



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA TUTELA DELLA PROPRIETÀ INDUSTRIALE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

UIBM

DOMANDA NUMERO	101990900130712
Data Deposito	11/07/1990
Data Pubblicazione	11/01/1992

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	65	D		

Titolo

CONTENITORE SOSTANZIALMENTE A FORMA DI PARALLELEPIPEDO O DI TRONCO DI PIRAMIDE CON BORDINO SUPERIORE INTEGRALE, RICAVATO A PARTIRE DA UN FUSTELLATO PIANO MONOBLOCCO, IN PARTICOLARE PER PRODOTTI ALIMENTARI DA FORNO.

CARTOTECNICA TIFERNATE S.p.A.

06012 Città di Castello PG - Fraz. S. Lucia, 36

-----ooo-----

48134A90

DESCRIZIONE

Il presente trovato riguarda un contenitore sostanzialmente a forma di parallelepipedo o di tronco di piramide con bordino superiore integrale, ricavato da un fustellato piano monoblocco, in particolare per prodotti alimentari da forno.

Sono noti da lungo tempo contenitori realizzati a partire da un fustellato di cartone opportunamente tagliato e sagomato, munito di linee predisposte di piegatura, che viene piegato ed incollato per formare una scatola destinata a contenere prodotti alimentari da forno del tipo pandoro, panettone, colomba pasquale o simili.

I contenitori di questo genere presentano superiormente una faccia sostanzialmente piana alla quale è fissato un nastrino a guisa di maniglia per facilitarne il trasporto ed hanno generalmente la faccia superiore raccordata con le pareti laterali tramite una zona raggiata.

Scopo del presente trovato è quello di fornire un contenitore ricavato da un fustellato piano monoblocco, che presenti nella parte superiore un bordi-

no integrale circondante la faccia superiore.

Un altro scopo del presente trovato è quello di fornire un fustellato del tipo citato che si pre-sti, con una semplice variazione delle proporzioni delle linee di piegatura prestabilita, all'ottenimento di contenitori a forma di parallelepipedo, o di tronco di piramide a base quadrata o simile, che presentino superiormente il bordino in rilievo sopra menzionato.

A tale scopo, il trovato prevede un contenitore di forma sostanzialmente di parallelepipedo o di tronco di piramide con bordino superiore integrale che è ricavato a partire da un fustellato piano monoblocco che comprende un pannello centrale destinato a formare la faccia superiore del contenitore, centrato rispetto a una coppia di ali destinate a formare le pareti laterali ed il fondo del contenitore, essendo predisposta una coppia simmetrica di elementi che, ripiegati ed uniti alle ali, formano un elemento a bordino in rilievo rispetto alla faccia superiore del contenitore, integrale con il resto della struttura, che può essere interamente o parzialmente avvolgente la faccia superiore stessa.

Più particolarmente, la coppia di ali laterali è collegata al pannello centrale mediante una coppia

simmetrica di listelli delimitati da linee di cordatura destinati ad essere ripiegati contro ed uniti alle ali laterali per formare, al momento dell'assemblaggio del contenitore, il bordino in rilievo circondante integralmente o parzialmente la faccia superiore senza necessità di aggiunte di elementi separati.

Queste ed altre caratteristiche verranno ora descritte in maggior dettaglio con riferimento ai disegni allegati in cui:

la Figura 1 mostra una vista in pianta di un fustellato piano monoblocco disteso, relativo ad un contenitore a forma di parallelepipedo, secondo una prima forma di realizzazione del trovato;

la Figura 2 mostra una vista prospettica del contenitore montato, ottenuto dal fustellato piano di Figura 1;

la Figura 3 mostra una vista parziale in sezione lungo il piano III-III di Figura 2;

la Figura 4 mostra una vista in pianta di un fustellato piano monoblocco disteso, relativo ad un contenitore a tronco di piramide a basi quadrate, secondo una seconda forma di realizzazione del trovato;

la Figura 5 mostra una vista prospettica del

contenitore montato, ottenuto dal fustellato piano di Figura 4;

la Figura 6 mostra una vista in pianta di un fustellato piano monoblocco disteso, relativo ad una terza forma di realizzazione di contenitore a tronco di piramide a basi quadrate;

la Figura 7 mostra una vista prospettica del contenitore montato, ottenuto dal fustellato piano di Figura 6;

la Figura 8 mostra una vista in sezione lungo il piano VIII-VIII di Figura 7;

la Figura 9 mostra una vista in sezione lungo il piano IX-IX di Figura 7;

la Figura 10 mostra una vista in pianta di un fustellato piano monoblocco disteso, relativo ad una quarta forma di realizzazione di contenitore a forma di parallelepipedo;

la Figura 11 mostra una vista prospettica del contenitore montato, ottenuto dal fustellato piano di Figura 10;

la Figura 12 mostra una vista in pianta di un fustellato piano monoblocco disteso, relativo ad un contenitore a tronco di piramide a base inferiore quadrata e base superiore ottagonale, secondo una quinta forma di realizzazione del trovato; e

la Figura 13 mostra una vista prospettica del contenitore montato, ottenuto dal fustellato piano di Figura 12.

Con riferimento alla Figura 1, si prevede un fustellato piano monoblocco indicato nel suo complesso con 1, comprendente un pannello centrale 2 destinato a formare la faccia superiore del contenitore e delimitato dalle linee di piegatura prestabilite o linee di cordonatura 3 e 4 dalle quali si estendono rispettivamente le ali 5 e 6 destinate a formare le pareti laterali ed il fondo del contenitore.

All'interno della striscia definita dalle linee di cordonatura 3 e 4, è prevista un'altra coppia di linee di cordonatura, rispettivamente indicate con 7 e 8, parallele alle linee di cordonatura 3 e 4. Tali coppie di linee di cordonatura delimitano due listelli 26 e 27 i quali, ripiegati contro ed uniti alle ali 5 e 6, formano l'elemento a bordino in rilievo rispetto al pannello centrale 2.

Agli estremi del pannello centrale 2 sono previsti gruppi di segmenti di linee di cordonatura 9, 10, 11 e 12, 13, 14 opportunamente disposte ed inclinate in modo da delimitare i pannelli 19, 20 e 21 e permetterne la loro ripiegatura per consentire la

chiusura sui fianchi delle parti estreme del pannello centrale 2.

Le ali 5 e 6 sono inoltre munite di linee di cordonatura 15, 16 e 17, 18 che rispettivamente intersecano le linee di cordonatura 3 e 4 del pannello centrale 2 e proseguono fino a terminare sulle linee di cordonatura 7 e 8. Tali linee di cordonatura suddividono le ali 5 e 6 in pannelli 22 e 23, destinati a formare le facce laterali del contenitore, e in pannelli terminali 24 e 25, disposti ai lati dei pannelli 22 e 23, destinati ad essere adesivati e sovrapposti per costituire i fianchi chiusi del contenitore.

