

301 668



301668

MEMORIA DESCRIPTIVA

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION, POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA, A FAVOR DE DON RICARDO PANADES MARTINEZ y DON JUAN BALCELLS SOLER, AMBOS DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN MONTBLANC Y SANTA COLOMA DE QUERALT (Tarragona)

s o b r e:

"PROCEDIMIENTO EN Y RELACIONADO CON LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE HUEVOS".-----

Se trata de proteger con la presente solicitud un procedimiento en y relacionado con la fabricación de envases para el transporte de huevos, con los que se conseguirá, junto con una completa seguridad para el género transportado, una sencillez de elaboración del envase así como de preparación y disposición del mismo para su cometido, dando finalmente una bella presentación visible del género contenido, con sus consiguientes ventajas de orden comercial y distributivo.

En esencia los envases logrados consisten en una caja formada por el adecuado doblado de una plancha de cartón o material de características similares, de antemano perforada y

301668

3



troquelada en lugares convenientes, en cuyo interior se habrán  
colocado los huevos designados y que permanecerá en su forma  
apta para el almacenado y protección, por la acción de sujeción  
de unos tabiques transversales posteriormente colocados, que la  
traban.

Normalmente será variable la cantidad de género colocado en  
el envase, por lo que también variarán las dimensiones, permaneciendo  
prácticamente invariable otras de ellas, al no existir diferencias  
considerables entre los diversos tipos de huevos en producción,  
aunque también pueden ser todas sus dimensiones susceptibles de  
modificaciones.

Por lo que se refiere a materiales dado el carácter de transporte  
comercial y de reclamo del envase objeto de la invención, será  
preferentemente en cartón o material similar, dadas las especiales  
características de semi-rigidez y facilidad de troquelaje y  
doblado, aunque la constante evolución de materiales sintéticos  
de probadas características no limitará su aplicación. Igualmente  
su utilización exterior para el reclamo publicitario por los diversos  
métodos de impresión.

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan  
dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la  
misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

La figura 1ª es un detalle de la plancha troquelada, antes de su  
doblado y montaje.

La figura 2ª es una perspectiva del envase montado.

La figura 3ª indica la posición que ocupa el huevo colocado.

La figura 4ª detalla el margen de flexibilidad del envase para  
introducir el huevo.

La figura 5ª muestra un detalle del huevo colocado en el envase,  
y

La figura 6ª es un esquema de los tabiques de sujeción.

La descripción se refiere a un procedimiento de fabricación de  
envases para el transporte de huevos, el cual se caracteriza porque  
el mismo consiste en una caja formada por el doblado de una  
plancha (figura 1ª) convenientemente troquelada. Las zonas

301668<sup>3</sup>



en que dicha plancha será doblada serán: el fondo o base (1) en su parte central; dos paredes laterales exteriores (2); dos paredes superiores (3), dos paredes laterales interiores (4) y dos pestañas interiores (5) que vienen a adherirse por medio

5

Los troqueles vienen distribuidos sobre las caras superior (3) y lateral interior (4). Encuéntrase en primer lugar unos orificios circulares (6) donde quedará el huevo alojado (7), coincidiendo con dichos orificios y en la línea de dobléz com

10

la pestaña fija (5), son practicados unos cortes (8) que dará a la pared interior (4) cuando el huevo esté colocado y sujeto en los orificios, una elasticidad necesaria hacia el exterior del centro del envase, necesaria para compensar las diferencias de tamaño de los huevos, quedando la pared en la posición (4') en este caso concreto. Encuéntrase a continuación unos orificios ovalados (9) donde se introducirán los tabiques de sujeción (10); estos orificios están simétricamente repartidos entre la parte superior de la pared lateral interior (4) y la pared superior (3). Van provistos de unas ranuras o prolongaciones para facilitar la colocación de los tabiques.

