

325702



325702

M E M O R I A    D E S C R I P T I V A

DE UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION A FAVOR DE DON RAMON VALLS ALIGUE, DON MIGUEL LLEDO FONT Y DON JAIME PI ROS, TODOS DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN MATARO (BARCELONA) San Rafael nº 33.

s o b r e

MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 315009 por METODO PARA LLEVAR A CABO LA ESTRUCTURACION DE CAJAS A BASE DE MATERIAL RIGIDO.

325702 9 ABR



-2-

5.- Con la presente solicitud de Certificado de Adición se trata de conseguir unas mejoras introducidas en el objeto de la Patente Principal nº 315009, por "Método para llevar a cabo la estructuración de cajas a base de material rígido, con la cual se consiguen grandes ventajas, ventajas estas que se irán desprendiendo a lo largo de la misma.

10.- Se caracterizan estas mejoras por el hecho de efectuar el corte en la plantilla de cartón, por troquelado, de unas incisiones que separan los cruces angulares de las caras laterales menores con las mayores, en forma oblicua muy acusada, encaminada a evitar todo entorpecimiento en la operación de abatir hacia adentro las paredes laterales mayores, después de la fase de elaboración en que ya han sido engomadas y pegadas las zonas de adherencia de las conjunciones de cada dos lados adyacentes.

15.- A fin de hacer mas comprensible la característica expuesta se describe y analiza un caso de realización práctica de la caja mejorada, con la ayuda y referencia del ejemplo consignado en el gráfico adjunto.

En dicho plano:

20.- La Figura 1ª., representa la plantilla de uno de los envases visto en planta antes de su elaboración

25.- Se trata de una placa rectangular de cartón, que comprende dos lados o caras longitudinales (4 y 4a) las cuales se cruzan en los cuatro ángulos con las dos caras menores (5 y 5a) lo que efectúan siguiendo las líneas de dobléz (6). Dando lugar a la formación de cuatro pestañas angulares (7) en los correspondientes vértices.

30.- En ellas es donde radica la ya citada característica esencial, que consiste en el corte (8) que separa las caras longitudinales de las menores en los indicados puntos de cruzamiento angular. Y dicha esencialidad estriba en la inclinación que se le concede al borde de la hendidura, restando una fracción de



cartón, para que al doblarlas hacia dentro no tropiece dicho borde con el fondo (9) de la caja.

Las líneas de trazos diagonales (10) señalan las aristas de torsión y la zona (11) en que se practican el engomado.

5.- En la Figura 2ª., en que se dibuja la caja en perspectiva, en proceso de montaje, se muestran dos de las conjunciones de las paredes (4 y 5) ya efectuadas; y apuntadas e iniciadas en el lado opuesto, dobladas ya las aristas (10) y enfrentadas las zonas (11) a las que recibirán el pegamento, como son las caras (7b) y (7c) de las pestañas también ya dobladas.

10.-

En el mismo diseño se aprecia, como los bordes diagonales (12) quedan predispuestos a deslizarse y plegarse sobre la base, en el momento de descender abatiéndose por el doblado preventivo.

15.- Así, se hace posible llegar a la posición dibujada en la Figura 3ª., en que los cuatro ángulos han quedado ocultos en el interior del plegado merced a la torsión hacia dentro de las cuatro aristas (10) en las caras mayores (4), y a la adhesión efectuada de una parte de las pestañas (7) contra las indicadas zonas (11).

20.-

Es de notar destacadamente, la circunstancia de mejora que radica en el hecho de que el lado recto de las entalladuras (8) experimenta un ligero retraimiento que disminuye la longitud de todo el lado correspondiente (4 y 4a), con el fin de que al recibir la superposición de la pestaña (7) no llegue nunca a sobresalir por fuera de la arista angular de la caja. El resultado se comprueba en la arista señalada por (13) que es la mas visible en el diseño de la caja en la Figura 2ª.

25.-

30.- Con todo ello, queda expuesta la mejora que motiva el certificado, y que será llevado a la realización con arreglo y de acuerdo con las normas general de fabricación de la caja.

NOTA



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

5.- 1a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 315009 por "Método para llevar a cabo la estructuración de cajas a base de material rígido", que se caracterizan por practicar esencialmente en los puntos angulares o de cruzamiento de las caras mayores con las menores, una incisión que penetra desde fuera hasta el vértice de unión de cada dos caras inmediatas, con la particularidad de que el borde que corresponde a la base de la pestaña, está inclinada oblicuamente (cortada en diagonal) en forma que pueda deslizarse fácilmente en contacto con el fondo de la caja, lo mismo al hacer el doblado inicial de la misma, que al desplegarse en el montaje final y definitivo.

