



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

# UIBM

<b>DOMANDA NUMERO</b>	<b>101999900811396</b>
<b>Data Deposito</b>	<b>29/12/1999</b>
<b>Data Pubblicazione</b>	<b>29/06/2001</b>

<b>Sezione</b>	<b>Classe</b>	<b>Sottoclasse</b>	<b>Gruppo</b>	<b>Sottogruppo</b>
B	65	D		

Titolo

**SCATOLA DI CARTONE, PARTICOLARMENTE PER PRODOTTI DOLCIARI.**

Descrizione dell'invenzione industriale dal titolo:  
"Scatola di cartone, particolarmente per prodotti  
dolciari"

di: CON-PAK S.p.A., nazionalità italiana, via Roma  
130, 10060 ROLETTO (TO).

Inventore designato: Mario ZARO

Depositata il: 29 Dicembre 1999

1999A 001171

\* \* \*

DESCRIZIONE

La presente invenzione si riferisce ad una  
scatola di cartone, in particolare per prodotti  
dolciari.

Sono attualmente note diverse tecniche per la  
realizzazione di una scatola di cartone del tipo  
suddetto, composta solitamente da un contenitore e  
da un coperchio per la chiusura di tale contenito-  
re.

Una prima soluzione di tipo noto è illustrata  
con riferimento alle figure 1A, 1B, 1C e 1D. Per la  
realizzazione di un coperchio, si predispone un  
primo fondo superiore 10 (figura 1A) ed un secondo  
fondo inferiore 11 (figura 1B) di forma congruente  
al primo ed una fascia periferica 12 (figura 1C)  
atta a costituire la parete laterale del coperchio.

MOUBACH & PERANI S.p.A.

La fascia 12 è ricavata da una striscia di cartone in cui vengono realizzate tre linee di piegatura 13, 14 e 15, parallele tra di loro e alla direzione longitudinale della fascia 12, la quale presenta lateralmente una dentellatura laterale 16. Ad una estremità della fascia è prevista una linguetta di fissaggio 17. La fascia 12 viene ripiegata lungo le linee 13, 14 e 15 per raggiungere la configurazione illustrata nella figura 1D, in cui la porzione mediana 18 (a sinistra in figura 1C) si trova in una posizione intermedia tra la porzione 19, che è quella rivolta verso l'esterno, e la porzione 20, che è quella rivolta verso l'interno. La porzione dentellata 16 viene ripiegata a 90° rispetto alla porzione di fascia interna 20 in modo tale da sporgere orizzontalmente rispetto al resto della fascia ed offrire così una zona di presa alla quale vengono unite per termosaldatura le parti periferiche del fondo superiore 10 e del fondo inferiore 11, secondo una generale configurazione a "sandwich".

Il fondo inferiore 11 è previsto essenzialmente per ragioni estetiche, al fine di nascondere alla vista la dentellatura 16 incollata al fondo superiore 10. Tale tecnica prevede quindi

l'utilizzo di tre componenti: il fondo superiore 10, il fondo inferiore 11 e la fascia laterale 12.

Una seconda soluzione nota, illustrata nelle figure 2A, 2B, 2C e 2D, prevede anch'essa l'utilizzo di tre componenti: un fondo 30, presentante una porzione piana 31 con alette periferiche 32, una fascia esterna 33 (figura 2B), ed una fascia interna 34 (figura 2C) che serve a definire, congiuntamente con la fascia esterna 33 la parete laterale di un contenitore in cartone. La fascia esterna 33 presenta due linee di piegatura longitudinali parallele 35 e 36 che definiscono una porzione centrale 37 un lembo inferiore 38 (a sinistra in figura 2B) ed un lembo superiore 39.

