



342787

B 27. M 3/34

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

a favor de EMBALLAGES DOC, entidad francesa, domiciliada en Thouars (Deux-Sèvres, Francia), por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CAJAS PARALELEPIPÉDICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de cajas paralelepípedicas de madera o materiales análogos.

Hasta el presente, la fabricación de tales cajas
5. requiere el embalaje de cuatro elementos planos.

Ahora bien, actualmente es conocido el cintrado de la madera o materiales análogos, formando ángulo recto, y la invención se aprovecha de esta posibilidad.

A este efecto, la presente invención hace la
10. previsión de partir de dos elementos planos correspondientes: uno de ellos al desarrollo de una base de la caja y de dos caras laterales paralelas y opuestas, y el otro al desarro-

342787

22



llo de la otra base y de las otras dos caras laterales, paralelas y opuestas, cintrando luego cada uno de los dos elementos planos, de manera que se levantan formandó ángulos rectos las partes correspondientes a dichas caras laterales, encajando los dos elementos cintrados y sujetándolos el uno al otro, a fin de obtener la caja tornillada y enteramente cerrada.

5. La sujeción de los dos elementos puede ser realizada por encolado, por ejemplo recubriendo con un producto adhesivo simplemente dos de los bordes opuestos de uno de los elementos y los dos bordes opuestos del otro elemento queño corresponden a los precedentes, de tal manera que, en el momento del cierre, el encolado tiene lugar por adhesión de cola sobre material de soporte.

10. Se puede depositar además, una línea de producto adhesivo sobre las caras enfrentadas a los bordes precedentes de manera que se asegure el encolado por adherencia de cola sobre cola. Es necesario tener en cuenta, de hecho, que se puede presentar un periodo de hasta 3, e incluso de 6 meses, entre el momento del encolado y el momento del cierre para la utilización.

15. Para asegurar la ventilación de los productos colocados dentro de la caja se puede, en lugar de perforar orificios en las caras, formar facetas cortadas en los ángulos de los paneles, o al menos en algunos de ellos, lo que es más simple de realización y, por tanto, menos costoso.

20. Se puede prever, igualmente, el dotar las cajas con un medio de apertura constituido por un simple hilo, que sirve de medio de cizallamiento, dispuestos en el in-

30.

342787

2 2 3



terior de la caja y fijado, por uno de sus extremos a una de las paredes, en principio en las cercanías de un plano de cola, y con el otro extremo libre pero mantenido temporalmente en posición sobre la cara exterior de la pared.

5. Los extremos del hilo pueden pasar, por ejemplo, por hendiduras formadas en dos esquinas de la pared.

10. El procedimiento según la invención permite obtener embalajes baratos, fáciles de expedir desmontados y susceptibles de ser armados en el lugar de utilización de manera simple y económica.

A título en modo alguno limitativo, se ha representado en el dibujo dos ejemplos de realización de cajas fabricadas según la invención.

3 15. En dichos dibujos; La figura 1 es una vista en perspectiva desarrollada, de una tal caja; la figura 2 es una vista en perspectiva de una variante de la caja de la figura 1, después de su cierre.

20. En el ejemplo de la figura 1, la caja está constituida por dos elementos -1- y -2- de contrachapado. Estos elementos han sido formados a partir de chapas planas de contrachapado, las cuales han sido cintradas de manera que se levantan formando ángulos rectos, las caras -3- y -3'- para el elemento -1- y las caras -4- y -4'- para el elemento -2-.

25. Las caras -3- y -3'- comprenden partes escotadas que forman escolanes -5-, destinados a acoplarse con los escalones correspondientes -6-, formados en las caras -4- y -4'- del elemento -2-.

30. Un producto adhesivo recubre los bordes -7- y -7'- de las caras -3- y -3'- y los bordes -8-, -8'- de las caras -4- y -4'- .

342787



5. El montaje de la caja se lleva a cabo simplemente, acoplando el elemento -1- sobre el elemento -2- de manera que las caras -3-, -3'- se coloquen entre las caras -4- y -4'- e, inversamente, que las caras -4- y -4'- sean apretadas entre las caras -3- y -3'-.

Una compresión enérgica del conjunto solidariza los dos elementos -1- y -2-, y da una caja rígida y enteramente cerrada.

10. En el ejemplo de la figura 3 la caja está constituida, como en la figura 1, por dos elementos -1- y -2- de contrachapado, cuyas caras -3- y -3'- comprenden partes escotadas formando escalonamientos 15- destinados a acoplarse con los escalonamientos correspondientes -6-, formados en las caras -4- y -4'- del elemento -2-.

15. Un producto adhesivo recubre todos los bordes -7-, -10- y -10'- del elemento -1-, y -8-, -8'- y -9- del elemento -2-.

