



MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

P A T E N T E     D E     I N V E N C I O N

formulada el 5 de Agosto de 1.966, con el n.º 329.916

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de J. RORSCH, entidad alemana, establecida en Luisenstrasse 12, Baden-Baden, República Federal Alemana,

por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE BANASTAS PARA EL EMBALAJE DE FRUTA"

=====

Esta invención se refiere a la fabricación de banastas que son suministradas en estado plano y que pueden ser armadas en un plazo brevísimo (aproximadamente 10 a 20 segundos), sin necesidad de medios auxiliares y sin esfuerzo corporal.

5

En la banasta de la invención se utiliza una combinación a base de cartón ondulado, madera y metal, conforme a los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1 muestra un desarrollo de la banasta.

La figura 2 muestra la pieza de esquina de madera,

10



en planta y alzado.

La figura 3 muestra la pieza metálica, vista desde arriba.

5 La figura 4 muestra un desarrollo de una realización, denominada modelo II.

La figura 5 muestra un desarrollo de otra realización, denominada modelo IIa.

10 La banasta se suministra en paquetes de 12 ó 16 piezas, estando cada 2 piezas con sus caras vuelta la una hacia la otra.

A este respecto está el apoyo de madera de las esquinas envuelto por abridamiento constituido por el doble interior del lado estrecho.



15 El bandaje de hierro (material sintético) es hecho pasar en la fábrica por entre el lado grande del apoyo de las esquinas en la madera y del abridamiento, a través de las dos ranuras, con lo que se evita que el producto entre en contacto con el metal. El bandaje es hecho pasar asimismo a través de la ranura existente en el cartón ondulado del lado estrecho de la banasta. En la cara exterior del lado estrecho se unen el bandaje y el abridamiento fijamente con el apoyo de madera de las esquinas por medio de un clavo o de una grapa. La pared lateral de la banasta en el lado estrecho está duplicada mediante plegado del cartón ondulado hacia adentro, con lo que el lado estrecho queda rígido y reforzado contra la presión.

25 Lo mismo puede decirse en cuanto el lado longitudinal de la banasta. El pliegue se realiza hacia adentro, siempre que el refuerzo del fondo y la creación de

30



un soporte para el apilamiento tengan lugar mediante tiras simples o dobles de cartón ondulado. Estas se prenden entonces sobre el fondo con ayuda de grapas.

5 Cuando se emplea una tira simple, no se consigue el soporte mediante recorte como en las bridas de refuerzo dobles, sino replegando las esquinas hacia adentro o hacia afuera, y engrapándolas, Tal como ha sido indicado en el dibujo a manera de ejemplo, se puede conseguir la duplicación del lado longitudinal mediante repliegue hacia afuera. Al mismo tiempo se consigue el refuerzo del fondo prolongando el doble lado en la magnitud del ancho del pliegue sencillo o doble del refuerzo del fondo.

10

Para armar la banasta, se levantan los dos lados de la misma y al mismo tiempo se introduce entre el doblez del lado longitudinal la lengüeta de inserción del lado estrecho (que está recortada de la prolongación de la doble pared lateral exterior). Cuando coinciden las ranuras de inserción, se introduce a través de ellas (por el lado longitudinal) el bandaje de hierro (material sintético). La unión de los lados longitudinales y estrechos queda con ello ya enclavada. Introduciendo y replegando el bandaje dos veces, queda toda la esquina trabada fijamente y enclavado el arriostramiento.

15

20

25

Prácticamente, por lo tanto, se realiza todo el trabajo en la fábrica que confecciona las banastas. El montaje en la plantación se realiza en aproximadamente 12 a 15 segundos, sin necesidad de medios auxiliares. La banasta tiene en la vertical la mayor estabilidad y soporta cualquier altura de apilamiento que pueda presentarse en la práctica.