Facendo ora riferimento anche alle Figure 2 e 3, verrà illustrato come le parti del fustellato piano mostrate in dettaglio in Figura 1 cooperino per formare il contenitore con bordino integrale secondo il presente trovato.

Preliminarmente all'operazione di formatura, i listelli 26 e 27 compresi rispettivamente tra le linee di cordonatura 3, 7 e 4, 8 vengono ruotati di 180° in modo che la relativa superficie stampata (convenzionalmente chiamata "bianca") si sovrapponga alla corrispondente superficie stampata ("bianca") del pannello centrale 2, mentre le ali 5 e 6, ripie-

gate rispettivamente lungo le linee di cordonatura 3 e 4, vengono mantenute a 90° circa rispetto al pannello centrale 2 per permettere la spalmatura di adesivo sulla superficie opposta a quella stampata (convenzionalmente chiamata "volta") dei listelli 26 e 27.

In seguito, le ali 5 e 6 vengono ripiegate, sempre lungo le linee di cordonatura 3 e 4, a 0° in modo che si uniscano le superfici di cartone opposte a quelle stampate ("volta") sia delle ali 5 e 6, sia dei listelli 26 e 27, ottenendo un fustellato piano con due fasce centrali incollate, longitudinali al pannello centrale 2, destinate a formare nel contenitore finale il bordino perimetrale superiore.

Nella operazione di formatura, vengono ripiegate verso il basso le ali 5 e 6 facendo perno sulle linee di cordonatura 7 e 8, in modo che i listelli 26 e 27 formino il bordino rialzato rispetto al pannello centrale 2, indicato in 28 e 29 in Figura 3. Le superfici 19 e 20, definite dalle linee di cordonatura 10, 11, 13 e 14, vengono ribattute contro i pannelli 21 delle parti estreme del pannello centrale 2 e quindi ripiegati verso il basso lungo le linee di cordonatura 9 e 12 per costituire la superficie della base minore. I pannelli terminali 24 e 25

delle ali 5 e 6 vengono sovrapposti ed incollati per la chiusura della superficie laterale del contenitore.

L'aspetto complessivo del contenitore secondo il presente trovato è quindi quello illustrato in Figura 2. Si omette la descrizione della parte inferiore in quanto formata da lembi che vengono piegati, sovrapposti e incollati in modo noto dopo l'introduzione nel contenitore del prodotto a cui è destinato, per la definitiva sigillatura del contenitore stesso.

Il principio innovativo precedentemente illustrato può essere utilizzato per realizzare altre forme di contenitore, ad esempio a forma di piramide tronca a basi quadrate, come mostrato nelle Figure 4 e 5, in cui sono stati usati gli stessi numeri di riferimento delle corrispondenti parti delle Figure 1, 2 e 3.

Con riferimento alle Figure da 6 a 9, verrà ora illustrata una forma di realizzazione di un contenitore a forma di tronco di piramide ricavato a partire da un fustellato piano monoblocco, in cui la struttura a bordino integrale precedentemente menzionata circonda solo parzialmente il pannello centrale formante la faccia superiore, la quale ha i

due spigoli opposti, relativi alle facce corrispondenti ai fianchi del contenitore, arrotondati, perché privi delle linee di cordonatura che li delimitano. Allo stesso modo sono arrotondati gli spigoli tra le facce laterali data la mancanza di linee di cordonatura di suddivisione.

La Figura 6 mostra il fustellato piano monoblocco disteso destinato a realizzare il contenitore mostrato sostanzialmente montato in Figura 7.

Il fustellato piano di Figura 6 comprende un pannello centrale 102 e due ali asimmetriche 105 e 106 unite al pannello centrale 102 tramite coppie di linee di cordonatura parallele 103 ed 104, 107 e 108 che delimitano due listelli 126 e 127, definiti dalle linee di cordonatura rispettivamente 104, 108 e 103, 107 e destinati a formare il bordino integrale in rilievo. Sono inoltre previste linee di cordonatura 110, 111, 113 e 114 a prolungamento dei lati liberi delle estremità 121 del pannello centrale 102, le quali, intersecandosi con le linee di cordonatura 107 e 108, definiscono le superfici triangolari 119 e 120 di collegamento tra il pannello centrale 102 e le ali 105 e 106.

Le ali 105 e 106, destinate a formare la superficie laterale del tronco di piramide, non pre-

sentano linee di cordonatura che suddividano la superficie in facce distinte, conferendo in tal modo al contenitore una configurazione a spigoli arrotondati. La presenza di lembi terminali di incollaggio 124 e 125 posti ai lati esterni dell'ala 106, non delimitati da alcuna linea di cordonatura che li distingua dalle facce laterali del tronco di piramide, differenzia tale ala 106 dalla 105.

Preliminarmente all'operazione di formatura, i listelli 126 e 127 compresi rispettivamente tra le linee di cordonatura 103, 107 e 104, 108 vengono ruotati di 180° in modo che la relativa superficie stampata (convenzionalmente chiamata "bianca") si sovrapponga alla corrispondente superficie stampata ("bianca") del pannello centrale 102, mentre le ali 105 e 106, ripiegate rispettivamente lungo le linee di cordonatura 103 e 104, vengono mantenute a 90° circa rispetto al pannello centrale 102 per permettere la spalmatura di adesivo sulla superficie opposta a quella stampata (convenzionalmente chiamata "volta") dei listelli 126 e 127. In seguito, le ali 105 e 106 vengono ripiegate, sempre lungo le linee di cordonatura 103 e 104, a 0° in modo che si uniscano le superfici di cartone opposte a quelle stampate ("volta") sia delle ali 105 e 106, sia dei li-

stelli 126 e 127, ottenendo un fustellato piano con due fasce centrali incollate, longitudinali al pannello centrale 102, destinate a formare nel contenitore finale il bordino perimetrale superiore.

Nella operazione di formatura, vengono ripiegate verso il basso le ali 105 e 106 facendo perno sulle linee di cordonatura 107 e 108, in modo che i listelli 126 e 127 formino il bordino rialzato rispetto al pannello centrale 102, indicato in 128 e 129 in Figura 3. Le superfici triangolari 119 e 120 vengono ribattute contro gli estremi 121 del pannello centrale 102. Tali estremi 121 vengono ripiegati verso il basso con ampia curvatura come mostrato in Figura 9, per costituire la superficie della base minore. I lembi terminali di incollaggio 123 e 124 dell'ala 106 vengono quindi incollati all'interno delle zone estreme dell'ala 105 per costituire la superficie laterale chiusa del contenitore.

Con riferimento alle Figure 10 e 11, il contenitore del presente trovato ha forma di parallelepipedo disposto in modo tale che l'altezza sia minore della larghezza, così da ottenere un contenitore basso, particolarmente per colomba pasquale.

Con riferimento alle Figure 12 e 13, il contenitore del presente trovato ha forma a tronco di pi-

ramide a base inferiore quadrata e base superiore ottagonale.