20. En los ángulos del elemento -1- se forman facetas -11-, -11'- y en los ángulos del elemento -2- unas facetas -12-, -12'- y -13-, lo cual asegura la ventilación de los productos colocados dentro de la caja.

25. En las facetas cortadas -12-, -12'- se forman hendiduras -14-, -14'-, y un hilo-15- se extiende al interior de la caja, contra la pared -4-, paralelamente al borde -8-. Uno de sus extremos -16-, pasa por la rendija -14- y está detenido por un nudo -17-, por ejemplo. Su extremo opuesto -18- es libre y pasa por la rendija -14'-. El mismo puede ser precintado en el momento del cierre de la caja, para asegurar cierta inviolabilidad.

30. La apertura de la caja se lleva a cabo soltando

342787. 2 JUN



el extremo 18 de su hendidura 14' y tirando luego para cizallar el plano de cola entre los bordes 8 y 10.

5. Se sobreentiende que la invención no está limitada a los detalles de realización representados o descritos, los cuales no han sido facilitados más que a título de ejemplo. Es por ello, principalmente, que la sujeción de los elementos podría ser realizada por grapado o ligadura.

- . -
N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

10. 1. Procedimiento para la fabricación de cajas paralelepípedicas, de madera o material análogo, caracterizado por el hecho de partir de dos elementos planos que corresponden, uno de ellos al desarrollo de una base de la caja y de dos caras laterales, paralelas y opuestas, y el otro al desarrollo de la otra base y de las otras dos caras laterales, paralelas y opuestas, después de lo cual se cintra cada uno de los elementos planos de manera que se levanten en ángulo recto de las partes correspondientes a dichas caras laterales, y, finalmente, se encaja los dos elementos cintrados y se los sujeta el uno al otro a fin de obtener la caja determinada, enteramente cerrada.

20. 2. Procedimiento para la fabricación de cajas paralelepípedicas, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que los elementos son fijados el uno al otro por encolado.

25.

342787

22 JUN



- 3. Procedimiento para la fabricación de cajas paralelepípedicas, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado por el hecho de que los dos elementos son cortados de manera que su ensamble se efectúa con solapamiento.
- 5. 4. Procedimiento para la fabricación de cajas paralelepípedicas, según la reivindicación 2, caracterizado por el hecho de que estos dos elementos son unidos por compresión después de haber depositado un producto adhesivo sobre todos los bordes libres de estos elementos.
- 10. 5. Procedimiento para la fabricación de cajas paralelepípedicas.

