

16419



1917

16419

MEMORIA DESCRIPTIVA

MODELO DE UTILIDAD.

PAIS ESPAÑA.

DURACION: 20 AÑOS.

OBJETO: "CAJA DE EMBALAJE PARA LAS BOTELLAS O ANA-
"LOGOS SIN EL EMPLEO DE FUNDAS DE PAJA".-

A nombre de: Monsieur Frédéric DELEZINIER SABOURAUD.

Residente en: COGNAC (Francia).

Nacionalidad: FRANCESA.

16419



1947

La presente invención se refiere a una caja de embalaje para botellas y análogos sin empleo de fundas de paja, de la clase en la cual las botellas son retenidas longitudinalmente al fondo de la botella y al gollete por lo menos por una de las paredes de la caja y se mantienen en su sitio transversalmente por uno ó varios separadores provistos de medios de sujeción por las bases y golletes de las botellas, y se caracteriza en que las botellas dispuestas bien siguiendo una hilera, o bien siguiéndose dos o varias hileras superpuestas o yuxtapuestas, de tal manera que son soportadas por los medios de retención previstos, sobre separadores rígidos, sin que puedan en ningún caso entrar en contacto entre ellas, ni con las paredes de la caja salvo por los fondos de las botellas, teniendo los medios de retención tales dimensiones con relación a los fondos y golletes de las botellas que cada una de éstas tiene una holgura de algunos milímetros en su embalaje para que no pueda hacer bloque con éste.

Además, los medios de retención, previstos sobre o en el o los separadores, destinados para la colocación de los golletes de las botellas, tienen una dimensión tal con relación a estos golletes que, según su forma, si las botellas se desplazan ligeramente son frenadas y detenidas sea por el cono del cuello de la botella o bien por el lugar del cuello donde nace el hombro de la botella.



Otra característica esencial de la invención consiste en que los separadores son individual o solidariamente amovibles con relación a la caja.

Resulta de una construcción de este género que los choques a los que son eventualmente sometidas las cajas, no se transmiten a las botellas más que en una medida muy débil, la inercia misma de las botellas y el frenaje que soportan su ligero desplazamiento en relación con los medios de retención contribuye además muy ampliamente a la reducción del porcentaje de roturas en las botellas transportadas.

Una forma de realización muy ventajosa de la invención consiste en que por lo menos uno de los separadores está dividido siguiendo las líneas del eje de los medios de retención, pudiendo estar superpuestos en la caja, por medio de una ranura o canal, los diferentes elementos del o de los separadores divididos.

Con el fin de realizar un embalaje lo más compacto posible, es decir de poner en una caja para embalaje de un número determinado de botellas, los menores estorbos posibles, cada uno de los separadores está previsto de medios de retención tanto por los golletes como por los fondos de las botellas y están colocados el uno enfrente del otro de tal manera que los medios de retención de los fondos de las botellas previstos sobre uno de los separadores se encuentran en alineación axiforme con los medios de retención de los golletes previstos sobre el otro separador y viceversa.

Otras numerosas características resaltarán de la descripción más abajo de varios ejemplos específicos de realización que no se dan a título limitativo sino como ejemplos.



En los dibujos anexos, la Fig. 1 muestra un modo de realización representado en perspectiva, con desgarré parcial.

La caja está prevista para la superposición de dos hileras de botellas tumbadas, encontrándose las botellas en posiciones alternas en cada hilera horizontal como en cada fila vertical. La caja comprende naturalmente un fondo, dos extremos 1 y 3, dos laterales 2 y 4 y una tapa 5, que puede ser en una o varias piezas unidas, y que está destinada a ser clavada, atornillada o fijada de cualquier manera sobre la caja. La largura de los lados 2 y 4 es sensiblemente igual a la altura común de las botellas; la largura de los extremos 1 y 3 depende del número de botellas alineadas en cada fila y la altura de la caja depende del número de filas superpuestas. En el dibujo se ha supuesto que la caja contenía dos filas de botellas.

Paralelamente a los extremos 1 y 3 están colocados en el interior de la caja, y a ligera distancia de dichos extremos, dos separadores o tabiques. Uno de los separadores, 6, es de una sola pieza y puede estar fijado en la caja o ser amovible en las ranuras 7. El otro separador 6 está compuesto de tres piezas) estas tres piezas 8, 9 y 10 son colocadas las unas sobre las otras de forma amovible en las ranuras 11, o cualquier otro sistema conveniente.