Come illustrato nella figura 2D, il lembo inferiore 38 e il lembo superiore 39 della fascia esterna 33 vengono ripiegati secondo una configurazione generalmente a forma di C; le alette periferiche 32 del fondo 30 vengono ripiegate perpendicolarmente rispetto alla porzione piana 31 e unite, ad esempio mediante termosaldatura, al lembo inferiore 38 ripiegato. Anche qui, per motivi estetici, e cioè per nascondere alla vista le alette 32 ripiegate e incollate sulla fascia 33 si sovrappone

INDUSTRIE A PERAN S.p.A.

la fascia laterale 34 dal lato interno del contenitore, incollandola inferiormente alle alette 32 e superiormente al lembo superiore 39 in modo tale che chi osserva il contenitore veda al suo interno solo la porzione piana 31 e la fascia laterale interna 34.

L'utilizzazione di tre elementi, secondo la tecnica nota, al fine di realizzare un contenitore o un coperchio di una scatola di cartone con un risultato esteticamente apprezzabile, comporta però l'inconveniente di dover predisporre ed applicare un componente aggiuntivo che serve principalmente a nascondere la zona di giunzione tra la fascia periferica e il fondo: il fondo inferiore 11 illustrato in figura 1B e la fascia laterale interna 34 illustrata nella figura 2C.

Lo scopo della presente invenzione è di realizzare una scatola in cartone dotata di pregio estetico ma realizzata dall'unione di due soli elementi, in modo tale da risultare vantaggiosa da un punto di vista produttivo per l'eliminazione del terzo elemento tradizionale e delle operazioni relative alla sua applicazione.

Questo scopo è raggiunto, in accordo con la

presente invenzione, da una scatola di cartone avente le caratteristiche enunciate nella rivendicazione 1.

Altre caratteristiche importanti sono richiamate nelle altre rivendicazioni dipendenti.

Le caratteristiche e i vantaggi della presente invenzione risulteranno dalla descrizione dettagliata di alcuni suoi esempi di realizzazione, fatta con riferimento ai disegni allegati dati a titolo indicativo e non limitativo, in cui:

- le figure 1A, 1B e 1C sono viste in pianta di componenti utilizzati secondo la tecnica nota per realizzare un coperchio per una scatola di cartone;

- la figura 1D è una vista in sezione verticale di un coperchio realizzato in modo noto dall'unione degli elementi illustrati nelle figure 1A, 1B e 1C;

- le figure 2A, 2B e 2C sono viste in pianta di componenti utilizzati secondo la tecnica nota per realizzare un contenitore di una scatola di cartone;

- la figura 2D è una vista in sezione di un contenitore realizzato mediante l'unione dei compo-

nenti delle figure 2A, 2B e 2C;

- la figura 3A è una vista in pianta di un elemento di fondo per la realizzazione di una scatola di cartone secondo l'invenzione;

- la figura 3B è una vista dall'alto dell'elemento di fondo della figura 3A in una fase intermedia del procedimento per la realizzazione di una scatola secondo l'invenzione;

- la figura 3C è una vista in pianta di un elemento a fascia atto ad essere accoppiato all'elemento di fondo delle figure 3A e 3B;

- le figure 3D e 3E sono due viste in sezione di un contenitore realizzato dall'unione degli elementi delle figure 3A e 3C;

- la figura 4a è una vista in pianta di una variante dell'elemento a fascia; e

- la figura 4b è una vista in sezione di un contenitore, realizzato utilizzando l'elemento a fascia della figura 4a.

Facendo inizialmente riferimento alle figure 3A, 3B, 3C e 3D, si descriverà la realizzazione di un contenitore, in particolare per prodotti dolciari, restando inteso che per la realizzazione di un coperchio, costituente insieme al contenitore una

scatola, saranno validi gli stessi accorgimenti qui di seguito esposti.

Un elemento di fondo complessivamente indicato con il numero di riferimento 40 in figura 3A comprende una porzione di fondo 41 essenzialmente piana che presenta lungo il suo perimetro una pluralità di porzioni periferiche ad aletta disposte con continuità attorno alla porzione di fondo 41 e contigue tra di loro. Le porzioni ad aletta 42 vengono ripiegate perpendicolarmente rispetto alla porzione di fondo 41 lungo il perimetro 43 di questa, come illustrato nella figura 3B.

