



PATENTE DE INVENCION  
=====

F 64 L 121 1 - 2 ES 1

424784

B31B // B65D

*Memoria Descriptiva*

*sobre:*

PROCEDIMIENTO PARA EL CORTE Y PLEGADO DE UN MATERIAL  
FOLIFORME.

-----

*Solicitante:* CARTONNAGES LARRE, entidad francesa,  
residente en Avenue de la Glacière,  
Quartier St-Bernard, 64100 - BAYONNE,  
Francia.

-----

La presente invención se refiere a un procedi-  
miento para el corte y plegado de un elemento foliforme,  
tal como cartón por ejemplo, es decir suficientemente rí-  
gido para mantener la forma que le es dada por plegado,  
5. y suficientemente flexible para poder ser plegado.



5. Resulta particularmente ventajoso por razones de almacenamiento realizar cajas plegables, tales que puedan ser apiladas, ocupando el menos espacio posible. Los procedimientos de plegado conocidos para la realización de cajas de este tipo presentan sin embargo el inconveniente de solicitar numerosas manipulaciones para su puesta en forma, y de no dar después de ésta una rigidez suficiente a la caja.

10. El procedimiento según la invención tiene por objeto obviar estos inconvenientes. A este efecto, el procedimiento de corte y de plegado de un material foliforme según la invención en varios paneles destinados a formar las paredes y los lados de una caja con tapa contigua y metible, y que permite la puesta en volumen de la citada caja, se caracteriza porque los paneles al venir durante la puesta en forma en torno al eje transversal longitudinal de la caja así  
15. formada son dispuestos en un mismo plano antes de la puesta en forma, y porque los lados de la caja y de la tapa unidos a los paneles por patillas y pliegues de articulación son plegados en el plano de los citados paneles.

20. Según otra característica del procedimiento objeto de la invención, los pliegues de articulación de los lados transversales de la caja, realizados a la altura de cada uno de los paneles laterales, ejercen una tracción en sentido opuesto durante la puesta en forma de la caja, lo que obliga  
25. a la caja enmarcada por la tapa a mantener su forma.

Según otra característica de la invención, los pliegues de los paneles correspondientes de la caja y de la tapa que articulan los citados paneles con los planos, ejercen una tracción en sentido opuesto los unos de los otros.

30. Otras ventajas y características de la invención se



pondrán de manifiesto a continuación con el transcurso de la descripción que sigue de una forma de realización dada a título de ejemplo no limitativo e ilustrada por los dibujos anexos, en los que:

5. La figura 1, representa una vista en planta del material foliforme después del corte y antes del plegado.

La figura 2, representa una vista del mismo elemento después del plegado y antes de la puesta en forma.

10. La figura 3, representa una vista de la caja ya realizada.

Tal como se representa en la figura 1, el material foliforme, por ejemplo cartón, está dividido por pliegues en paneles 1, 2, 3, 4, 5 longitudinales, que vienen durante el montaje en torno al eje transversal longitudinal de la caja para constituir las paredes de ésta y de la tapa, y en lados laterales 6, 7, 8 y 9 articulados por un pliegue 10, de modo a venir en la puesta en forma perpendicularmente a los paneles.

20. Los paneles 1 y 5 están dotados de patillas 11, 12 y 13, 14, igualmente articuladas para venir a fijarse por pegadura perpendicularmente a los paneles 1 y 5 que son entonces levantados sobre los lados laterales 6, 8 y 7, 9, que vienen, por su parte, durante esta fijación perpendicularmente a los paneles 2, 3 y 4. Los paneles 1 y 5 experimentan a continuación un plegado que tiene por efecto ponerles en el mismo plano horizontal que los paneles 2, 3 y 4, y plegar los planos sobre éstos.

30. Este plegado es efectuado diagonalmente a partir de cada porción extrema de la base inferior de los paneles 1 y 5, según un ángulo sensiblemente de 45° hacia el borde



5. superior de cada uno de los paneles 1 y 5, y formando los pliegues 15, 16 y 17, 18; siendo efectuado el plegado de cada uno de los paneles 1 y 5 en sentido opuesto, presentando la caja así plegada sensiblemente la forma de un rectángulo, estando dotada cada unidad de un trapecio isósceles.