15

20

Como se aprecia en la figura 4a, las paredes laterales exterior e interior tienen natural tendencia a abrirse al exterior, lo cual facilita la colocación del género en el interior de los orificios (6), y a su vez hace necesaria la utilización de unos tabiques troquelados (10) para la sujeción del conjunto y evitar esta natural abertura.

25

Los citados tabiques laterales quedan introducidos por los orificios ovalados (9) en el hueco formado por las paredes laterales exterior e interior y también en el espacio central entre las dos paredes interiores. Su forma troquelada es característica y adecuada para ser fácilmente introducido en su lugar. Queda dibujado el tabique en la posición de colocación con la referencia (10'). De estos tabiques podrán disponerse en número conveniente llegando al máximo de uno entre cada dos

30

35

piegas envasadas.



301668

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

5

n o t a

En resumen; la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

10 1ª.-Procedimiento en y relacionado con la fabricación de envases para el transporte de huevos, caracterizado porque el mismo consiste en proteger la mercancía, a la par que ofrecer un reclamo presentativo y publicitario, mediante una plancha de cartón o similar, convenientemente doblado, formando una cara inferior o base, dos caras laterales exteriores, dos caras laterales interiores, dos caras superiores y dos pestañas que se ad-  
15 hieren a la base, cerrando el conjunto, y provista en sus caras interiores de unos troqueles circulares donde se alojará el huevo, unos troqueles longitudinales que darán elasticidad a la pared lateral cuando el tamaño del huevo alojado lo requiera y unos troqueles ovalados, prolongados en estrias, repartidos sim-  
20 métricamente en las caras superiores y laterales interiores, para la colocación del tabique de sujeción.

25 2ª.-Procedimiento en y relacionado con la fabricación de envases para el transporte de huevos, según la reivindicación anterior, caracterizado porque las paredes laterales exterior e interior tienen natural tendencia a abrirse hacia el exterior, lo cual facilita la colocación del huevo, y obliga para su sujeción y montaje, la colocación de unos tabiques troquelados en forma adecuada para ser fácilmente introducidos por los orificios ovalados de las caras superior e interior del envase, y que traban  
30 la caja evitando su abertura y sujetando la mercancía en su interior.

301668



38.-PROCEDIMIENTO EN Y RELACIONADO CON LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE HUEVOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina y dibujos.