Sobre cada separador, los agujeros de los fondos de las botellas 12 y los agujeros para los golletes 13 están naturalmente en tresbolillo, y un agujero de gollete 13 del separador 8, 9 y 10 está, bien entendido, enfrente del agujero del fondo 12 del separador 6, puesto que corresponden a la misma botella.

El embalaje se hace de la manera siguiente:

La caja estando colocada tumbada, como se indica en el dibujo, se sacan los pedazos 9 y 10, se ponen las botellas de la



fila de abajo introduciendo primero una de sus extremidades, gollete o fondo, en el agujero del separador 6 y se deja descansar la otra extremidad, fondo o gollete, en el semicírculo correspondiente del pedazo de tabique 9 haciéndolo resbalar en las ranuras 11 y se pone la segunda fila de botellas como se ha hecho para la primera reposando uno de los extremos de las botellas en los semicírculos de la pieza de cierre 9; se coloca finalmente la última pieza de cierre 10, que inmoviliza todas las botellas y se cierra la caja.

La Fig. 2 muestra en perspectiva un ejemplo de realización de la caja según la invención para dos dobles filas de botellas, con la tapa quitada y corte parcial de una de las paredes de extremidad.

La Fig. 3 representa, sin la tapa que se supone quitada, una variante de caja con disposición de las botellas análoga a la de la Fig. 2, y

La Fig. 4 muestra igualmente, desprovista de tapa y en corte vertical longitudinal, una otra variante de la construcción de la caja según esta figura.

Siendo los modos de realización representados por las figuras 2 a 4, la caja está prevista para la superposición de dos hileras de botellas tumbadas; en cada hilera las botellas son colocadas en posiciones alternadas y en tresbolillo, los fondos de las botellas del lado de las paredes de la caja y los golletes en el eje de la caja.

Paralelamente a los extremos 1 y 3 de la caja, están colocados en el interior de ésta, como en la Fig. 2, a corta distancia de los extremos, los separadores de los fondos 6 en los cuales se han abierto agujeros o alveolos para la retención



de los fondos. Estos separadores son de una pieza y pueden estar colocados en las ranuras 7 (Fig. 2) o puestos entre cuatro listones clavados o pegados sobre la cara interior de las paredes 2 y 4 de la caja.

Aproximadamente en el eje de la caja y paralelamente a los extremos 1 y 3, estándispuesto el separador de golletes 6' compuesto de tres elementos 8, 9 y 10, estando estos tres elementos colocados los unos sobre los otros de forma amovible en las ranuras o entre dinteles 14 (Fig. 3 y 4). Se observará que un agujero del gollete del separador central 6' corresponde a un agujero para el fondo de la botella de uno de los separadores 6, por estar los agujeros de los separadores 6 en tresbolillo.

En caso de realización según la Fig. 3, los separadores 6 están formados por tablas, tableros u otros elementos análogos que tienen un espesor apropiado y están colocados en contacto directo con las paredes de los extremos 1 y 3. De esta manera se realiza una construcción particularmente robusta.

En la forma de realización según la fig. 4, los separadores 1' y 3' constituyen por si mismos las paredes de los extremos de la caja. En este caso, los agujeros 12 de retención de los fondos de las botellas no atraviesan enteramente las paredes 1' y 3', a fin de que su fondo sirva de estribe impidiendo el excesivo desplazamiento longitudinal de las botellas.

Al utilizar las cajas de embalaje construidas según las figs. 2 a 4, el embalaje se hace de la manera siguiente:

Estando la caja tumbada como se indica en los dibujos, se quitan los elementos 9 y 10 del separador central 6'; se colocan todas las botellas de la hilera inferior introducién-



de los fondos. Estos separadores son de una pieza y pueden estar colocados en las ranuras 7 (fig. 2) o puestos entre cuatro listones clavados o pegados sobre la cara interior de las paredes 2 y 4 de la caja.

Aproximadamente en el eje de la caja y paralelamente a los extremos 1 y 3, está dispuesto el separador de golletes 6' compuesto de tres elementos 8, 9 y 10, estando estos tres elementos colocados los unos sobre los otros de forma amovible en las ranuras o entre dinteles 14 (fig. 3 y 4). Se observará que un agujero del gollete del separador central 6' corresponde a un agujero para el fondo de la botella de uno de los separadores 6, por estar los agujeros de los separadores 6 en tresbolillo.