Le Figure da 10 a 13 non necessitano di particolari commenti. Vi sono stati riportati gli stessi riferimenti numerici delle stesse parti di Figura 1. Il montaggio dei fustellati piani rappresentati avviene allo stesso modo di quello descritto con riferimento al fustellato piano di Figura 1.

I contenitori descritti, una volta riempiti col prodotto desiderato, che può essere particolarmente ma non esclusivamente un prodotto da forno, vengono chiusi in modo noto con i lembi inferiori di chiusura previsti e non particolarmente descritti.

RIVENDICAZIONI

1. Contenitore sostanzialmente a forma di parallelepipedo o di tronco di piramide, caratterizzato dal fatto di avere un bordino superiore integrale e di essere ricavato a partire da un fustellato piano monoblocco che comprende un pannello centrale destinato a formare la faccia superiore del contenitore, centrato rispetto a una coppia di ali destinate a formare le pareti laterali e il fondo del contenitore, essendo predisposta una coppia simmetrica di elementi che, ripiegati ed uniti alle ali, formano un elemento a bordino in rilievo rispetto alla fac-

ramide a base inferiore quadrata e base superiore ottagonale.

Le Figure da 10 a 13 non necessitano di particolari commenti. Vi sono stati riportati gli stessi riferimenti numerici delle stesse parti di Figura 1. Il montaggio dei fustellati piani rappresentati avviene allo stesso modo di quello descritto con riferimento al fustellato piano di Figura 1.

I contenitori descritti, una volta riempiti col prodotto desiderato, che può essere particolarmente ma non esclusivamente un prodotto da forno, vengono chiusi in modo noto con i lembi inferiori di chiusura previsti e non particolarmente descritti.

RIVENDICAZIONI

1. Contenitore sostanzialmente a forma di parallelepipedo o di tronco di piramide, caratterizzato dal fatto di avere un bordino superiore integrale e di essere ricavato a partire da un fustellato piano monoblocco che comprende un pannello centrale destinato a formare la faccia superiore del contenitore, centrato rispetto a una coppia di ali destinate a formare le pareti laterali e il fondo del contenitore, essendo predisposta una coppia simmetrica di elementi che, ripiegati ed uniti alle ali, formano un elemento a bordino in rilievo rispetto alla fac-

cia superiore del contenitore, integrale con il resto della struttura, interamente avvolgente la faccia superiore stessa.

2. Contenitore secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che la coppia di ali laterali è collegata al pannello centrale mediante una coppia simmetrica di listelli delimitati da linee di cordonatura parallele, tali listelli essendo destinati ad essere ripiegati contro ed uniti alle ali laterali per formare, al momento della formatura del contenitore, il bordino in rilievo circondante la faccia superiore senza necessità di aggiunte di elementi separati, la distanza tra le linee di cordonatura parallele delimitanti il bordino essendo uguale all'altezza del bordino stesso.

3. Contenitore secondo una qualsiasi delle rivendicazioni 1 o 2, caratterizzato dal fatto che agli estremi del pannello centrale sono previsti gruppi di segmenti di linee di cordonatura opportunamente disposte ed inclinate in modo da delimitare dei pannelli sagomati e permetterne la loro ripiegatura per consentire la chiusura sui fianchi delle parti estreme del pannello centrale.

4. Contenitore secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto

che le ali sono suddivise da linee di cordonatura in pannelli centrali destinati a formare le facce laterali del contenitore e in pannelli disposti ai lati dei pannelli centrali destinati ad essere adesivati e sovrapposti per costituire i fianchi chiusi del contenitore.

5. Contenitore sostanzialmente a forma di parallelepipedo secondo le precedenti rivendicazioni e come illustrato nelle Figure da 1 a 3.

6. Contenitore sostanzialmente a forma di tronco di piramide a basi quadrate secondo le rivendicazioni da 1 a 4 e come illustrato nelle Figure 4 e 5.

7. Contenitore sostanzialmente a forma di tronco di piramide con base inferiore quadrata e base superiore ottagonale secondo le rivendicazioni da 1 a 4 e come illustrato nelle Figure 12 e 13.

8. Contenitore secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzato dal fatto che l'elemento a bordino in rilievo rispetto alla faccia superiore del contenitore è parzialmente avvolgente la faccia superiore stessa.

9. Contenitore secondo la rivendicazione 8, caratterizzato dal fatto che le ali sono assolutamente prive di linee di cordonatura, in modo da non

avere suddivisione tra i pannelli destinati a formare le facce laterali del contenitore, ottenendo un effetto arrotondato degli spigoli del contenitore stesso.

10. Contenitore secondo la rivendicazione 9, caratterizzato dal fatto che una delle ali comporta delle parti terminali, non definite da linee di cordatura, destinate ad essere adesivate e sovrapposte per costituire i fianchi chiusi del contenitore.

11. Contenitore sostanzialmente a forma di tronco di piramide a base inferiore quadrata, faccia superiore con due lati opposti raggiati e superficie laterale raggiata secondo le rivendicazioni da 8 a 10 e come illustrato nelle Figure da 6 a 9.

12. Contenitore sostanzialmente a forma di parallelepipedo in cui l'altezza è minore della larghezza formando un contenitore basso secondo le rivendicazioni da 8 a 10 e come illustrato nelle Figure 10 e 11.

13. Contenitore secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che, preliminarmente all'operazione di formatura, i listelli compresi tra le rispettive linee di cordatura vengono ruotati di 180° in modo che la relativa superficie stampata (convenzionalmente chiamata

"bianca") si sovrapponga alla corrispondente superficie stampata ("bianca") del pannello centrale, mentre le ali, ripiegate lungo le rispettive linee di cordonatura, vengono mantenute a 90° circa rispetto al pannello centrale per permettere la spalmatura di adesivo sulla superficie opposta a quella stampata (convenzionalmente chiamata "volta") dei detti listelli; che, in seguito, le ali vengono ripiegate, sempre lungo le dette linee di cordonatura, a 0° in modo che si uniscano le superfici di cartone opposte a quelle stampate ("volta") sia delle ali, sia dei listelli, ottenendo un fustellato piano con due fasce centrali incollate, longitudinali al pannello centrale, destinate a formare nel contenitore finale il bordino perimetrale superiore; che, per la formatura, vengono ripiegate verso il basso le ali facendo perno sulle linee di cordonatura contigue al pannello centrale in modo che i listelli formino il bordino rialzato rispetto al pannello centrale; che si ripiegano le superfici più esterne definite dalle linee di cordonatura previste alle estremità delle ali contro quelle centrali delle parti estreme del pannello centrale, ripiegandole quindi verso il basso lungo le linee di cordonatura previste per costituire la superficie della base minore; e che si so-

vrappongono i pannelli terminali delle ali e si incollano per la chiusura della superficie laterale del contenitore.