10. Las patillas 19 y 20 solidarias respectivamente del panel 3 y de los lados 6 y 8 se fijan en plano sobre este panel por pegadura y sufren un plegado 21 y 22 diagonal a 45° a partir del pliegue de unión de los paneles 3 y 4, de modo a permitir el panel 3 venir a la posición perpendicular con respecto al panel 4 y a los lados 6 y 8. Este plegado de las patillas 20 y 19 ejerce una tracción en sentido opuesto a la tracción de los pliegues 17 y 18 del panel 5 y la caja así constituida permanecerá siempre, después de la puesta en forma, abierta al máximo en el marco de la tapa contigua y metible, constituida por los paneles 1 y 2 y por los lados 7 y 9.

15. Solo la parte de las patillas solidaria del panel 3 es pegada sobre éste, formando resorte la otra parte entre este panel 3 y los planos 8 y 6.

20. A fin de aumentar la solidez de la pegadura, es operado un corte sensiblemente triangular en cada una de las partes no pegadas de los lados 20 y 19 a partir del plegado diagonal. Este corte determina lengüetas 21 y 22 que son igualmente fijadas por pegadura al panel 3.

25. La caja así plegada, y que presenta la forma anteriormente descrita con los paneles 1, 3, 4 y 5 en un mismo plano sobre los que vienen los lados 8, 9 y 6, 7 es puesta en forma automáticamente por un solo impulso simultáneo y en sentido opuesto sobre cada uno de los paneles 1 y 5. Este impulso puede ser ejercido tanto manual como mecánicamente.

30.



Durante este impulso, los paneles 1, 3 y 5 se ponen en un plano perpendicular a los paneles 2 y 4 y a los lados 8, 6 y 9, 7, de modo a formar una caja (paneles 3, 4 y 5), y su tapa contigua (panel 1 y 2) que vendrá a encajarse sobre ésta.

5.

El plegado del panel 5 y de las patillas 20 y 19 ejerce una tracción en sentido opuesto que tiende a mantener la caja abierta al máximo, en el marco de la tapa que la cubre y la impide desplomarse. Al estar exentos los lados de la tapa y de la caja de plegado cumplen igualmente una misión rigidificadora.

10.

La presente invención permite obtener un embalaje plegable para todo tipo de objetos y de puesta en volumen automática.

15.

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el nº 74 07 524 de 28 de Febrero de 1.974, accogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita una Patente de Invención por 20 años en España, sobre: PROCEDIMIENTO PARA EL CORTE Y PLEGADO DE UN MATERIAL FOLIFORME, caracterizándose por lo siguiente:

20.

25.

1.- Procedimiento para el corte y plegado de un material foliforme, en varios paneles separados por trazos

30.



5. de plegado, destinados a formar las paredes y los lados de una caja con tapa contigua y metible y que permite la puesta en volumen automática de la citada caja, caracterizado porque los paneles que vienen durante la puesta en forma en torno al eje transversal longitudinal de la caja así formada son, antes del plegado, dispuestos en un mismo plano, y porque los lados de la caja y de la tapa unidos a los anteriores por pliegues de articulación, son plegados sobre si mismos.

10. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los pliegues de articulación de los lados transversales de la caja, unidos a la altura de cada uno de los paneles laterales, ejercen una tracción en sentido opuesto durante la puesta en forma de la caja, lo que obliga a la caja enmarcada por la tapa a mantener su forma.

15. 3.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los planos transversales de la tapa están exentos de plegado, lo que asegura una mayor rigidez a la caja, y facilita el encaje de la tapa.

20. 4.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque los pliegues de los paneles correspondientes de la tapa y de la caja, que les articulan con los lados, ejercen una tracción de sentido opuesto.

25. 5.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la puesta en forma de la caja se obtiene por simple movimiento de impulso transversal sobre los paneles, lo que tiene por efecto rigidificar los lados de la caja y de la tapa.