En caso de realización según la fig. 3, los separadores 6 están formados por tablas, tableros u otros elementos análogos que tienen un espesor apropiado y están colocados en contacto directo con las paredes de los extremos 1 y 3. De esta manera se realiza una construcción particularmente robusta.

En la forma de realización según la Fig. 4, los separadores 1' y 3' constituyen por si mismos las paredes de los extremos de la caja. En este caso, los agujeros 12 de retención de los fondos de las botellas no atraviesan enteramente las paredes 1' y 3', a fin de que su fondo sirva de estribo impidiendo el excesivo desplazamiento longitudinal de las botellas.

Al utilizar las cajas de embalaje construidas según las figuras 2 a 4, el embalaje se hace de la manera siguiente:

Estando la caja tumbada como se indica en los dibujos,



se quitan los elementos 9 y 10 del separador central 6'; se colocan todas las botellas de la hilera inferior introduciendo primeramente los fondos de las botellas en los agujeros de los separadores 6 ó 1' y 3' y se ponen los golletes en los semicírculos del elemento 8 del separador 6'. Cuando la hilera inferior está completa se coloca el elemento separador 9 haciéndole deslizar entre los dinteles 14 y se pone la segunda hilera de botellas como se ha hecho para la primera, reposando los golletes en los semicírculos superiores del elemento de cierre 9; se coloca finalmente el último elemento 10 del separador 6' y se cierra la caja por medio de la tapa.

Las formas de realización representadas en las figs. 5 y 6 se refieren a las cajas de embalaje que se distinguen esencialmente por el hecho que los separadores son llevados por un cuadro rígido o cesto móvil con relación a la caja. En los dos casos, la caja está prevista para la superposición de dos hileras de botellas tumbadas. En cada caso las botellas están dispuestas de manera que los fondos de las mismas están dirigidas hacia las paredes extremas de la caja y sus golletes en el eje de ésta.

En la fig. 5ª la caja lleva consigo una caja propiamente dicha A y un cesto B móvil con relación a la expresada caja. Este cesto B lleva cuatro hierros angulares horizontales 21 reunidos dos a dos, en su centro, por hierros U verticales 22. Los dos cuadros así formados están reunidos cerca de sus extremidades por placas 23 de materia ligera, hojalata u otro, en las cuales están cortadas las aberturas circulares 24 dispuestas en tresbolillo y cuyo diámetro es sensiblemente igual al de los fondos de las botellas a embalar. El cesto B



está completado por un separador 25 en varios pedazos que puede deslizarse en los hierros U 22 y que lleva las aberturas circulares 26 para la colocación de los golletes de las botellas a embalar.

En la Fig. 6, los dos cuadros de hierro en ángulo son sustituidos por dos tablillas de madera 27, estando sustituidos los separadores 23 por los separadores de madera 28, o de otra materia. Igualmente el separador central de varios trozos 25 es reemplazado por un separador central en una sola pieza puesta de una manera fija sobre las dos tablillas laterales 27. El cesto así formado por las tablillas 27 y los separadores 28 y 29, es móvil con relación a la caja.

En el caso de la caja representada en la fig. 5, la colocación de las botellas en el cesto B se efectúa sin que sea necesario quitar dicho cesto. Por el contrario, en la caja representada en la fig. 6, el embalaje se efectúa en primer lugar en el cesto B que se mete a continuación en la caja correspondiente.

Con el fin de que las botellas no puedan resbalar al llegar el cesto B ó al transportar éste a la caja A, los hierros en ángulo 21 ó las tablillas 27 presentan en sus extremidades las correderas 30 que permiten la colocación de una tablilla ó de una chapa en T y el cierre así del cesto B al fondo de las botellas.