Un elemento a fascia 44, illustrato separatamente in figura 3C, è costituito da una striscia di cartone di lunghezza corrispondente al perimetro 43 della porzione di fondo 41 dell'elemento di fondo 40. L'elemento a fascia 44 presenta, in questo esempio, due linee di piegatura intermedie 45 e 46, parallele alla direzione qui definita longitudinale dell'elemento a fascia 44, che individuano una porzione di fascia centrale 47, una porzione di fascia esterna 48 ed una porzione di fascia interna 49. Le porzioni di fascia centrale 47 ed esterna 48 hanno larghezza essenzialmente uguale, mentre la porzione

di fascia interna 49 ha una larghezza minore, come sarà spiegato meglio in seguito.

Facendo riferimento alla figura 3D, l'elemento a fascia 44 viene ripiegato lungo le linee di piegatura 45 e 46 in modo da rivolgere la porzione di fascia interna 49 verso quello che sarà l'interno della scatola e la porzione di fascia esterna 48 verso l'esterno della scatola. In tale condizione ripiegata, la porzione di fascia interna 49 individua con la parte inferiore della porzione centrale 47 un gradino 50 di altezza corrispondente a quella delle porzioni ad aletta 42 dell'elemento di fondo 40. Il gradino 50 costituisce una sede atta ad accogliere le porzioni ad aletta 42, in modo che queste possano essere incollate, mediante una sola operazione di incollatura, all'elemento a fascia 44; si ottiene così, come illustrato in figura 3E, un contenitore la cui superficie interna è sostanzialmente liscia poiché le alette 42 sono disposte a raso con la porzione di fascia interna 49, senza presentare discontinuità apprezzabili.

In una forma di realizzazione alternativa, illustrata nelle figure 4a e 4b, un elemento a fascia 44' (figura 4a) può presentare una sola linea

di piegatura interna 53 che individua una porzione di fascia interna 51 ed una porzione di fascia esterna 52. La porzione di fascia esterna 52 (a sinistra in figura 4a) ha una larghezza maggiore della porzione di fascia interna 51. Come illustrato nella figura 4b, l'elemento a fascia 44' viene ripiegato lungo la linea di piegatura 53 in modo da rivolgere la porzione di fascia interna 51 verso quello che sarà l'interno della scatola e la porzione di fascia esterna 52 verso l'esterno della scatola. In tale condizione ripiegata, la porzione di fascia interna 51 individua con la parte inferiore della porzione di fascia esterna 52 un gradino di altezza corrispondente a quella delle porzioni ad aletta 42 dell'elemento di fondo 40. Come per l'esempio di realizzazione illustrato in figura 3D, anche nella variante di figura 4b, detto gradino costituisce una sede atta ad accogliere le porzioni ad aletta 42, in modo che queste possano essere incollate, mediante una sola operazione di incollatura, all'elemento a fascia 44', con ottenimento di un contenitore la cui superficie interna è sostanzialmente liscia.

Come si potrà apprezzare, mediante la presen-

INDUSTRIE & PERANI S.p.A.

te invenzione una scatola di cartone può essere realizzata con un consumo di materiali minore rispetto alla tecnica nota, perché si utilizzano due soli elementi, risultando così eliminato il terzo elemento degli esempi discussi nella parte introduttiva della descrizione; inoltre è richiesta una sola operazione di saldatura, preferibilmente incollatura per termosaldatura per rendere solidali l'elemento a fascia 44 e l'elemento di fondo 40.

Naturalmente fermo restando il principio dell'invenzione, i particolari di realizzazione e le forme di attuazione potranno essere ampiamente variati rispetto a quanto descritto ed illustrato, senza per questo uscire dall'ambito della presente invenzione, così come identificato dalle rivendicazioni che seguono.

BOLOGNA & PERANI S.p.A.