14. Contenitore secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, destinato a prodotti da forno.

15. Fustellato piano monoblocco per la realizzazione di un contenitore mediante operazioni di piegatura ed incollatura, caratterizzato dal fatto che comprende parti ripiegate destinate a formare un bordino integrale circondante interamente o parzialmente la parte di testa del contenitore, sostanzialmente come descritto ed illustrato.

p.i. di CARTOTECNICA TIFERNATE S.p.A.

Dott. Fabio Cavattoni



48134A90

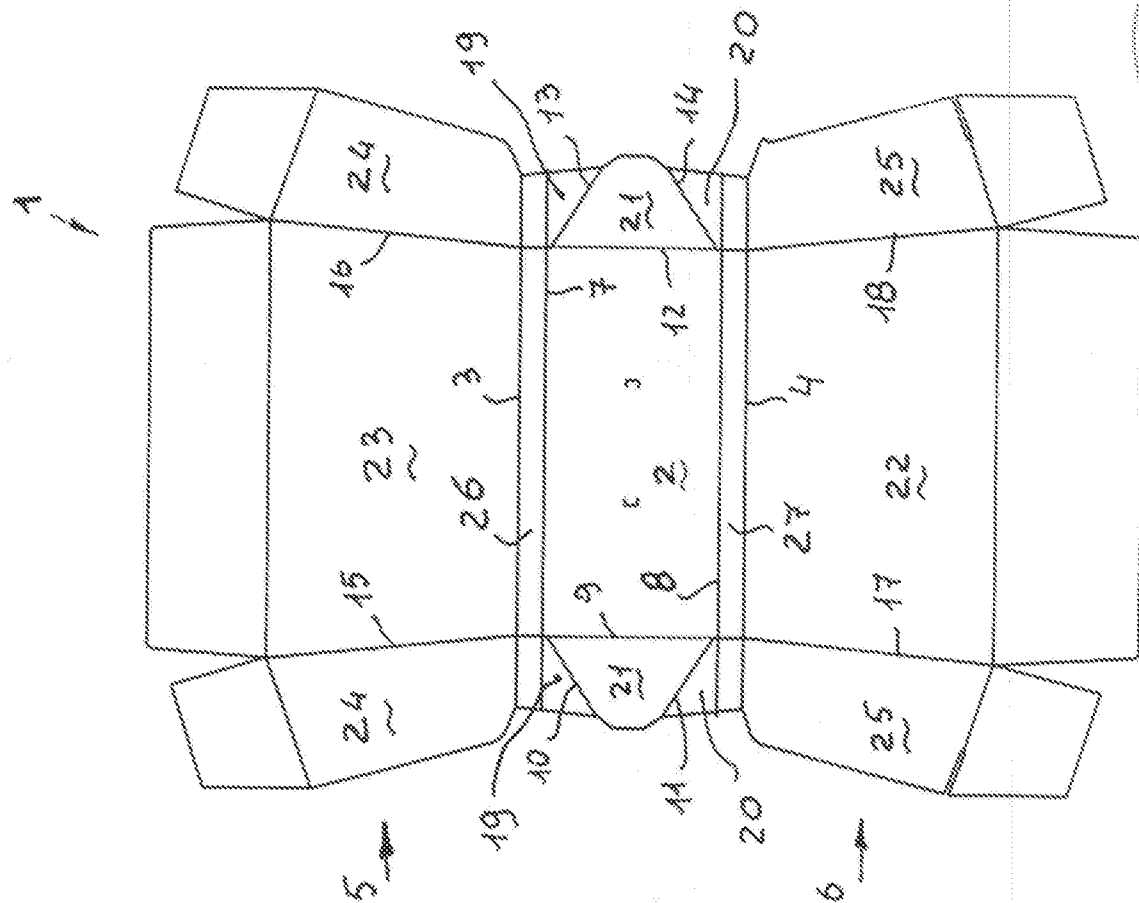


Fig. 1

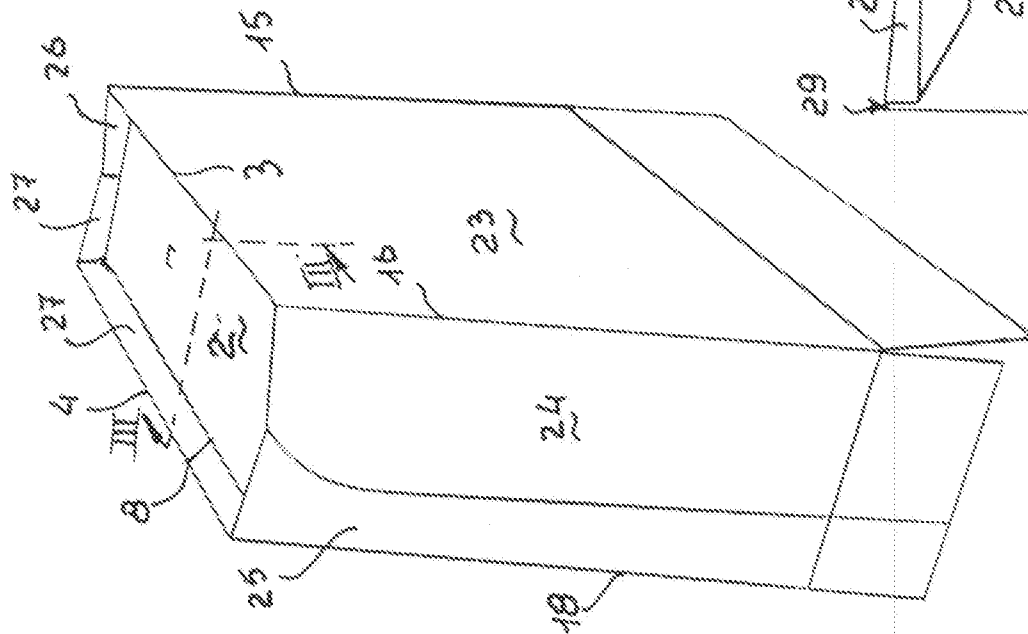


Fig. 2

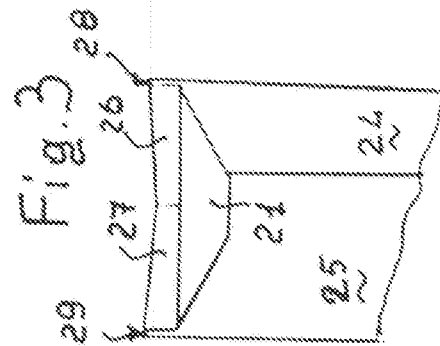
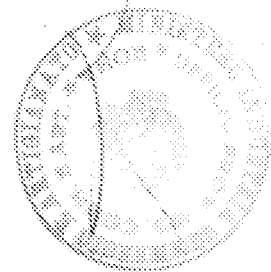


Fig. 3



P.I. DI CARTOTECNICA TIFERNATE S.p.A.

