para la mejor comprension del invento.

220 Madrid, p treinta de junio de mil novecientos sesenta y cuatro.

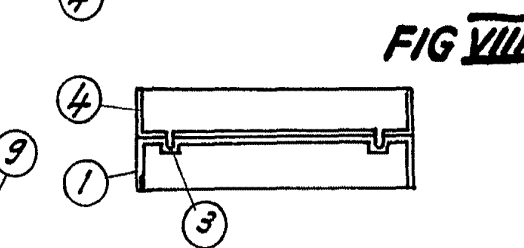
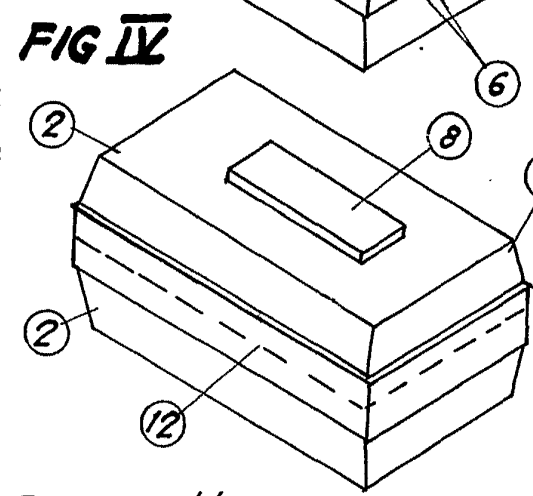
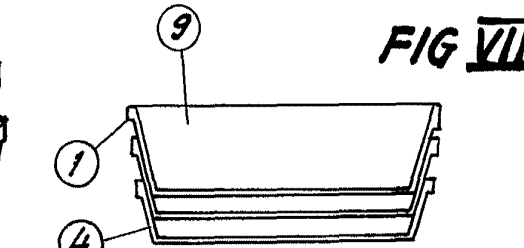
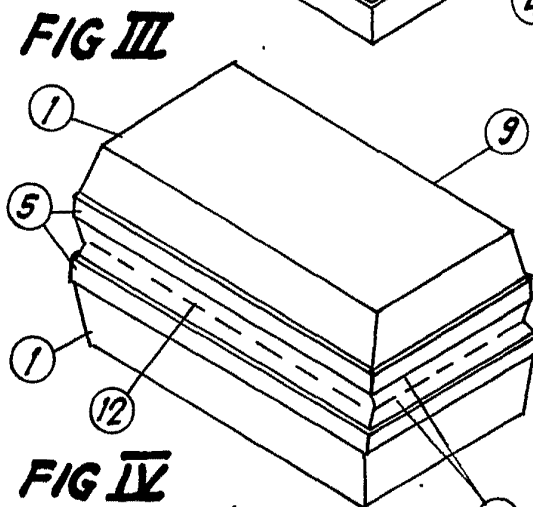