## RIVENDICAZIONI

1. Scatola di cartone, particolarmente per prodotti dolciari, comprendente un contenitore ed un coperchio atto a chiudere il contenitore,

caratterizzata dal fatto che almeno uno di detti contenitore e coperchio è realizzato dall'unione di due soli elementi in cartone:

- un elemento di fondo (40) presentante una porzione di fondo (41) ed una pluralità di porzioni periferiche ad aletta (42) disposte adiacenti con continuità intorno al perimetro (43) di detta porzione di fondo (41) e ripiegate in una direzione essenzialmente perpendicolare rispetto a questa,
- un elemento periferico a fascia (44, 44'), costituente la parete laterale di detto contenitore o coperchio, ottenuto ripiegando longitudinalmente una striscia di cartone in modo da individuare una prima porzione di fascia (48, 52) rivolta verso l'esterno ed una seconda porzione di fascia rivolta verso l'interno (49, 51), detta seconda porzione di fascia avendo larghezza minore della prima porzione di fascia per individuare con la parte rimanente dell'elemento a fascia (44, 44') una sede (50) di altezza corrispondente a quella di dette porzioni

periferiche ad aletta (42), dette porzioni ad aletta essendo accolte e fissate in detta sede e risultando disposte adiacenti e a raso con detta seconda porzione di fascia (49, 51).

2. Scatola di cartone secondo la rivendicazione 1, in cui detto elemento a fascia (44) è realizzato mediante piegatura di una striscia di cartone secondo due linee di piegatura interne (45, 46) in modo tale da individuare una porzione di fascia centrale (47), una porzione di fascia interna (49) ed una porzione di fascia esterna (48); dette porzioni esterna (48) e centrale (47) avendo larghezze sostanzialmente uguali e superiori alla larghezza di detta porzione di fascia interna (49) di una misura essenzialmente corrispondente all'altezza di dette porzioni ad aletta (42).

3. Scatola di cartone secondo la rivendicazione 1, in cui detto elemento a fascia (44') è una striscia di cartone che presenta una linea di piegatura longitudinale (53) che definisce una porzione di fascia interna (51) ed una porzione di fascia esterna (52), detta porzione di fascia esterna (52) avendo larghezza superiore a quella della porzione di fascia interna (51) di una misura corrispondente

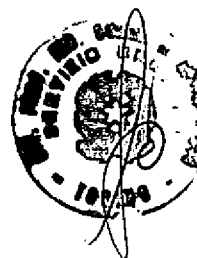
all'altezza di dette porzioni ad aletta (42).

4. Scatola di cartone secondo la rivendicazione 1, in cui la superficie interna di detto almeno un contenitore o coperchio è essenzialmente continua in corrispondenza della zona di adiacenza tra dette porzioni ad aletta (42) e detta seconda porzione di fascia (49, 51).

PER INCARICO

  
G. FERRAVANTI  
N. ISCHIZ. TRIBO 553  
(in proprio e per gli altri)

FERRAVANTI & FERRAVANTI S.p.A.