30



La estabilidad en el lado longitudinal y en el lado transversal viene dada por la duplicación de los lados. En el lado longitudinal se aumenta esta estabilidad todavía de manera decisiva, mediante la duplicación de la brida apoyada sobre el fondo y que al mismo tiempo representa el soporte en el apilamiento vertical. La unión de la esquina es absolutamente sólida. Por una parte es al apoyo de la esquina de madera, y además está fijado mediante el embridamiento y su clavado o grapado.

El bandaje oprime fuertemente contra las paredes las lengüeta de inserción introducida en el lado longitudinal doble, y enclava dicha lengüeta de inserción a través de las ranuras previstas. Mediante trabado fuerte, queda toda la trabazón de la esquina rodeada fuertemente.

El envase es higiénicamente irreprochable, puesto que el producto no estra en contacto ni con madera, ni con metal (material sintético).

La calidad del cartón ondulado no necesita sobrepasar una calidad determinada, debido a la duplicidad de los lados y a la doble brida del fondo, que originan un refuerzo considerable. La banesta puede ser fabricada a buen precio. Apilada en estado plano, ofrece ventajas en el transporte, así como en el almacenamiento con ahorro de espacio. Las ventajas decisivas de esta banesta combinada estriban en que puede ser armada por el exportador en la misma plantación en un plazo de 10 a 15 segundos por pieza. El montaje se realiza sin necesidad de herramienta alguna. Tiene lugar sin esfuerzo, por lo que no origina ningún cansancio. El bandaje puede ser

20



cerrado naturalmente también mediante una caperuza de cierre o por un rompimiento, por medio de unas tenazas, mediante remachado, etc.

5

Eventualmente puede prescindirse del bandaje cuando, por ejemplo, la lengüeta de inserción adosada al repliegue del lado longitudinal se une fijamente a la madera mediante clavado o grapado. En lugar de un clavado, se puede emplear aquí también un cierre mediante un perno insertable en un rebajo con cierre de resorte previsto en la madera.

10

Aquí ha sido elegido un cierre mediante bandaje de hierro (bandaje de aluminio), por representar la unión total de las esquinas absolutamente más segura.

15

El éxito decisivo de la banasta estriba en que además de su buen precio, permite ser armada a cielo libre en la plantación, sin montaje previo en una nave y sin necesidad de medios auxiliares.

#### MODELO II

20

El embridamiento del apoyo de las esquinas en dos tiras, está formado aquí a partir del lado estrecho interior y de la brida de inserción del lado estrecho interior. La lengüeta del lado estrecho exterior, que puede ser dotada en el extremo con solapas encajables por fuerza elástica, dispuestas a dos lados, enclava interiormente la esquina formada entre el lado largo y el lado estrecho, al atravesar la abertura del lado largo exterior y la abertura de la brida de inserción y la abertura de

25

20 S



la de largo interior. El extremo de la lengüeta del lado estrecho exterior se introduce y se aprisiona al mismo tiempo entre el lado largo interior y el embridamiento del apoyo de las esquinas. También se consigue el aseguramiento por medio de solapas, que una vez hechas pasar a través de las aberturas superpuestas, son desplegadas.

### MODELO IIa

Esta variante recibe en lugar del embridamiento descrito en II, un embridamiento más ancho del mismo tipo.

La banasta puede al mismo tiempo ser modificada también en su forma, estampando la superficie del fondo en el tamaño del apoyo del soporte de las esquinas. Se introduce entonces a través de la abertura, desde el lado del fondo, un cuerpo hueco, por ejemplo, en forma de barra triangular que se estrecha hacia arriba. Este cuerpo hueco se dota de salientes de salto o de entalladuras que engancha por encima del fondo del recipiente y/o sobre el embridamiento. Con ello se crea una unión adicional además de la sujeción por compresión.