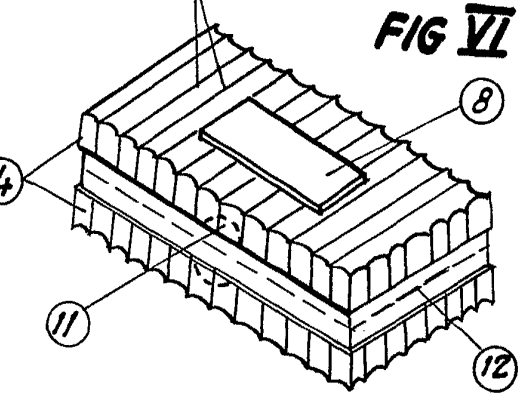
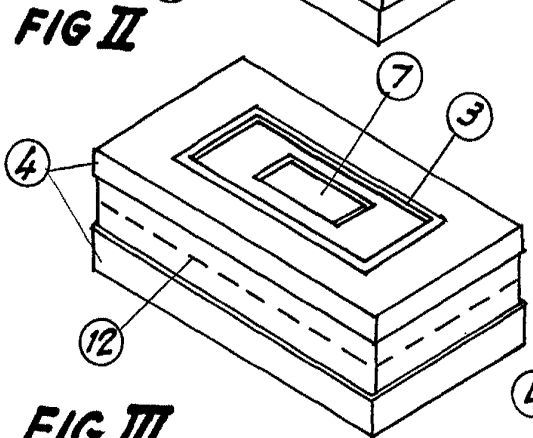
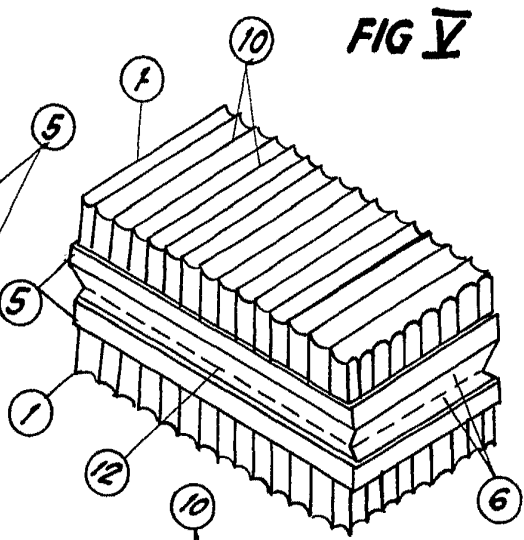
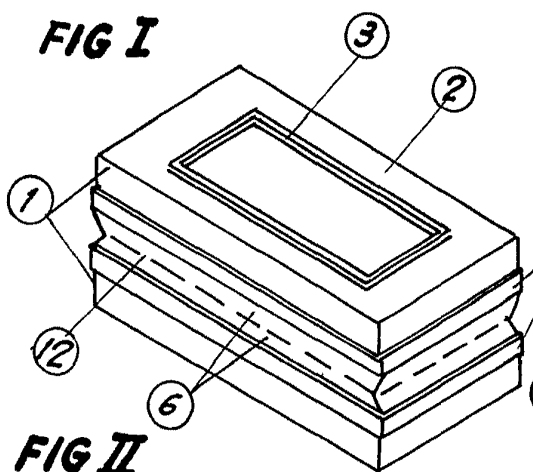
P.A. de Don Delio Llorca Pardo y de
 Don Delio Llorca Diaz-Gonzalez Pardo.
 E. Rodriguez Rivas.