5

Madrid, 3 de julio de 1.964

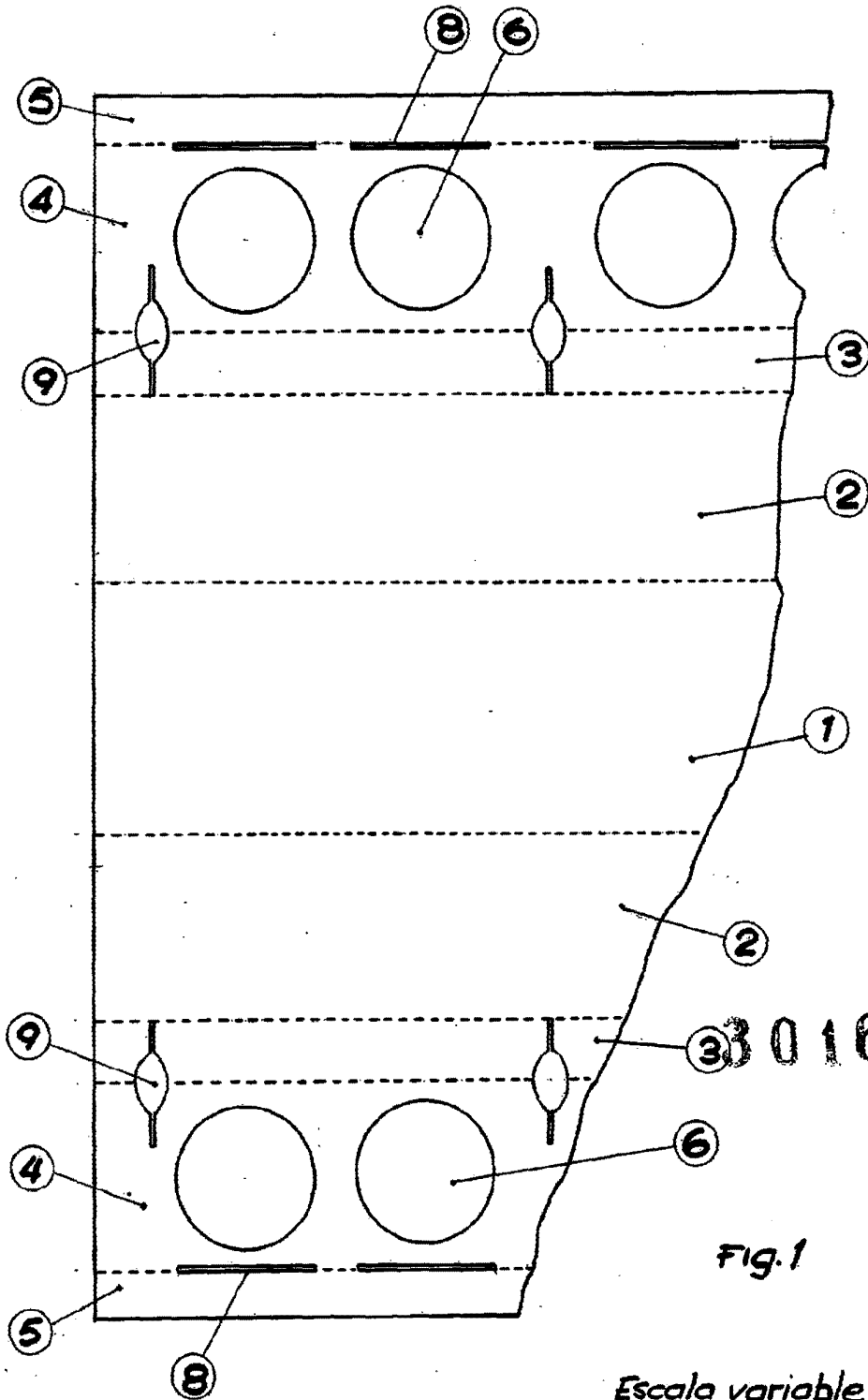


Fig. 1

Escala variable

3 JUL 1964

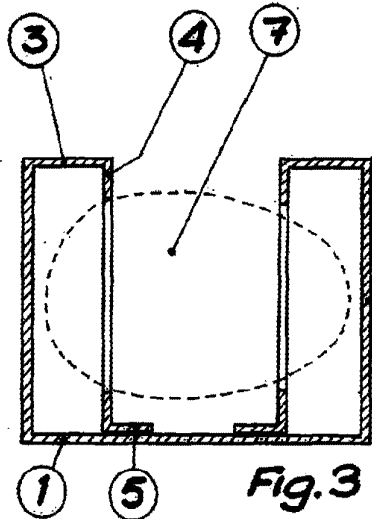


Fig. 3