Dott. Fabio Cavallini

CS

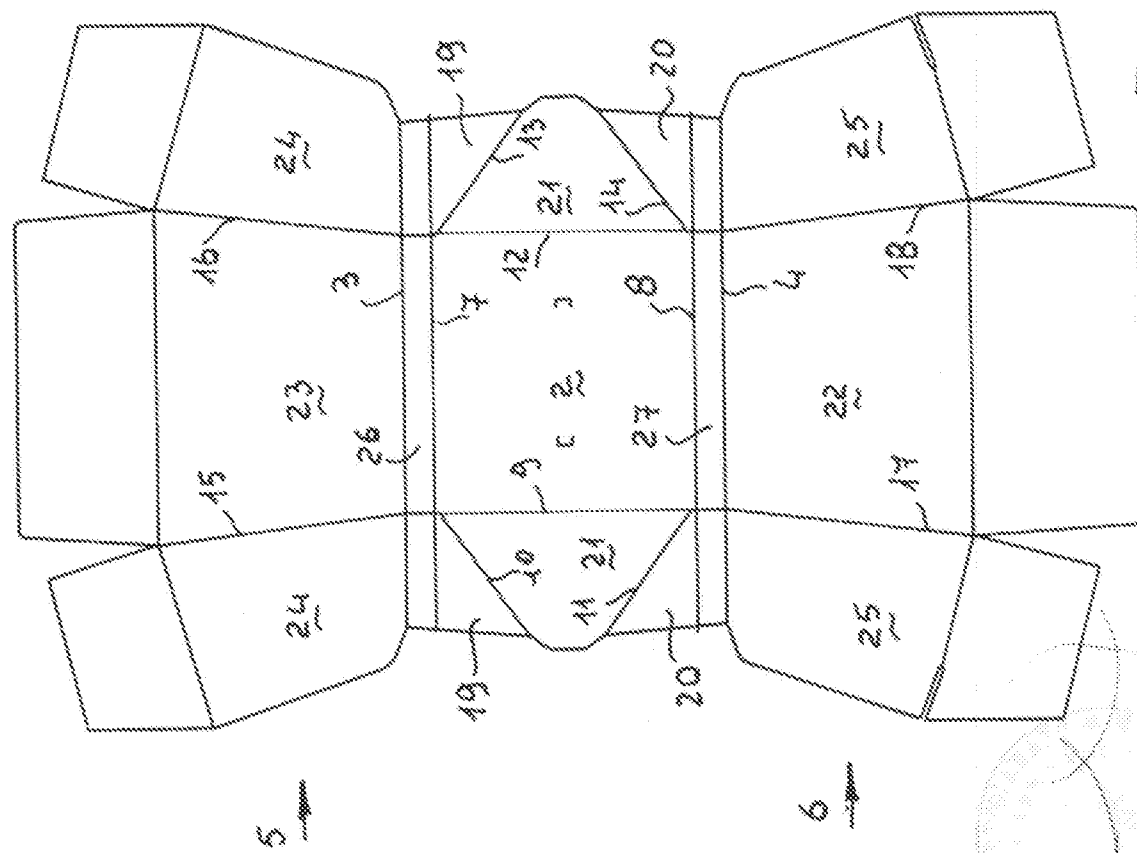


Fig. 4

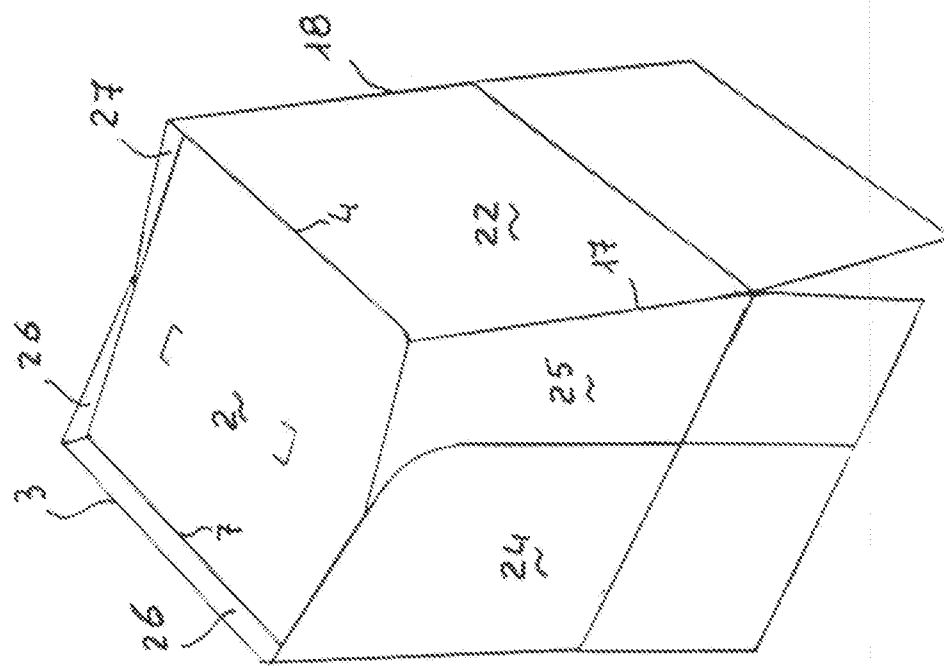


Fig. 5

P.I. di CARTOTECNICA TIFERNATE S.p.A.