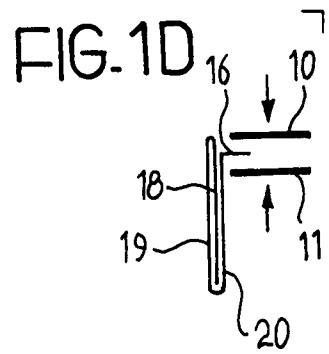
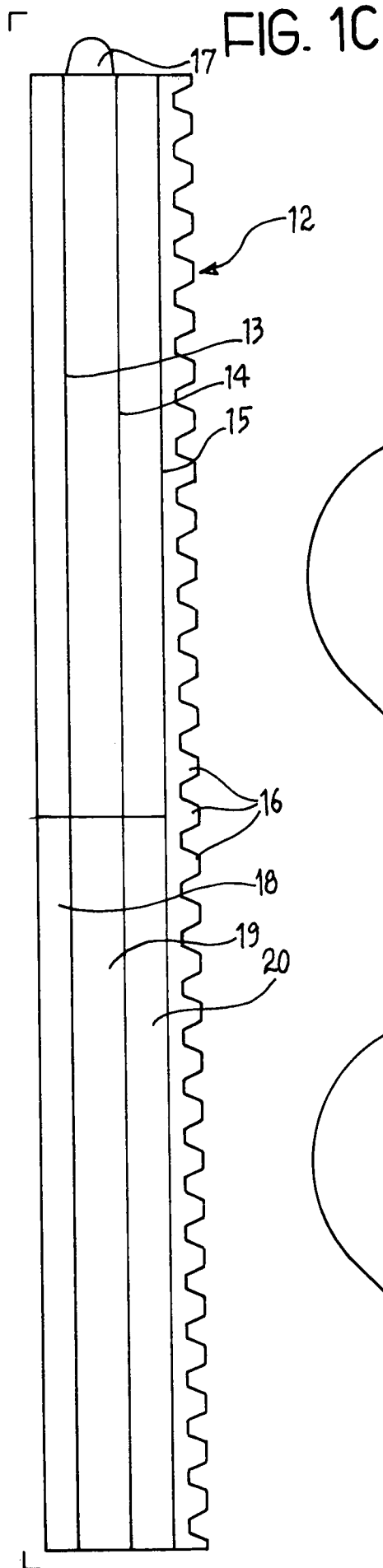


FIG. 1A

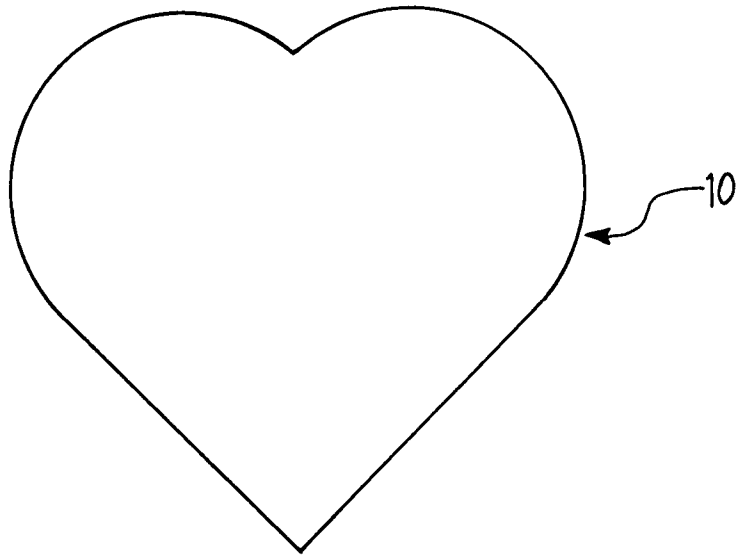
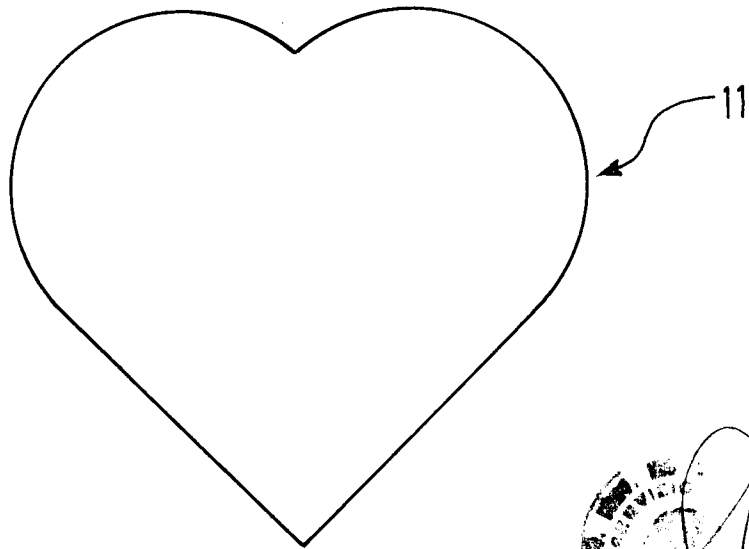


FIG. 1B



Ing. Corrado FIORAVANTI  
 N. INVE. ALBO 553

*[Handwritten signature]*

per incarico di: CON-PAK S.p.A.