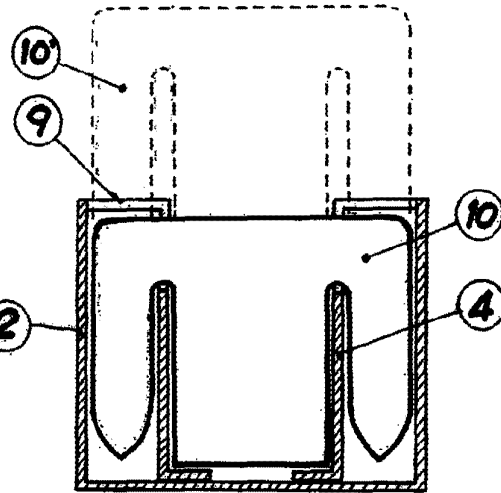


Fig. 6

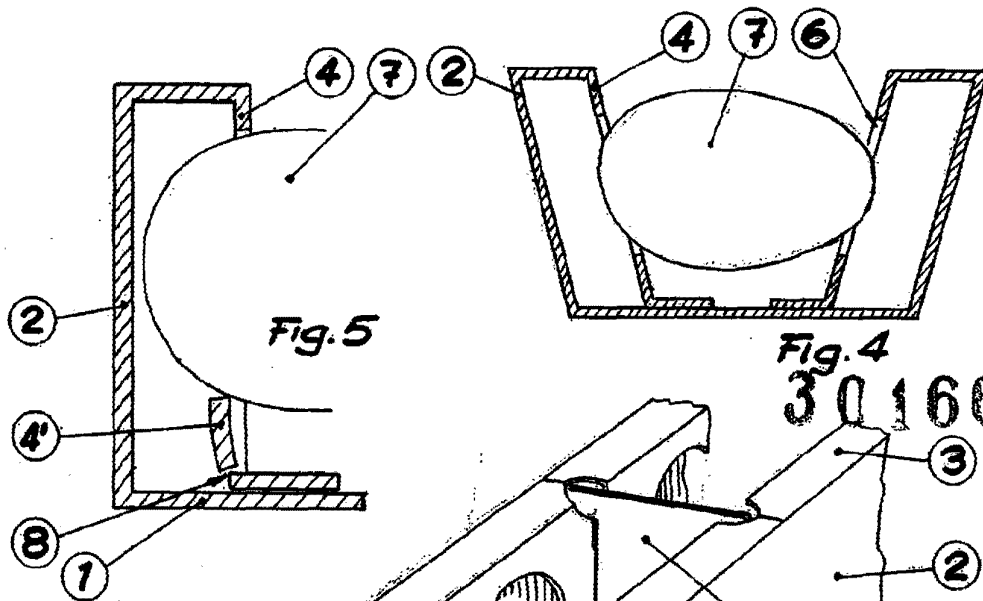


Fig. 5

Fig. 4

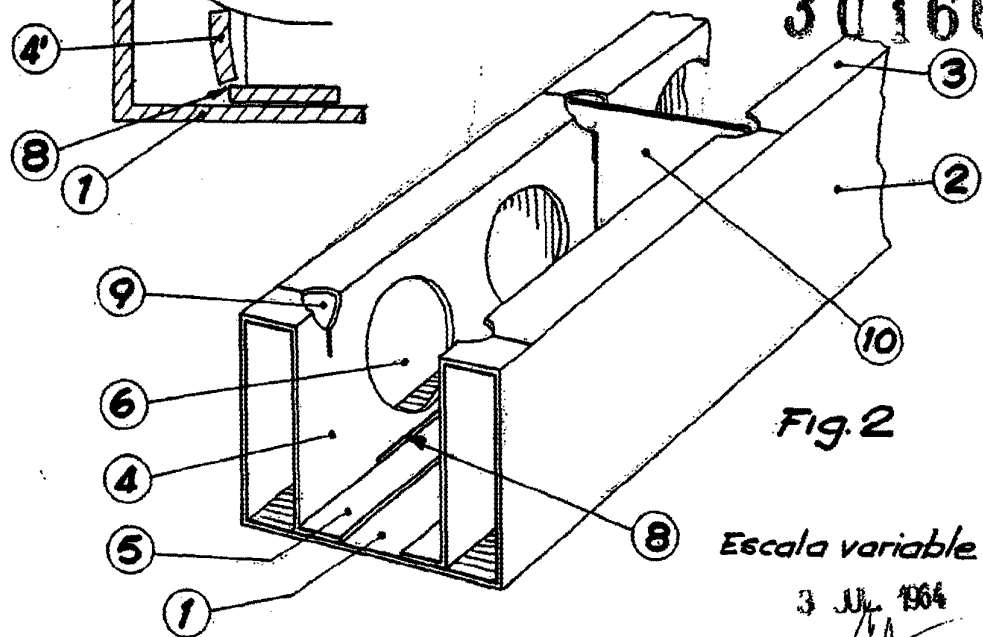


Fig. 2

Escala variable

3 JUL 1964