Siguiendo el ejemplo de ejecución de la fig. 7, la caja designada de una manera general por 31, lleva dos separadores 32 y 33 dispuestos horizontalmente en dicha caja. Estos separadores 32 y 33 están horadados de aberturas designadas respectivamente por 34 y 35 cuyas dimensiones corresponden res-



pectivamente a las del gollete y fondo de la botella a embalar (no representadas). Se observará además que los centros de las aberturas 34 y 35 corresponden de un separador al otro. Los separadores 32 y 33, aunque esto no sea necesario, están montados en la caja de forma amovible, lo que permite, la sustitución de cualquiera de éstos en el caso de que se rompiera en el curso del embalaje de las botellas. A este efecto, los extremos 36 y 37 de la caja, presentan cada uno de ellos, en su parte inferior, un espaldón 38 sobre el cual reposa el separador inferior 32. Los lados 39 y 40 de la caja presentan igualmente en cada una de sus extremidades, una ranura 41 coincidiendo de un lado al otro. En estas ranuras, están puestos los dinteles 42 sobre los cuales reposa el separador 32. Es evidente que la altura de los dinteles 42 puede ser cualquiera y depende de la separación que se quiera dar a los separadores 32 y 33.

Gracias a la caja descrita, el embalaje de las botellas es extremadamente rápido, puesto que las botellas no tienen que atravesar las aberturas de los separadores al ser detenidas estas botellas en el fondo ó en el gollete por las paredes de la caja. La caja es perfectamente rígida, sirviendo los separadores de virotillos. Además, estando las botellas mantenidas por los separadores a distancias convenientes, no pueden en ningún caso establecer contacto entre ellas ni con las paredes de la caja, salvo por el fondomó en el gollete.

En el ejemplo de la fig. 8, la caja se distingue notablemente por el hecho de que lleva en su interior, sobre una ó dos de sus paredes, en este caso opuestas la una a la otra prominencias casando más o menos exactamente la forma del



picado de fondo de la botella y uno ó varios separadores montados de forma que corran en las ranuras a las que llevan las precitadas prominencias.

Esta fig. 8 es una vista en perspectiva, con corte parcial y la tapa quitada, de una caja para botellas. Siguiendo éste ejemplo, la caja designada por 51 lleva, en sus dos paredes opuestas 52 y 53, las prominencias 54, constituidas por cubos, muñones, pezones, etc... en madera, caucho ó cualquier otra materia apropiada, que tienen aproximadamente la forma del picado de las botellas a embalar. Estos cubos 54 están fijados sobre los dinteles 54' acoplados en forma de corredera en las ranuras 55 practicadas en las paredes 52 y 53 de la caja. Es evidente sin embargo que estos cubos 54 podrian ser fijados directamente en las paredes de la caja por medio de tornillos, puntas ó de otra manera y en el caso en que estén montados en forma amovible, como en el dibujo, las ranuras 55 pueden ser derechas, en cola de milano ó de otra forma. La caja lleva consigo además un separador 56 horadado con las aberturas 57 que, en el ejemplo representado, tienen las dimensiones que corresponden aproximadamente a las del gollete de las botellas. Este separador 56 puede ser de una sola pieza ó en varios trozos.

Esta caja permite un embalaje rápido de las botellas y la colocación de las etiquetas tan bajo como posible en el lado del gollete. De una manera general el separador 56 está hecho en una sola pieza cuando la botella es sostenida en el gollete. Gracias a este embalaje las botellas se mantienen de tal manera que no pueden establecer contacto entre ellas ni con las paredes de la caja, salvo en el gollete ó el fondo de la botella.



La Fig. 9 muestra como, conforme a la invención, el diámetro de los alvéolos de retención de los fondos y de los gollletes de las botellas está adaptado a estos de forma que pueden libremente hacer juego en estos alvéolos siguiendo su eje longitudinal, de manera que, según su forma, las botellas son frenadas y detenidas bien por el cono del cuello de la botella ó por el lugar del cuello donde nace el hombro de la botella.

En este figura que muestra, a título explicativo, el dispositivo de retención de dos botellas de forma diferente, 1 y 3 designan respectivamente las paredes extremas y F el fondo de una caja de embalaje. 6 designa el separador en una pieza provista de alvéolos 12 para los fondos de las botellas y 6' el separador amovible, en tres piezas, provisto de alvéolos 13 para los gollletes de las botellas. En el caso de la botella 1, el diámetro del alvéolo 13 es tal que cuando, en el curso de su colocación, la botella se desplaza ligeramente hacia la derecha, el desarrollo de la conicidad del cuello en 2 que forma el hombro, produce un frenaje y una detención progresiva de la botella. Por el contrario, en el caso de la botella II, es la conicidad del mismo cuello el que produce este frenaje y el paro progresivo subsiguiente. En el uno como en el otro caso el diámetro de los alvéolos 13 en relación al diámetro del golllete y en relación a la conicidad de éste, el apartamiento del separador 6' de la pared 3 y la profundidad de los alvéolos 12 del separador 6, son tales que después del corrimiento de las botellas subsisten los espacios X entre los gollletes y la pared 3, es decir que estos gollletes no entran en contacto con estas paredes y que los fondos de las botellas no pueden escaparse de los alvéo



los 12 del separador 6.