FIG. 2B

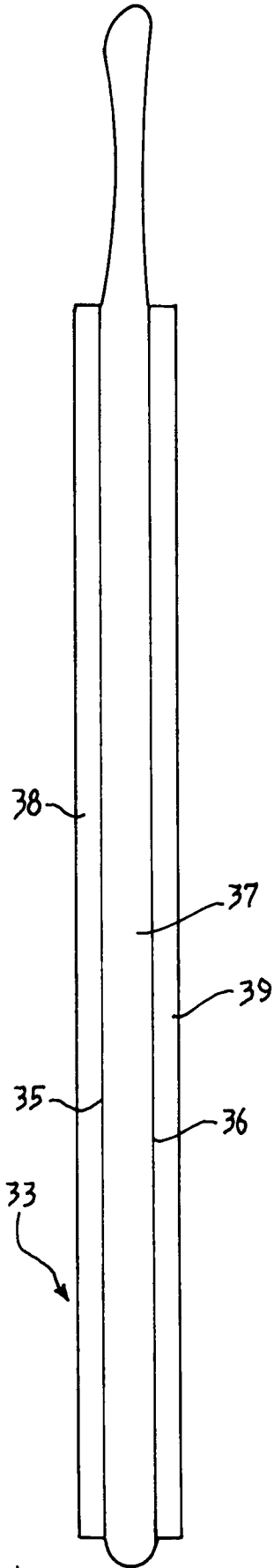


FIG. 2D

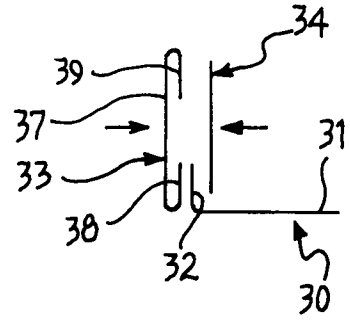


FIG. 2C

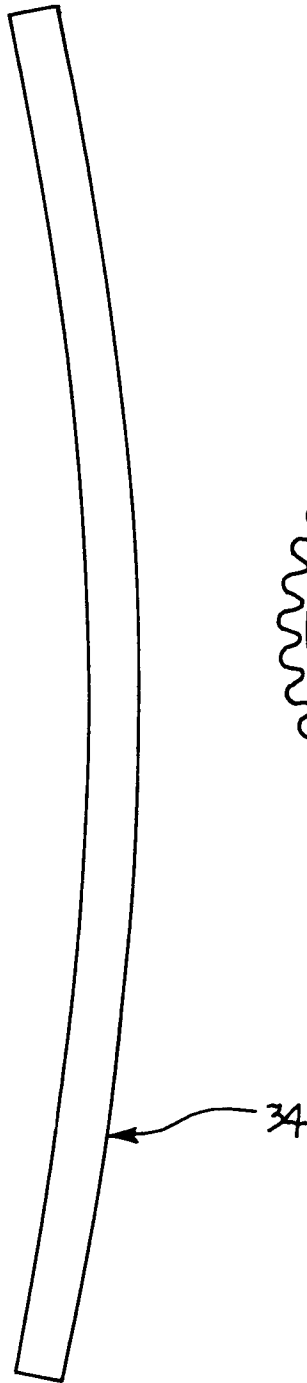


FIG. 2A

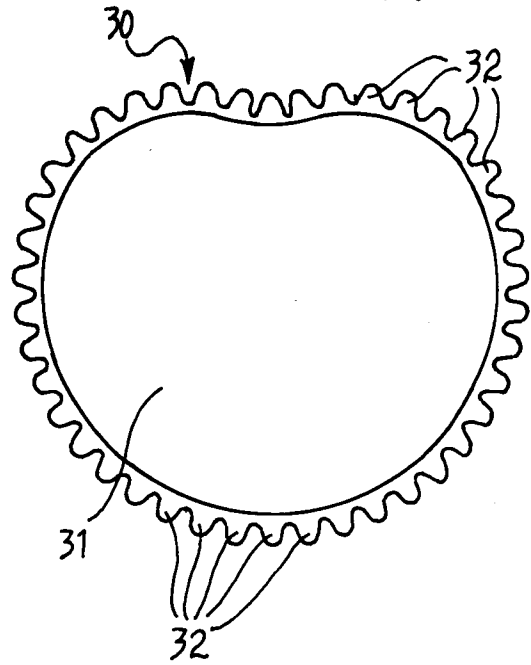