30. 6.- Procedimiento para el corte y plegado de un material foliforme, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjun-

*129*



tos.

Esta Memoria consta de 7 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 23 MAR. 1974

5.

CARTONNAGES LARRE.

El Encargado y Inscrip.  
E. p. Firmado L. GARCÍA FERNÁNDEZ

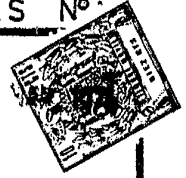
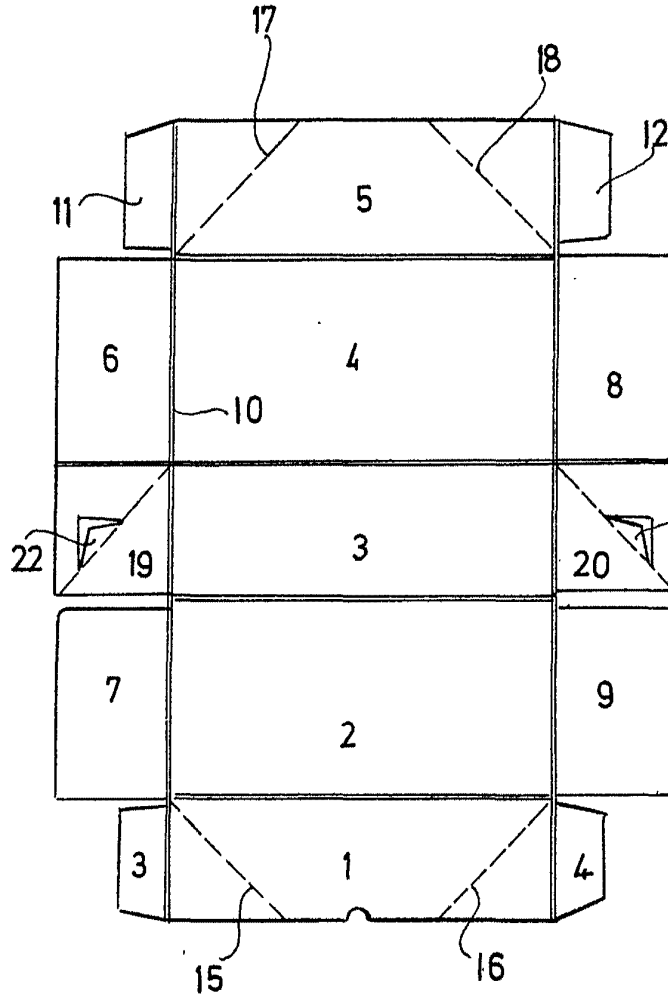


FIG.1



ESCALA VARIABLE.

ESCALA VARIABLE.