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 22 de junio de 1.967

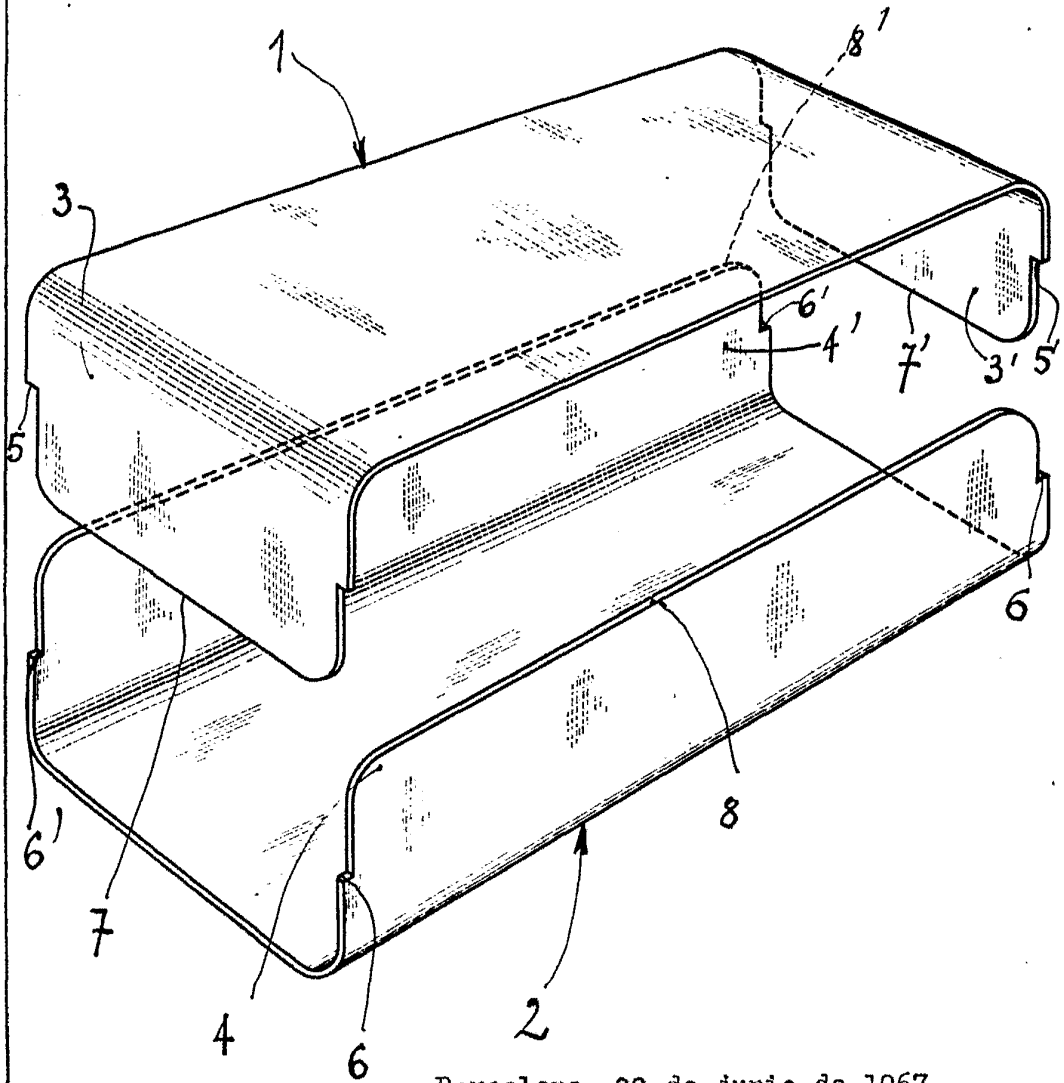
EMBALLAGES DOC

p.a.

342787



Fig. 1



15028/2

Barcelona, 22 de junio de 1967

EMBALLAGES DOC

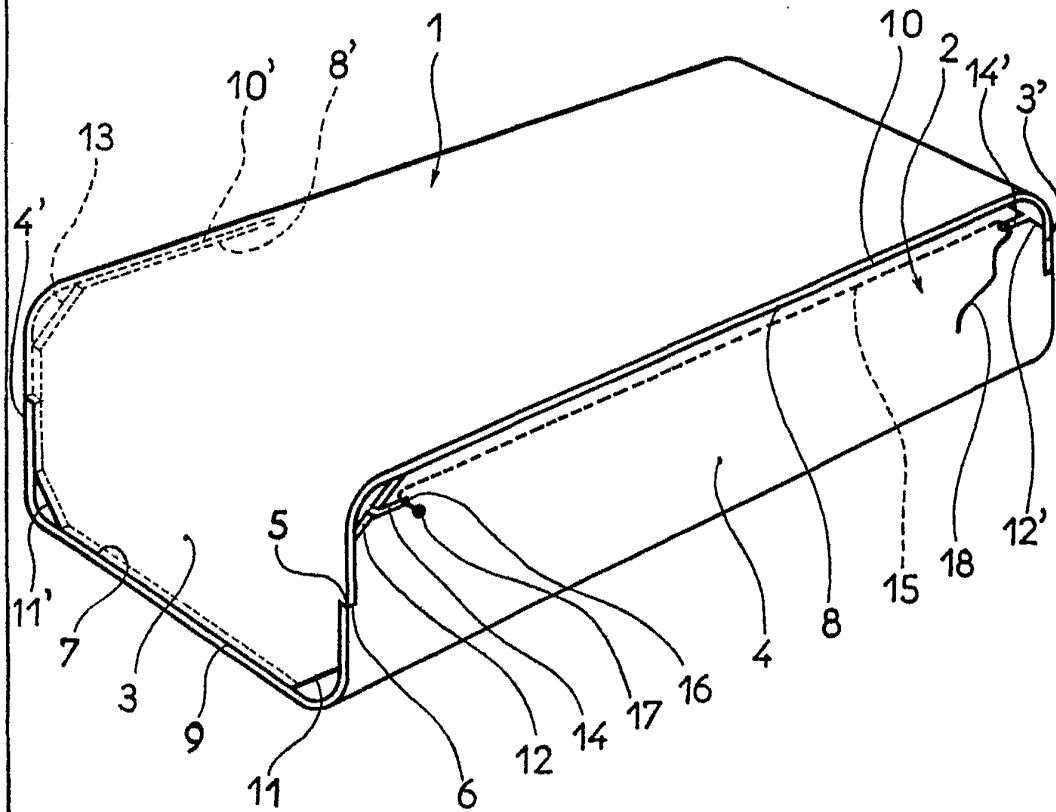
p.a.

342787



Fig. 2

15028/2



Barcelona, 22 de junio de 1967

EMBALLAGES DOC

p.a.