FIG. 3C

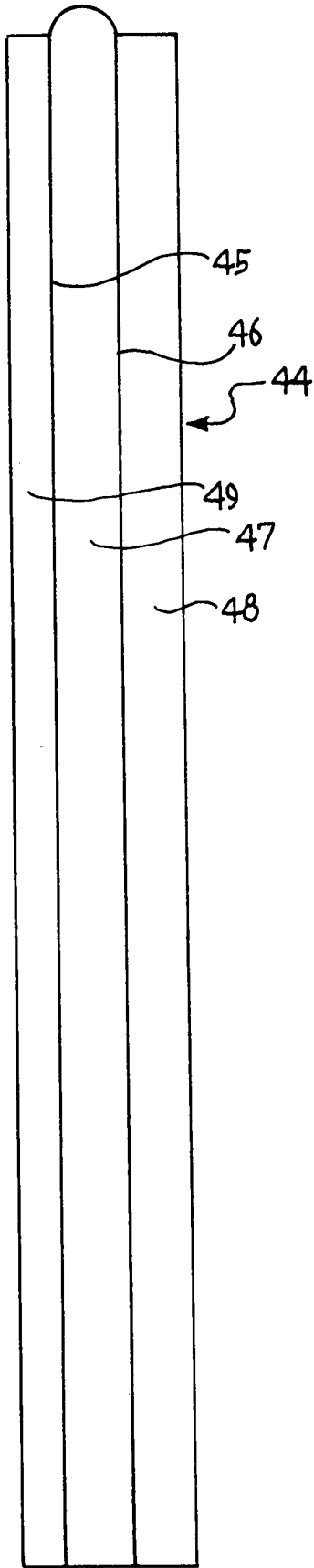


FIG. 3D

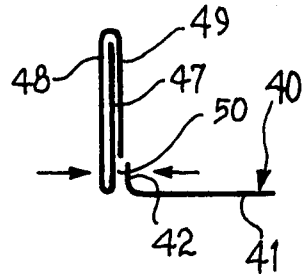


FIG. 3E

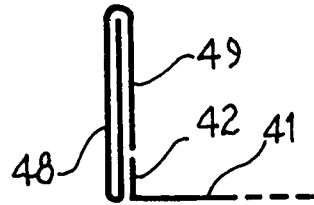


FIG. 3A

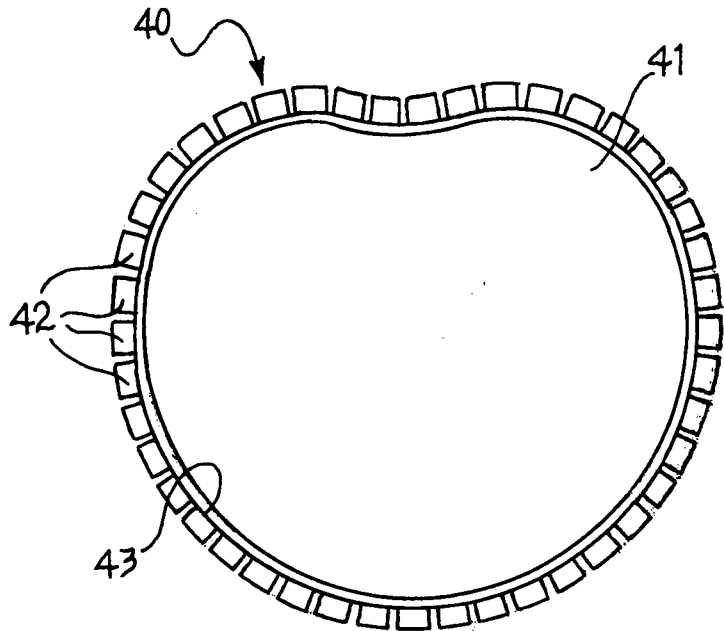