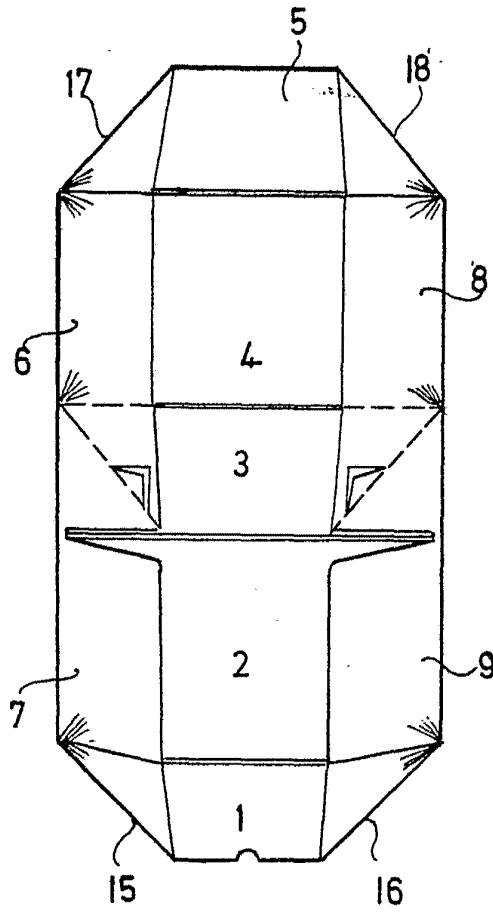
Madrid 29 MAR. 1974

*[Handwritten signature]*



29 MAR. 1974

FIG. 2

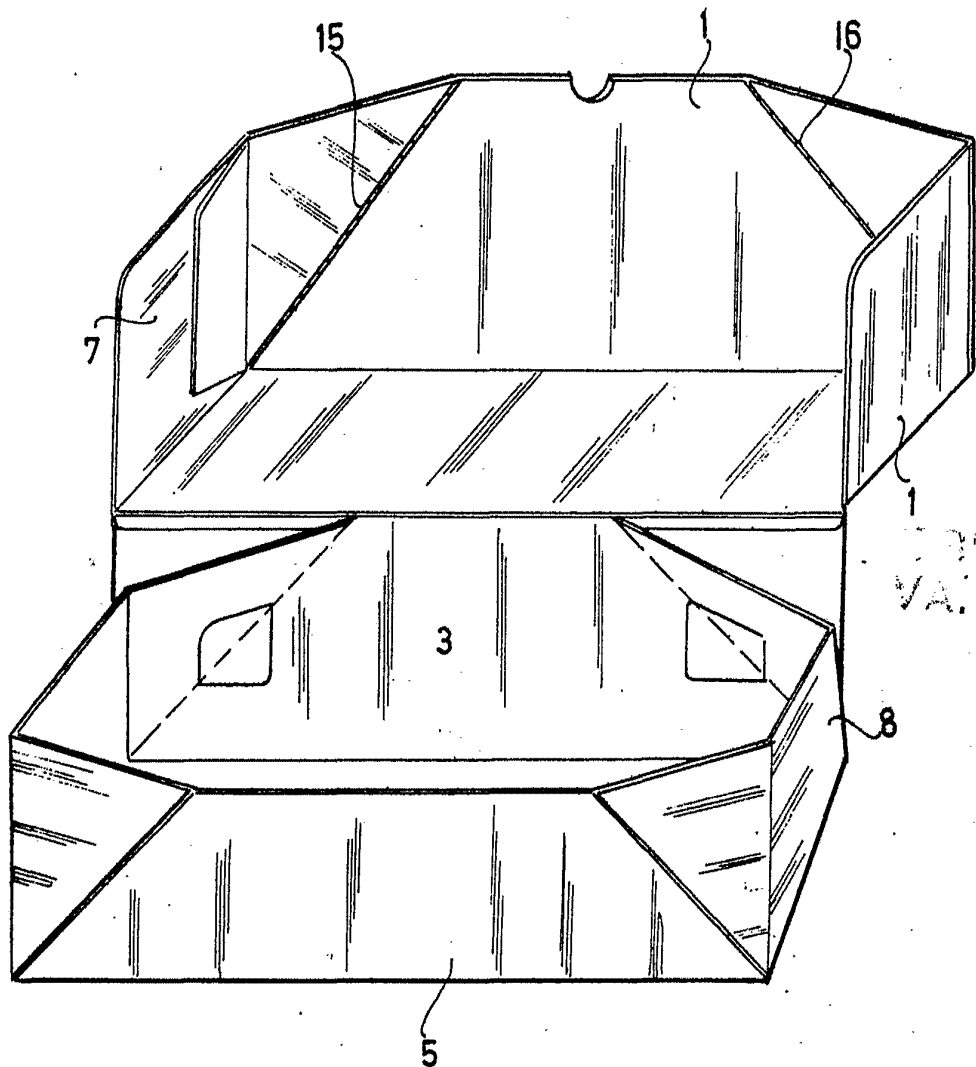


ESCALA

ESCALA VARIABLE.

29 MAR 1974

L. GARCÍA / C. GARCÍA  
F. Firmado: L. GARCÍA



ESCALA VARIABLE

FIG. 3

29 MAR. 1974

ESCALA VARIABLE.

L. GÓMEZ ACEBO Y MOJER  
Firmado: L. Góme Ferrández