

325703



325703

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 NA-
CIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDENTES EN MATARO (BARCELONA) San Ra-
fael nº 33.

s o b r e

MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº
315008 por METODO PARA LLEVAR A CABO LA FABRICACION DE CAJAS
DE CARTON.



5.- Con la presente solicitud de Certificado de Adición se trata de conseguir unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 315008 por Método para llevar a cabo la fabricación de cajas de cartón", con las cuales se consiguen grandes ventajas, ventajas está que se irán desprendiendo a lo largo de la presente descripción.

10.- Con el método aludido como referencia y del modo que ya es sabido, son preparadas según un plan precalculado, en el que mediante el empleo de pegamentos latentes y no secables en el acto, se adhieren parcialmente algunos de los principales dobleces de la caja, encaminados a conseguir un plegado inicial de la misma, en el que reducida al mínimo el volumen que pueda adoptar, queda en situación de ser conservada a la espera de su utilización definitiva, en cuyo momento, procediendo desde la posición de plegado
15.- plano a una simple operación de nuevo montaje, se llega a la transformación del cuerpo prismático que equivale a la caja de su volumen real y definitivo.

20.- La característica esencial de la nueva mejora, radica en la incorporación a los cuatro bordes del perfil de las cuatro caras laterales, de una pestaña longitudinal y estrecha que presenta a su vez en sus dos extremos una lengüeta menor en una de ellas, además de una escotadura complementaria en las otras dos adyacentes, con las cuales se completa en forma mas correcta para el formato final, la operación de despliegue de su doblez originario y el
25.- consecutivo montaje último, cuando ya la caja va a ser utilizada.

30.- Otras de las mejoras se concretan particularmente en las cuatro piezas esquinadas, formadas por la superposición en los ángulos de las cuatro tiras que integran los dos lados mayores y los menores, consistiendo esta mejora en el troquelado o corte de sus cantos extremos, siguiendo una línea oblicua respecto a la base de las caras menores, así como la inclusión en las citadas pesta-

325703

-3-



5.- fias, de una señalización previa de arista oblicua que sigue una dirección radial (referente al centro de la plantilla rectangular) en la que además se produce un taladro o perforación total, de una pequeña ramura, encaminada a evitar que al montar la caja dándole volumen, quede poco doblado o bombeado al vértice del diedro.

Siendo más comprensible estas modificaciones a través de su división gráfica, se procede a representarlas en el plano adjunto a título de ejemplo de su inmediata aplicación.

10.- Refiriendonos al plano, sus Figuras 1ª a la 5ª., dibujan el aspecto en planta del cartón troquelado que sirve de punto de partida hasta el doblado preparatorio total, que muestra la Figura 5ª., y en cuya situación es servida y conservada la caja en la esfera de su empleo.

15.- Tal como se diseña en la plantilla primitiva, compuesta de la base (8), los lados mayores (9), y los menores (10), aparecen añadidas las pestañas abatibles y estrechas al margen de los indicados lados de la caja, presentando como ya se ha dicho, en los longitudinales o mayores (11 y 11a) las correspondientes lengüetas (12), así como en las menores (13 y 13a) las muescas equivalentes (14).

20.- En la misma figura 1ª., se señalan mediante un rallado, todas las zonas que se recubren del pegamento especial.

25.- La Figura 2ª., reproduce la misma plantilla anterior en la que las pestañas menores (13 y 13a) han sido dobladas sobre los lados correspondiente, siguiendo el sentido que señalan las flechas.

30.- La Figura 3ª., representa la fase siguiente, en que los dos lados menores (10) han sido también abatidos en un segundo doblez siguiendo el mismo sentido (indicado por las flechas), sobre la base (8) dejando ocultas las pestañas que ya permanecen pegadas a dichas caras (10). Aquí es de resaltar el hecho de una de las principales mejoras antes planteadas, que consiste en darle al



borde externo (15) el truncado oblicuo que aparece claramente dibujado en la pieza angular de torsión, o sean los dos fragmentos de lado(10) que exceden a la anchura del fondo.

5.- Del mismo modo que se dibuja en dicha pieza angular la existencia de la arista preventiva (16) señalada por la máquina de troquelar con un tipo de hendidura intermitente y más profunda que en el resto de dobleces rectilíneos que delimitan, por ejemplo, el fondo de la caja. Con la particularidad mas acusada todavía, de que en el inicio de dicha arista, orientada como una bisectriz de tal pieza, se concreta la existencia de una pequeña perforación total (16a) que aunque lineal y disimulada mientras la caja está plegada, es en el momento del montaje, la clave de la formación correcta del vértice prismático.