Dott. Paolo Carrattoni

CS

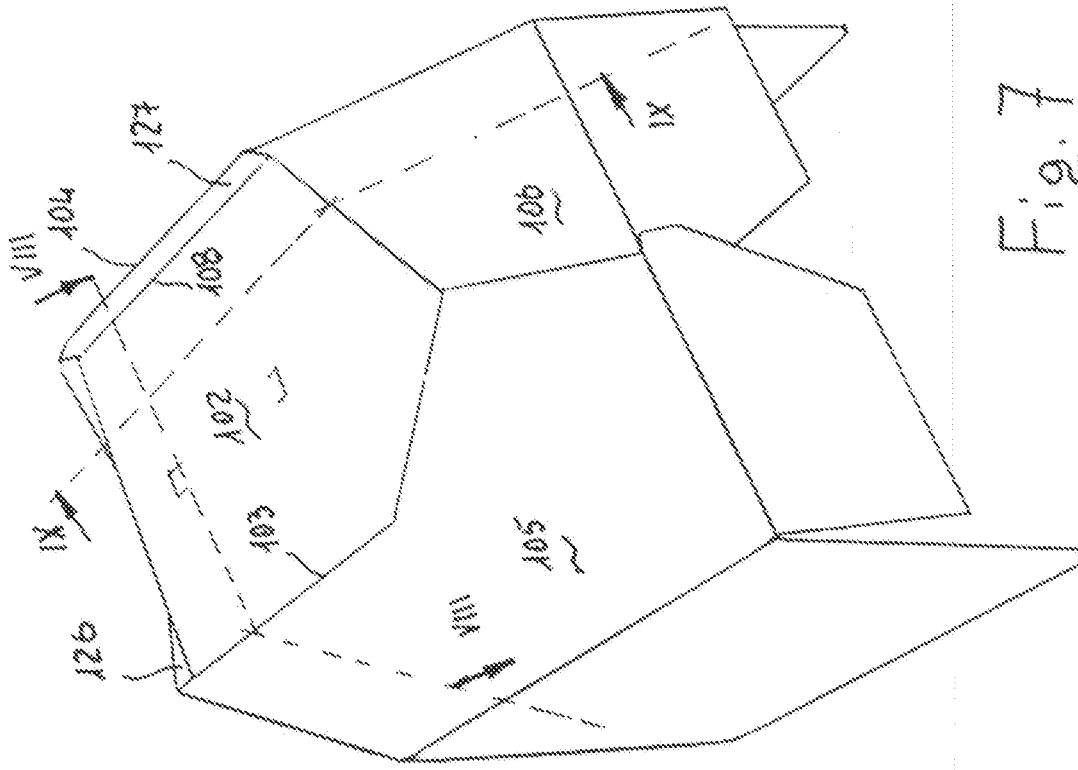


Fig. 7

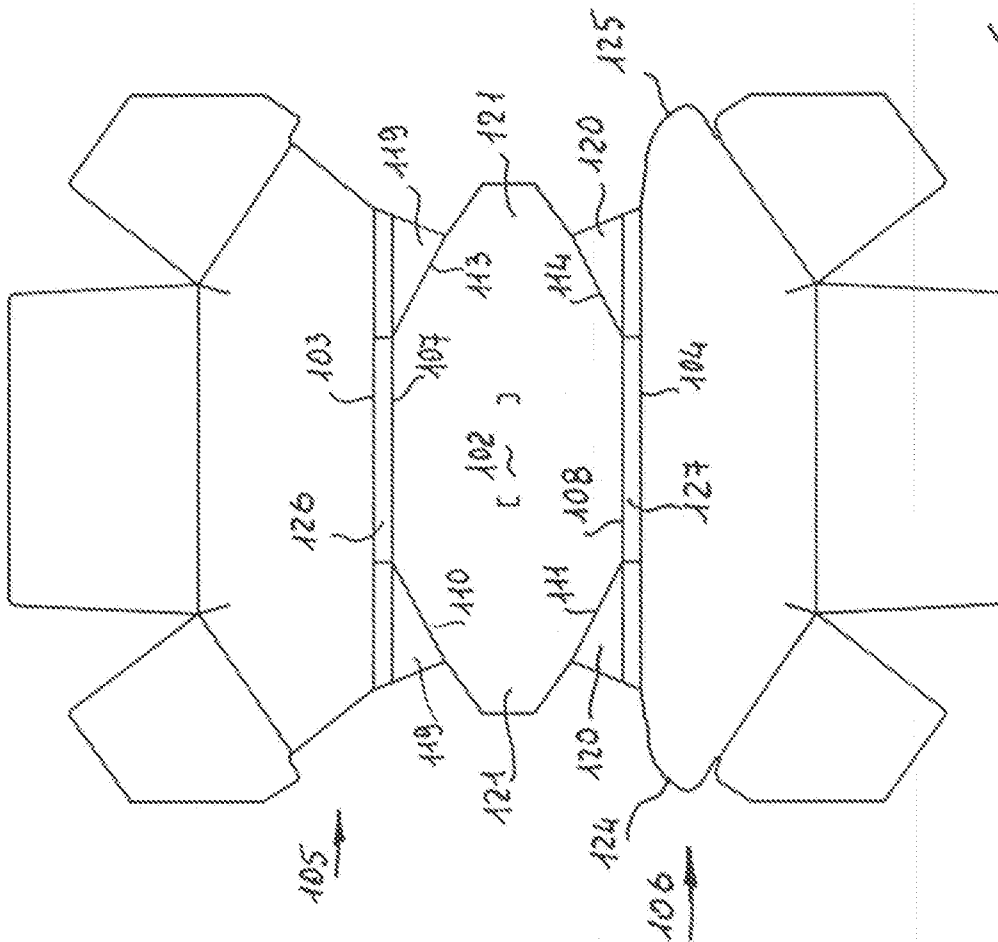


Fig. 6

p.i. di CARTOTECNICA TIFERNATE S.p.A.