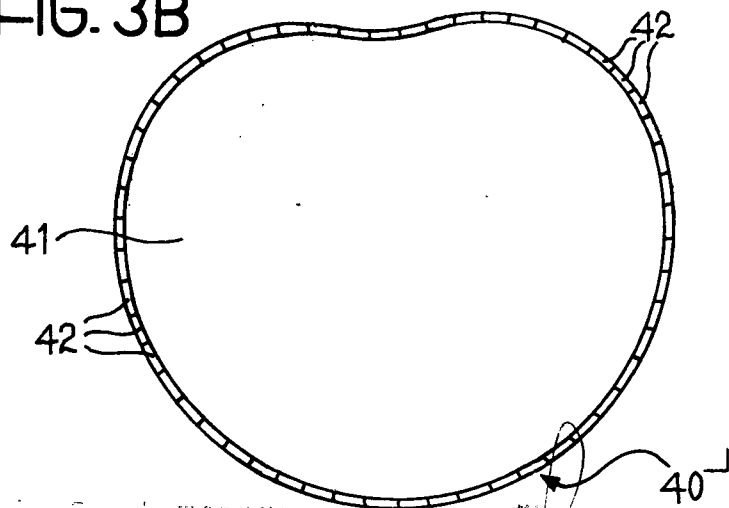


FIG. 3B



Ing. Carlo B. BIGNARDI  
*Carlo Bignardi*  
 552  
 Ing. Carlo B. BIGNARDI



FIG. 4A

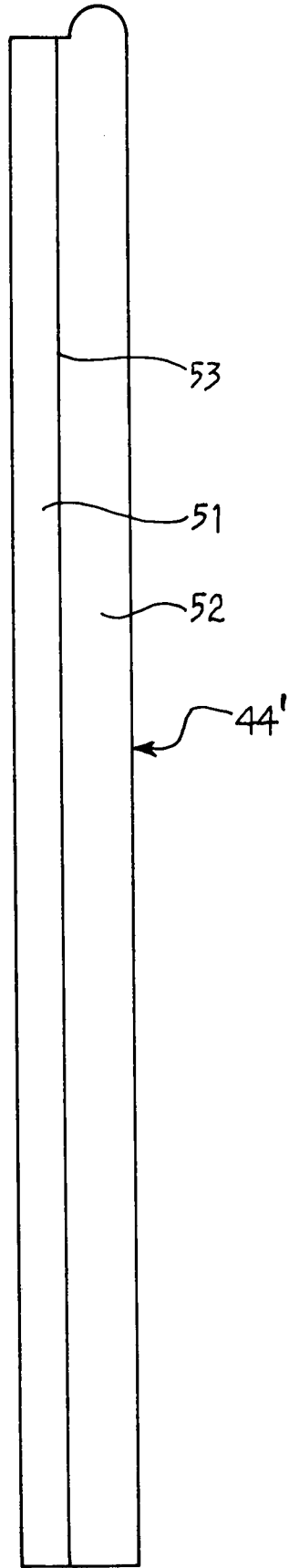


FIG. 4B