15.- Sigue en el proceso de plegado la Figura 4ª., que muestra el turno de abatimiento de las pestañas mayores (11) sobre el cuadro anteriormente formado. Y la Figura 5ª., en que la totalidad de los lados mayores (9) montan sobre el resto del anterior conjunto, doblándose por las aristas (17) que limitan al fondo (8); habiendo llegado así, a la situación del plegado previo para la reserva de la caja.

20.- La Figura 6ª., esquematiza el momento en que al tener que ser utilizada la caja, deben desplazarse los referidos lados mayores (9) y elevarse (como señalan las flechas) los lados menores (10) para dar lugar a que las piezas de fuelle angular, en su mitad que aun se halla despegada, puedan deslizarse rozando los referidos bordes truncados (15), con el fin de dar salida a su mitad libre y permitir que los extremos todavía despegados de las pestañas (11) pasen hacia el espacio interno de la caja, montando sobre el nuevo pliegue creado por la repetida pieza fuelle. Esta última operación de preparar la caja para su destino definitivo, siendo como es pyramente manual, requiera unas circunstancias favorables, que vienen determinadas no solo por las pestañas (11 y 13)



- 5.- descritas como adicionales, sino por las lengüetas y muescas correlativas que las complementan, aumentadas con otra particularidad poco perceptible en el troquelado primitivo, como es la acentuada agudización de las puntas (18) exteriores (más visibles en las Figuras 3ª y 6ª) pero que contribuyen en gran manera al correcto encaje de las lengüetas en las muescas y sobre todo a la adherencia espontánea del engomado todavía útil de la cara interna de dichas zonas, en busca del perfecto formato de la caja que se está montando.
- 10.- Queda todavía por apreciar, otro medio de contribución a esta precisión en el manipulado, consistente en un troquelado más del citado tipo de hendidura intermitentes, dispuesto en la forma (19) que se indica en la plantilla de la Figura 1ª., practicado con la finalidad de que, levantando sin obstáculo alguno éste extremo libre de pegamento, dé mayor facilidad de ensamblaje a las lengüetas (12) para entrar en sus respectivas muescas.
- 15.- Finalmente en la perspectiva de la Figura 7ª., se corroboran todas las particularidades espuestas. Llenandose a la práctica de fabricación, con arreglo al ejemplo, sin mas variantes que las de detalle, dimensión y calidades, que no alterarán la esencialidad propuesta.
- 20.-

NOTA

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

- 25.- 1ª.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 315008 por METODO PARA LLEVAR A CABO LA FABRICACION DE CAJAS DE CARTON, que se caracterizan por comprender la adición en el límite de los bordes de los cuatro lados de la caja, de sendas pestañas estrechas y abatibles, las cuales a su vez presentan en los
- 30.- bordes extremos de ellas, una lengüeta rectangular; y en las pestañas menores, unas muescas de igual dimensión que las indicadas lengüetas, con las que concuerdan para su ensamblado.



2a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 315008 por Método para llevar a cabo la fabricación de cajas de cartón, según la reivindicación anterior caracterizadas porque comprende el corte por troquelado en línea oblicua y en disminución, del borde terminal externo de las paredes menores de la

5.- caja, practicando en dichas zonas angulares extremas, y a partir del punto de intersección de las aristas de la base, el troquelado de otra arista orientada en el sentido de la bisectriz del ángulo formado; con la particularidad fundamental de que dicha arista

10.- está constituida por una sucesión de incisiones intermitentes en las que se distingue que, la primera o inicial de la arista es ligeramente mayor y en completo taladro del cartón, encaminado a facilitar el consiguiente ensamblaje.

3a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 315008 por Método para llevar a cabo la fabricación de cajas de cartón, según las reivindicaciones anteriores caracterizadas por comprender el troquelado, también intermitente de otras aristas dispuestas así mismo en diagonal, como respaldo de las

15.- muescas en las pestañas de los lados menores, con el fin de dejar sueltas las extremidades de las mismas en beneficio de la manipulación del montaje.

20.-

4a.- Mejoras introducidas en el objeto de la patente principal nº 315008 por Método para llevar a cabo la fabricación de cajas de cartón, según las reivindicaciones anteriores caracterizadas

25.- porque los ángulos o picos exteriores de las dos pestañas longitudinales una agudización saliente hacia fuera, encaminado a obtener un mayor poder de adaptación de sus lengüetas en su emplazamiento correspondiente.

5a.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 315008 por METODO PARA LLEVAR A CABO LA FABRICACION DE CAJAS DE CARTON.

30.-

Según se describe en la presente memoria que consta de siete

325703

-7-



hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 19 de abril de 1966.

A handwritten signature or scribble, consisting of several overlapping lines, located below the date.