10.- 2a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente Principal, nº 315009 por "Método para llevar a cabo la estructuración de cajas a base de material rígido", según la reivindicación anterior caracterizadas porque la arista vertical de la incisión que se cita, aparece así mismo retraída en una ligera proporción respecto a la longitud real de los dos lados mayores, para que al ser pegado el engomado inicial de cada ángulo quede ligeramente mas corta en evitación de que las pestañas excedan o sobresalgan de la arista definitiva después de formada la caja.

15.- 20.- 25.- 3a.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 315009 por METODO PARA LLEVAR A CABO LA ESTRUCTURACION DE CAJAS A BASE DE MATERIAL RIGIDO.

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

Madrid a 14 de abril de 1966.

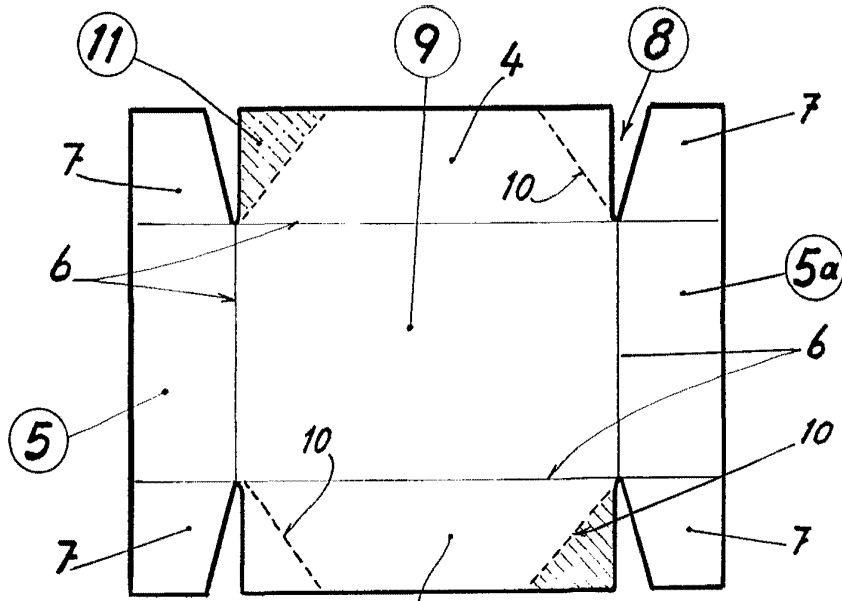


fig.1

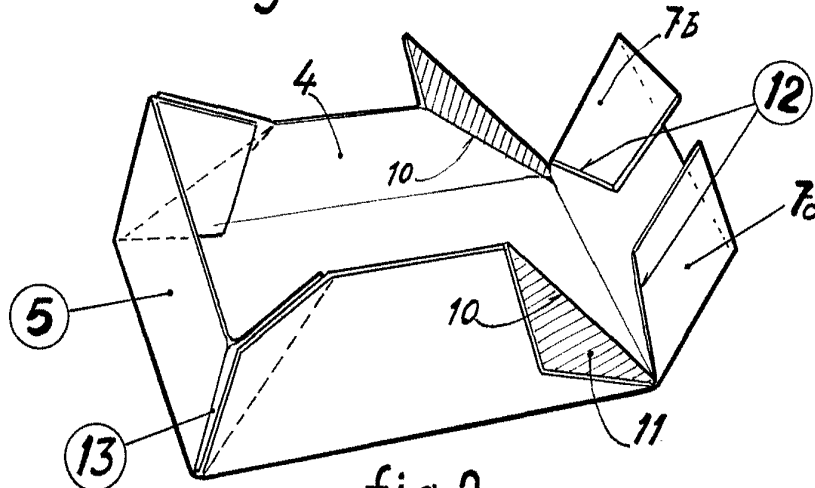


fig.2

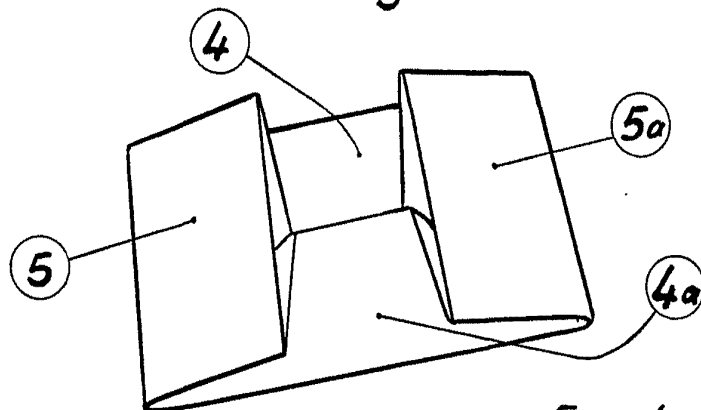


fig.3

Escala variable

19 ABR. 1966