225.-

CR/JR.-
 &&&&&&



301560



MADRID 1-Junio - 1964

[Signature]

Escala variable

301560



FIG. IX

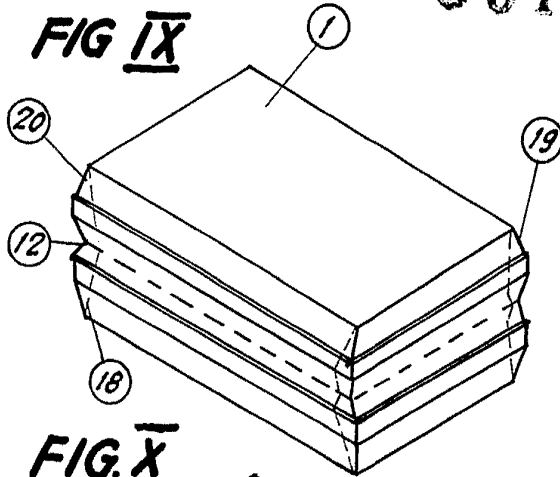


FIG. XI

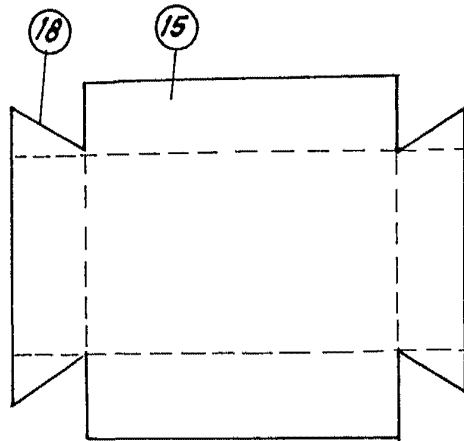


FIG. X

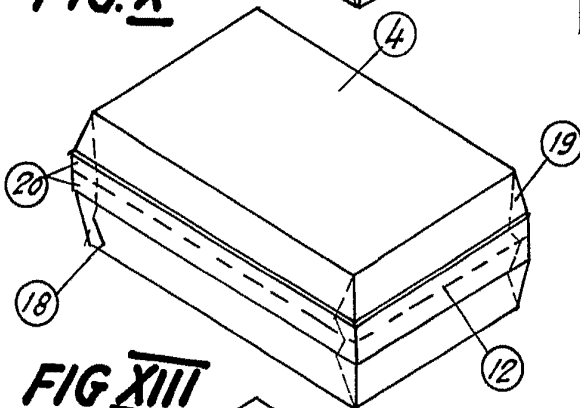


FIG. XII

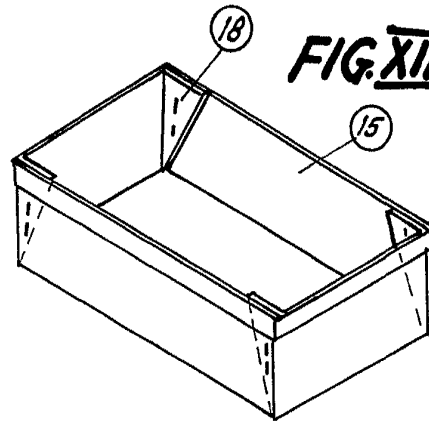


FIG. XIII

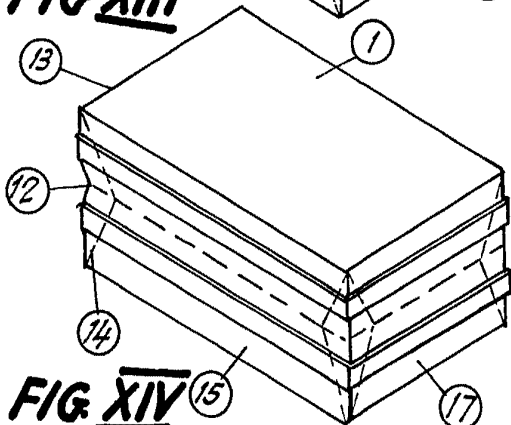


FIG. XV

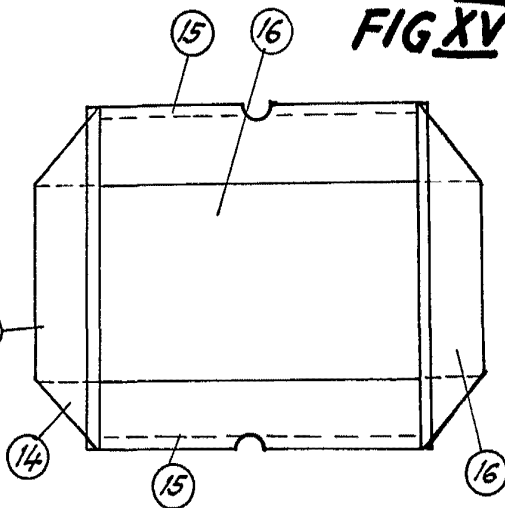
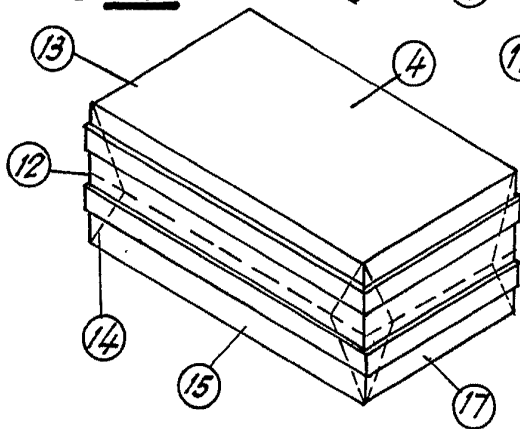


FIG. XIV



MADRID 1 de Junio de 1964

[Handwritten signature and text]

Escala variable