Dist. Paolo Carattini

CS

48134A90

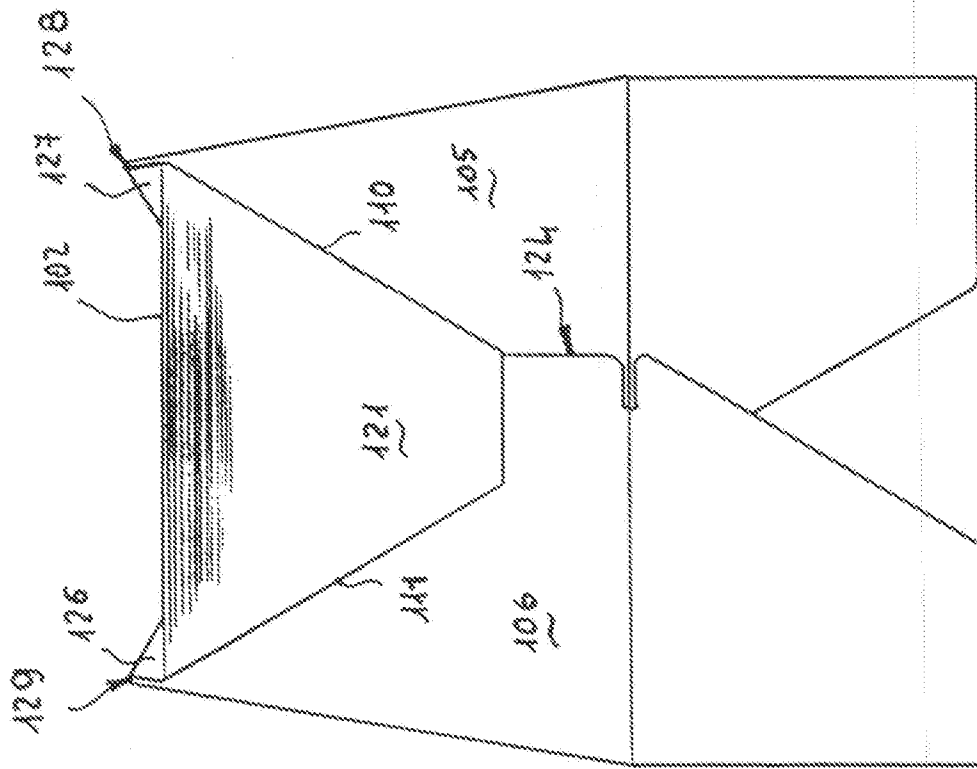


Fig. 8

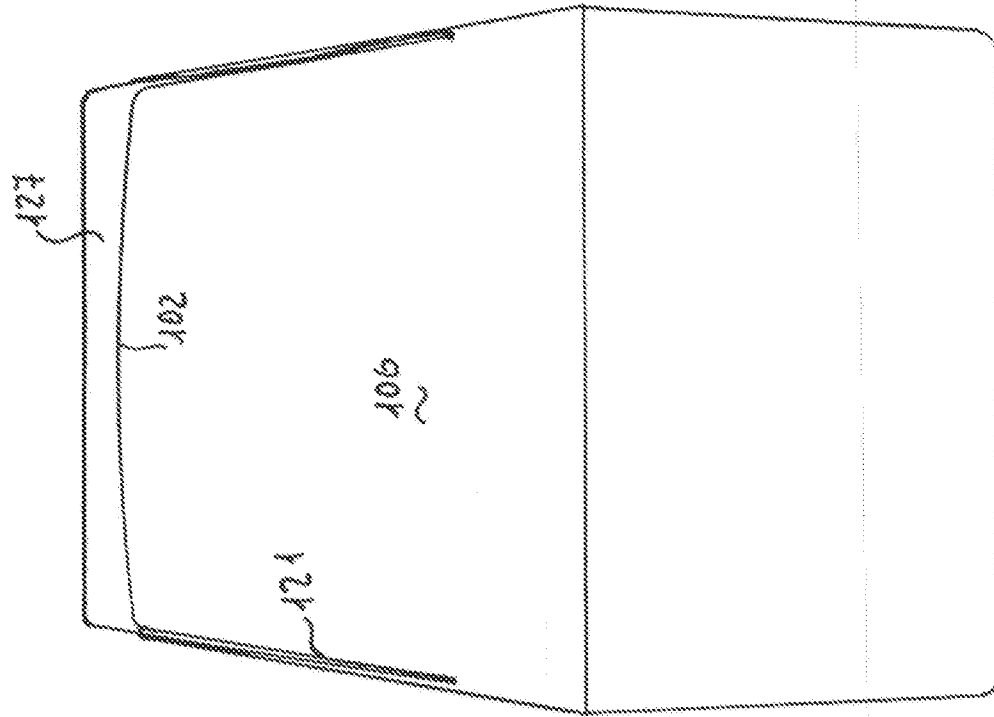
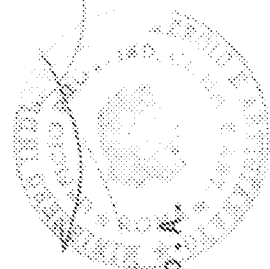


Fig. 9



P. I. di CARTOTECNICA TIFERNATE S. P. A.

Dott. Fabio Cavallotti

[Handwritten signature]