Además de las ventajas particulares a cada una de las formas de realización presentadas y descritas, las construcciones de cajas preconizadas por la invención presentan ventajas comunes muy apreciables. Es así por ejemplo que, gracias a la presencia de los separadores, las cajas presentan una rigidez muy grande y que si, a consecuencia de choques muy violentos, sufren cierta deformación, ellas guardan una forma paralelógrama y las botellas no entran en contacto la una con la otra. La experiencia ha enseñado por otra parte que cajas de esta clase llenas de botellas, después de caer de gran altura y de haber sufrido por ello una deformación, después de verificación no contenía ninguna botella rota.

Con el fin de evitar que al llenar la caja se estropeen las etiquetas de las botellas, por los ligeros desplazamientos de las botellas en sus alvéolos de retención, se tendrá cuidado que estas etiquetas no lleguen sobre las tabillas que constituyen los soportes para los golletes y los fondos de las botellas.

Además de las formas de ejecución mencionadas, la invención puede experimentar numerosas modificaciones sin apartarse de las características esenciales descritas más arriba y reivindicadas más abajo.

Es así, por ejemplo, que en cada una de las realizaciones descritas, el papel de los separadores puede ser invertido, es decir que los separadores que, en estas realizaciones, están concebidos en vista de la fijación de los golletes, pueden ser arreglados para recibir los fondos de las botellas y viceversa.

Además, el número de filas de botellas que puede recibir una caja puede variar de una a varias, así como el número de

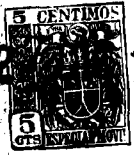


compartimientos formados en la caja por los separadores de los golletes y los separadores de los fondos de las botellas.

REIVINDICACIONES

1ª. Caja de embalaje para botellas y análogos sin empleo de fundas de paja, de la clase en que las botellas están retenidas longitudinalmente al fondo y al gollete por lo menos por una de las paredes de la caja y están mantenidas transversalmente en su sitio por uno ó varios separadores provistos de medios de retención por los fondos y los golletes de las botellas, caracterizada en que las botellas dispuestas sea siguiendo una fila, ó bien siguiendo dos ó varias filas superpuestas o yuxtapuestas, son soportadas de tal manera por los medios de retención previstos sobre separadores rígidos, que ellas no pueden en ningún caso establecer contacto entre sí, ni con las paredes de la caja, salvo en los fondos de las botellas, por tener los medios de retención tales dimensiones con relación a los fondos y golletes de las botellas que cada una de estas queda libre de algunos milímetros en su embalaje y que ella no puede hacer bloque con éste.

2ª. Caja siguiendo la reivindicación 1ª., caracterizada en que los medios de retención previstos sobre ó en el ó los separadores y destinados a recibir los golletes de las botellas, tienen una dimensión tal con relación a estos golletes que, por su forma, las botellas al más ligero desplazamiento son frenadas y detenidas sea por el cono del cuello de la botella ó por el lugar del cuello donde nace el hombro de la botella.



3ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. y 2ª., caracterizada en que los separadores son individual ó solidariamente amovibles con relación a la caja.

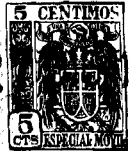
4ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 3ª., caracterizada en que por lo menos uno de los separadores está dividido siguiendo las líneas de ejes de los medios de retención, pudiendo estar superpuestos en la caja, por cerramiento, los diferentes elementos del ó de los separadores divididos.

5ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 4ª., caracterizada en que cada uno de los separadores está provisto de medios de retención tanto por los golletes como por los fondos de las botellas y están colocados el uno en frente del otro de tal manera que los medios de retención de los fondos de las botellas previstos sobre uno de los separadores se encuentran en alineación axiforme con los medios de retención de los golletes previstos sobre el otro y viciversa. (Fig. 1).

6ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 5ª., caracterizada en que el espacio comprendido entre dos separadores, de preferencia fijos, provistos de medios de retención de los golletes y /ó de los fondos de las botellas, está dividido en dos partes por un separador dividido y en corredera destinado a la fijación de los fondos y /ó los golletes de las botellas. (Fig. 2).

7ª. Caja de embalaje según las reivindicación 1ª. a 6ª., caracterizada en que los medios de retención de los golletes y de los fondos de las botellas, están constituidos por alvéolos practicados en los separadores y esposando aproximadamente la forma de los golletes y de los fondos de las botellas.

8ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 7ª., caracterizada en que los separadores dispuestos en las extre-



midades de la caja se encuentran a una cierta distancia apropiada de ésta. (Figs. 1, 2, 5 y 6).

9^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a., caracterizada en que los separadores dispuestos en las extremidades de la caja poseen cierto espesor apropiado y están dispuestos contra las paredes de los extremos. (Fig. 3).

10^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a., caracterizada en que los separadores de las extremidades constituyen las paredes de la extremidad de la caja y que los alvéolos de fijación de los golletes y δ de los fondos se abren hacia el interior de la caja y no atraviesan enteramente estas paredes. (Fig. 4).

11^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a., caracterizada en que los separadores son llevados por un cuadro rígido o cesto móvil con relación a la caja. (Figs. 5 y 6).

12^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a., y 11, caracterizada en que el cuadro está compuesto por lo menos de cuatro perfiles metálicos colocados verticalmente en virotillos por perfiles en U cuyas alas están dirigidas hacia el interior de la caja y sirven de guía a los separadores (Fig. 5).

13^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a., y 11^a, caracterizada en que el cuadro rígido ó cesto está constituido por dos tablillas puestas en virotillo por separadores. (Fig. 6.).

14^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a., y 11^a. a 13^a., caracterizada en que el cuadro ó cesto está provisto de guías para los tabiques de extremidad, móviles y provisionales destinados a asegurar la retención de las botellas en el cuadro antes de su introducción en la caja. (Fig. 5.)

15^a. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1^a. a 7^a.,



caracterizada en que comprende un separador de preferencia amovible dispuesto en la proximidad del fondo de la caja, paralelamente a éste y soportado por dinteles fijados sobre las paredes de la caja, y un segundo separador amovible dispuesto en la proximidad de la cara superior de la caja y paralelamente a ésta, estando el segundo separador puesto libremente sobre dinteles móviles que son introducidos por corrimiento en las ranuras preparadas en las paredes laterales de la caja. (Fig. 7).

16ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 6ª., caracterizada en que lleva en el interior, sobre una de sus paredes ó sobre dos caras opuestas, prominencias esposando aproximadamente la forma del picado de las botellas y uno ó varios separadores montados de forma deslizante en las ranuras practicadas en las paredes de la caja y dispuestas perpendicularmente a las que están provistas de prominencias. (Fig. 8).

17ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 6ª. y 16ª., caracterizada en que las prominencias están constituidos por cubos, muñones, pezones de madera, caucho ú otra materia apropiada, que están colocadas de forma fija sobre la ó las paredes de la caja ó hechas en estas mismas paredes.