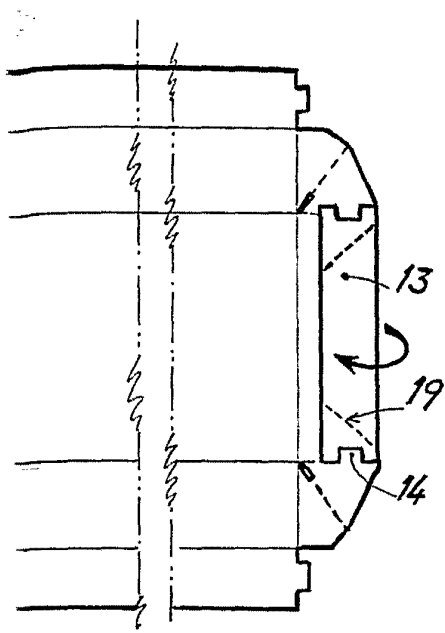


fig.2

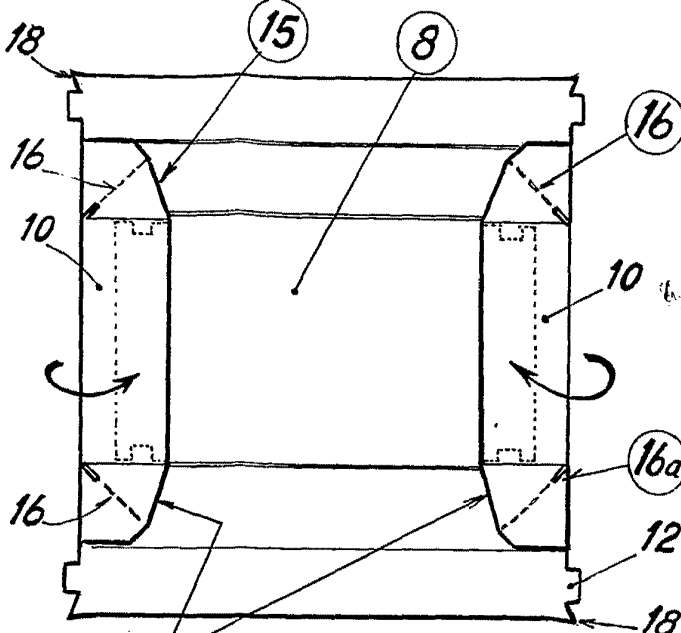
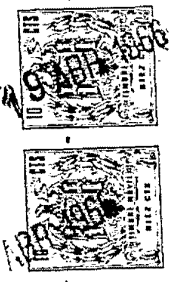


fig.3



325703

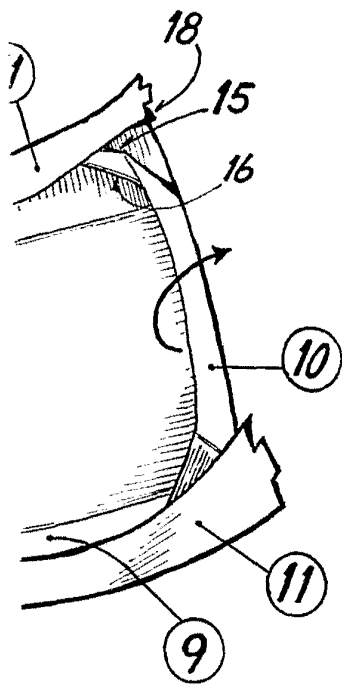


fig.6

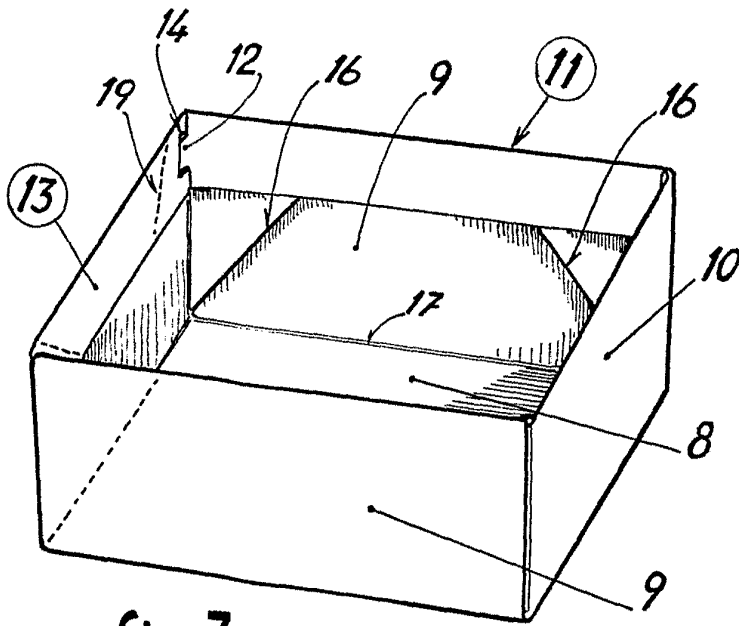


fig.7

ESCALA VARIABLE