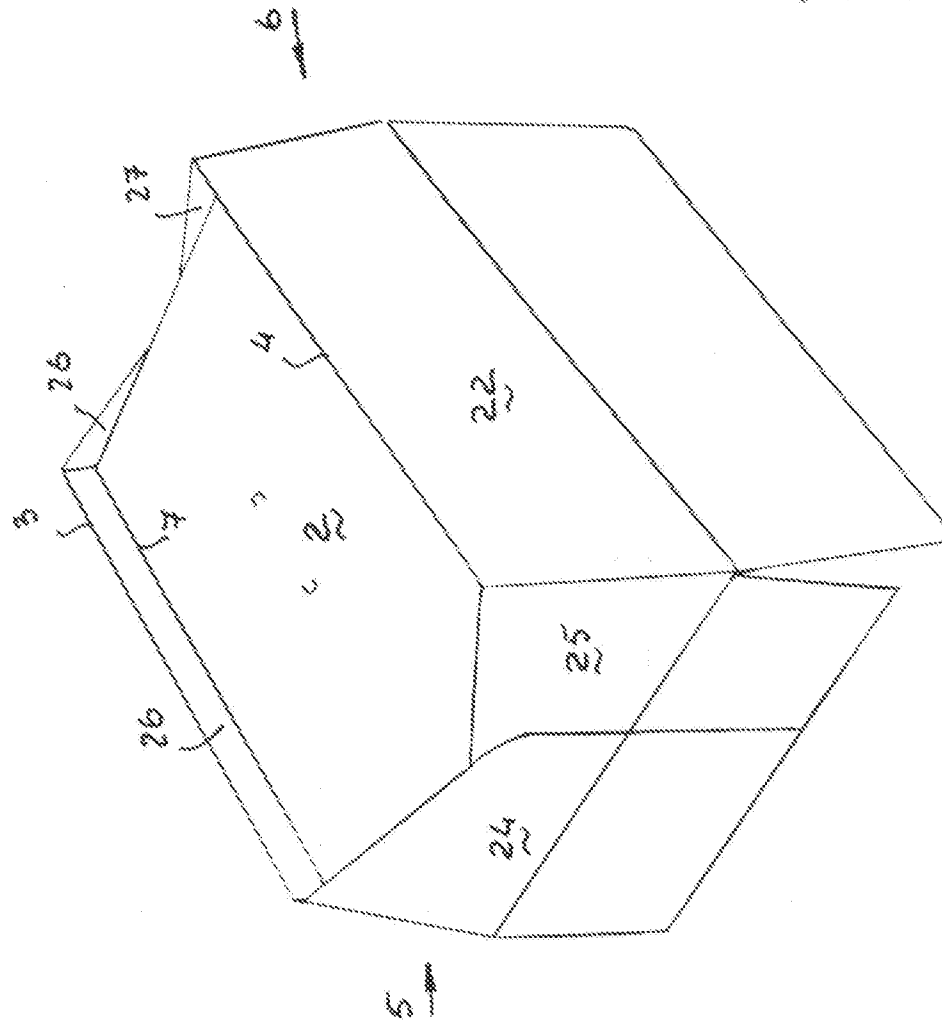


Fig. 11

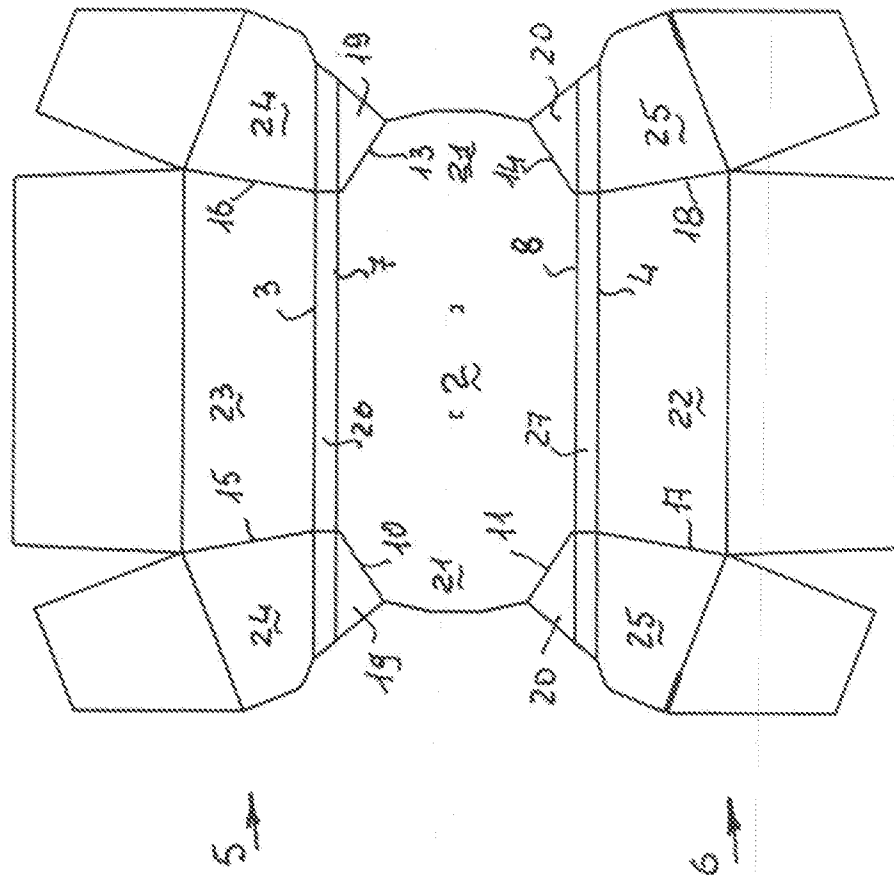


Fig. 10

p.i. di CARTOTECHNICA TIFERNATE S.p.A.

Dott. Fabio Carattini

I.C.S.

48134A90

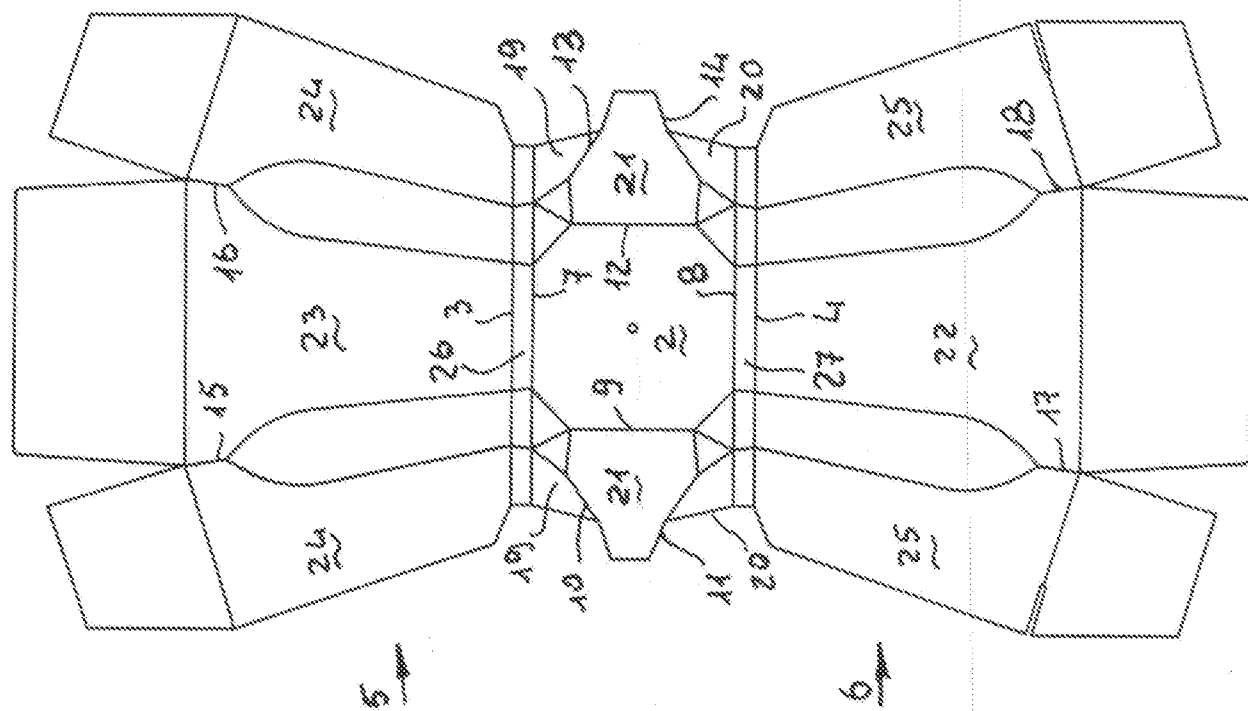


Fig. 12

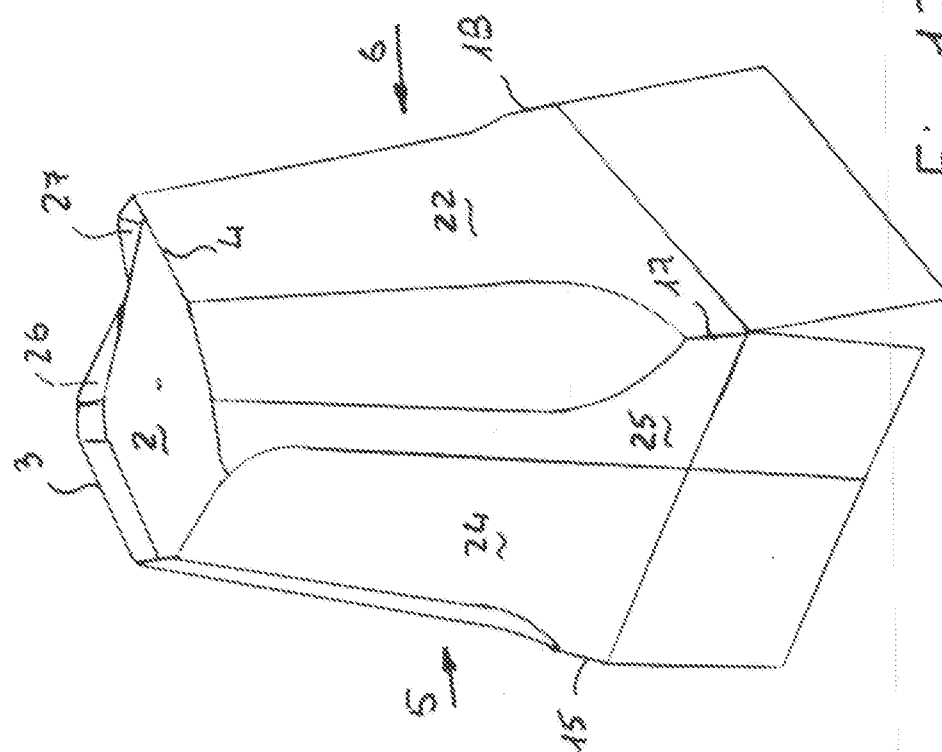


Fig. 13

P.1. di CARTOTECNICA TIFERNATE S.p.A.

Dott. Fabio Carattini

[Handwritten signature]