Mediante el estrechamiento del cuerpo hueco se consigue, que el vértice del ángulo encaje en la base del triángulo de la banasta superpuesta durante el almacenamiento. Con ello se consigue una sujeción absolutamente segura, que impide cualquier corrimiento en la horizontal de las banastas almacenadas unas sobre otras. Aparte de esto, absorben tales apoyos huecos de las esquinas de



manera segura cualquier presión vertical. Los apoyos huecos de las esquinas pueden hacerse, por ejemplo, de cartón duro impregnado con material sintético. Pueden estar provistos de entalladuras de alza, de modo que la carga no sea absorbida total o preponderantemente por compresión de las piezas de apoyo de las esquinas insertadas unas en otras, sino por las entalladuras. Se consigue con ello, que las banastas superpuestas puedan ser levantadas fácilmente.

5

MODELO II:

El embridamiento del soporte de las esquinas se consigue aquí sin parte metálica y sin clavado, exclusivamente a base del cartón ondulado del lado estrecho y de la brida de inserción. . La lengüeta de la cara exterior del lado estrecho enclava entre sí los lados estrechos y longitudinales a través de la abertura del lado longitudinal exterior, del agujero de la brida de inserción y de la abertura del lado longitudinal interior. El extremo de la lengüeta se introduce entre el lado longitudinal interior y el embridamiento del apoyo de las esquinas, quedando así aprisionado.

10

15

20

MODELO IIa

Esta variante recibe un embridamiento del apoyo de las esquinas a base exclusivamente del lado estrecho interior. El embridamiento es aquí más ancho. Como otra modificación puede también la superficie del fondo estar perforada en la magnitud del apoyo de las esquinas

25

205



A través de la abertura se puede introducir entonces, desde el lado del fondo, un cuerpo hueco, por ejemplo, un triángulo que se estrecha hacia arriba. Este cuerpo hueco se dota de salientes de salto o de entalladuras que enganchan por encima del fondo o del embridamiento. Con ello se crea una unión adicional además de la sujeción por compresión.

Mediante el estrechamiento del triángulo hueco se consigue, que el vértice del triángulo pueda ser encajado en la base del triángulo de la banasta superpuesta. Con ello se consigue una sujeción absolutamente segura. Esta sujeción impide todo corrimiento en la horizontal de las banastas superpuestas. Aparte de ésto, absorben tales apoyos huecos de las esquinas cualquier presión vertical. Los apoyos huecos pueden hacerse, por ejemplo, de papel duro impregnado con material sintético. Pueden estar provistos también de entalladuras de alza, con lo que se consigue que la compresión de los apoyos de las esquinas insertados unos en otros no resulte demasiado fuertes, y que las banastas puedan separarse de nuevo fácilmente.

Para una mejor comprensión de este invento, se dan a continuación unas referencias a las figuras de los dibujos:

En la figura 4 desarrollo de la banasta, según el modelo II:

- 1: Fondo
- 2: Lado largo por dentro
- 3: Lado largo por fuera
- 4: Primera base del fondo en soporte



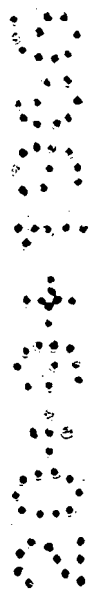
- 5: Segunda base del fondo con soporte
- 6: Pieza de esquina de madera
- 7: Lado pequeño por fuera
- 8: Lado pequeño por dentro
- 9: Lengüeta

4

En la figura 5, desarrollo de la banasta, según el modelo IIa

- 10: Lado largo por fuera
- 11: Lado largo por dentro
- 13: Lado pequeño por dentro
- 14: Lado pequeño por fuera.

10



N O T A

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

15

1.- Mejoras introducidas en la fabricación de banastas para el embalaje de fruta, del tipo que comprende una bandeja con un plano horizontal y cuatro lados, estando reforzadas las cuatro esquinas de la bandeja por montantes rígidos triangulares, caracterizadas porque los costados estrechos y los costados largos de la bandeja son de

20



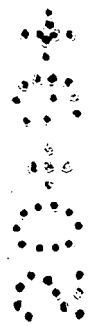
5 paredes dobles obtenidas por replegado, teniendo cada costado estrecho, en la zona de cada esquina, en su parte terminal correspondiente, dos lengüetas, una de las cuales viene a caer dentro de la bandeja y la otra por fuera de ella, recibiendo entre ellas el extremo correspondiente del lado largo y porque la lengüeta exterior tiene un apéndice que se introduce a través de una ranura del extremo del lado largo y de otra ranura de la otra lengüeta del lado corto, replegándose a continuación sobre sí misma.

10

2.- Mejoras según el punto 1, caracterizadas porque la lengüeta en cuestión esta constituida por una pieza separada de metal o de material sintético insertada en el extremo del lado corto, entre sus dos paredes.



15 3.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque dicha lengüeta se clava sobre el montante rígido.



20 4.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque los lados largos están constituidos por cuatro anchuras de material, dos de las cuales, las más contiguas a la bandeja, se repliegan sobre sí mismas para formar el lado largo propiamente dicho y las otras dos se repliegan también sobre sí mismas y forman refuerzos de fondo para el apilamiento.

25 5.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque el lado corto, en cada esquina, en su pared interior, en la zona contigua a la esquina y en su lengüeta interior, también en la zona contigua a la esquina tiene estampadas dos lengüetas que constituyen abrazaderas para el montante rígido de esquinas.

30



6.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque el refuerzo del fondo para apilamiento, en la zona de la esquina, tiene practicado un corte de forma triangular.

5

7.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque las banastas están hechas de cartón ondulado.

8.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque las lengüetas son de aluminio.

10

9.- Mejoras según los puntos anteriores, caracterizadas porque las lengüetas son de material plástico.

10.- Mejoras introducidas en la fabricación de banastas para el embalaje de fruta.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de once hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

P. A.

20 SEP. 1966

Alberto de Elizabeyri  
Por Poder

r-266710

HOJA 1-2

916

2056



J. RÖRSCH

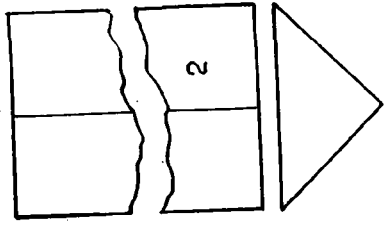


Fig: 2

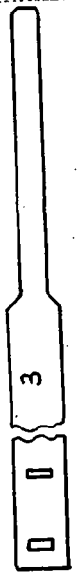


Fig: 3

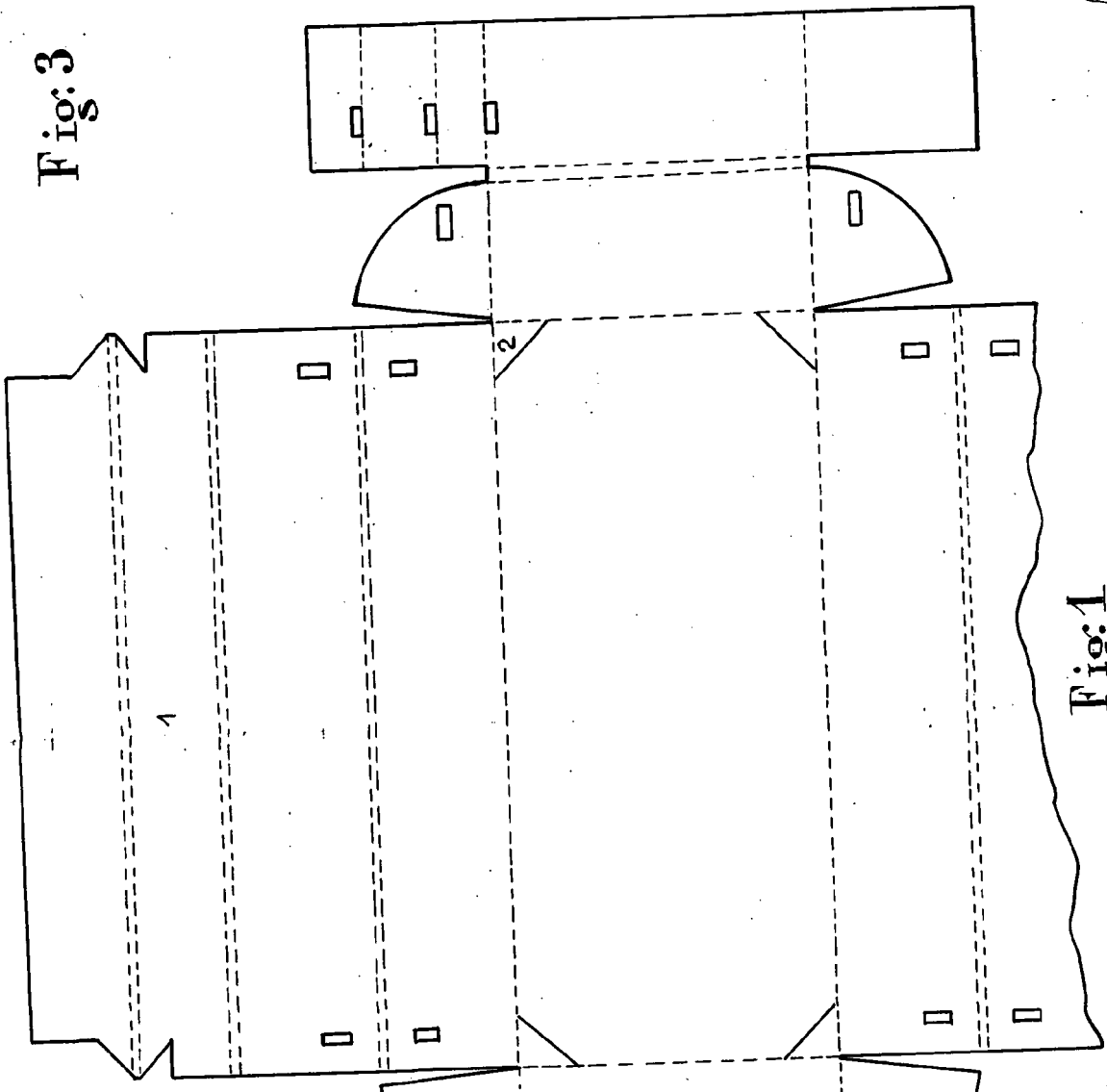


Fig: 1

Escuela de Estudios  
Politecnicos

ESCALA VARIABLE

-916

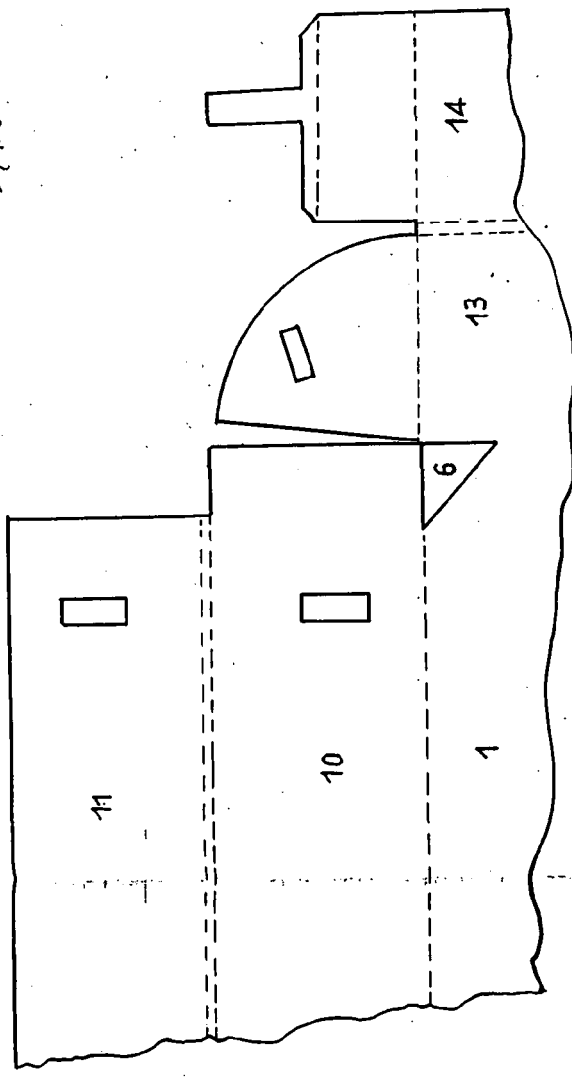


Fig: 5

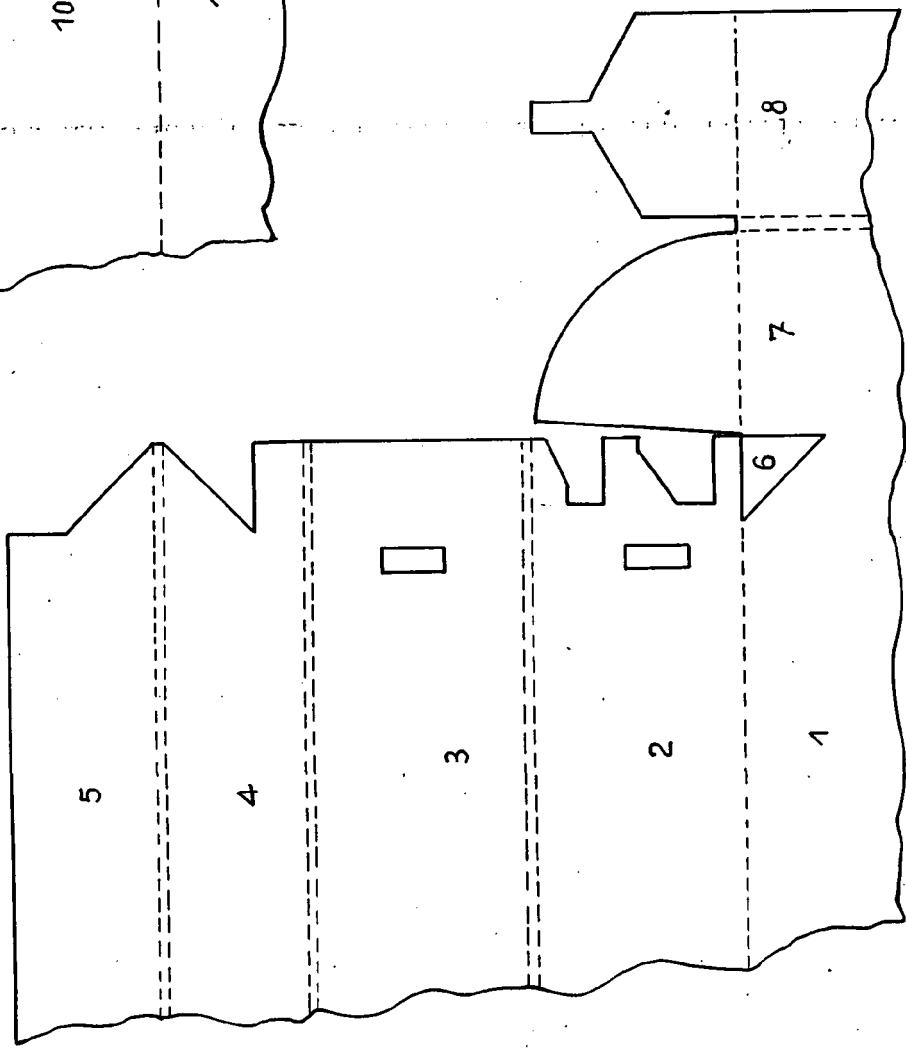


Fig: 4

ESCALA VARIABLE

*Handwritten signature or initials in the bottom right corner.*