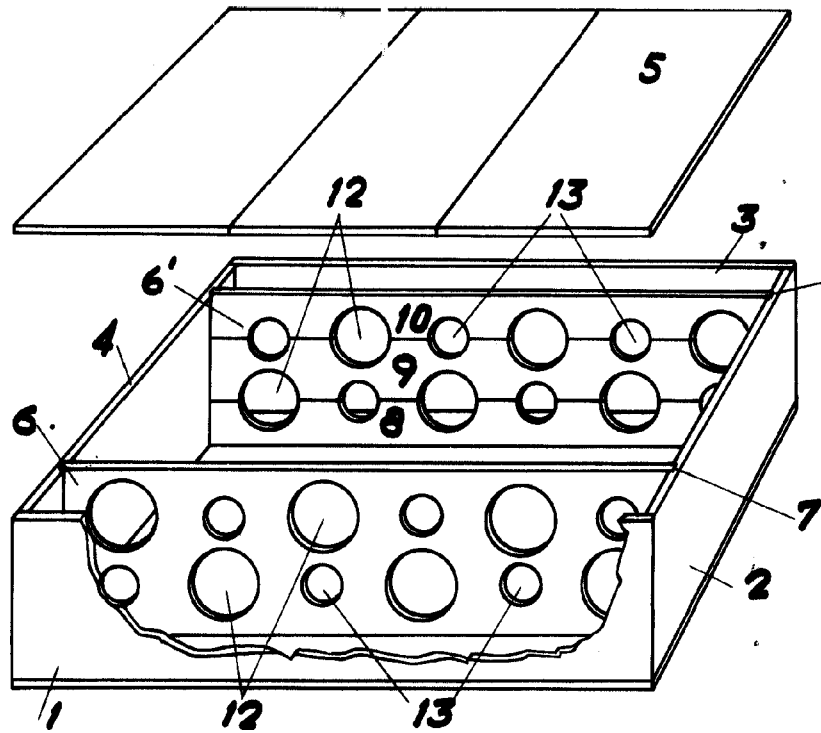
18ª. Caja de embalaje según las reivindicaciones 1ª. a 6ª. y 16ª. a 17ª., caracterizada en que las prominencias son solidarias de varias piezas prismáticas ó de dinteles colocados de manera amovible en las correderas correspondientes practicados en la ó las paredes de la caja ó mantenidas de cualquiera otra manera. (Fig. 8).

19ª. "CAJA DE EMBALAJE PARA LAS BOTELLAS O ANALOGOS SIN EL EMPLEO DE FUNDAS DE PAJA".

Madrid, 27 DIC 1947

FREDERIC DELEZINIER SABOURAUD.

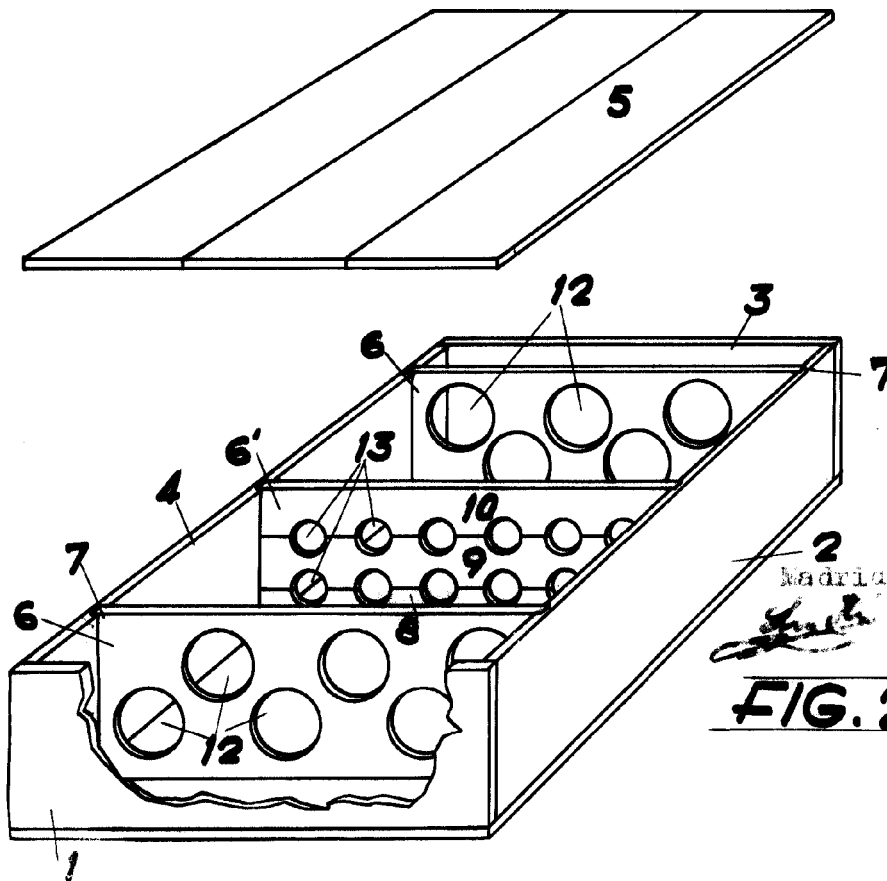
P. A.
[Handwritten signature]



16419

16419

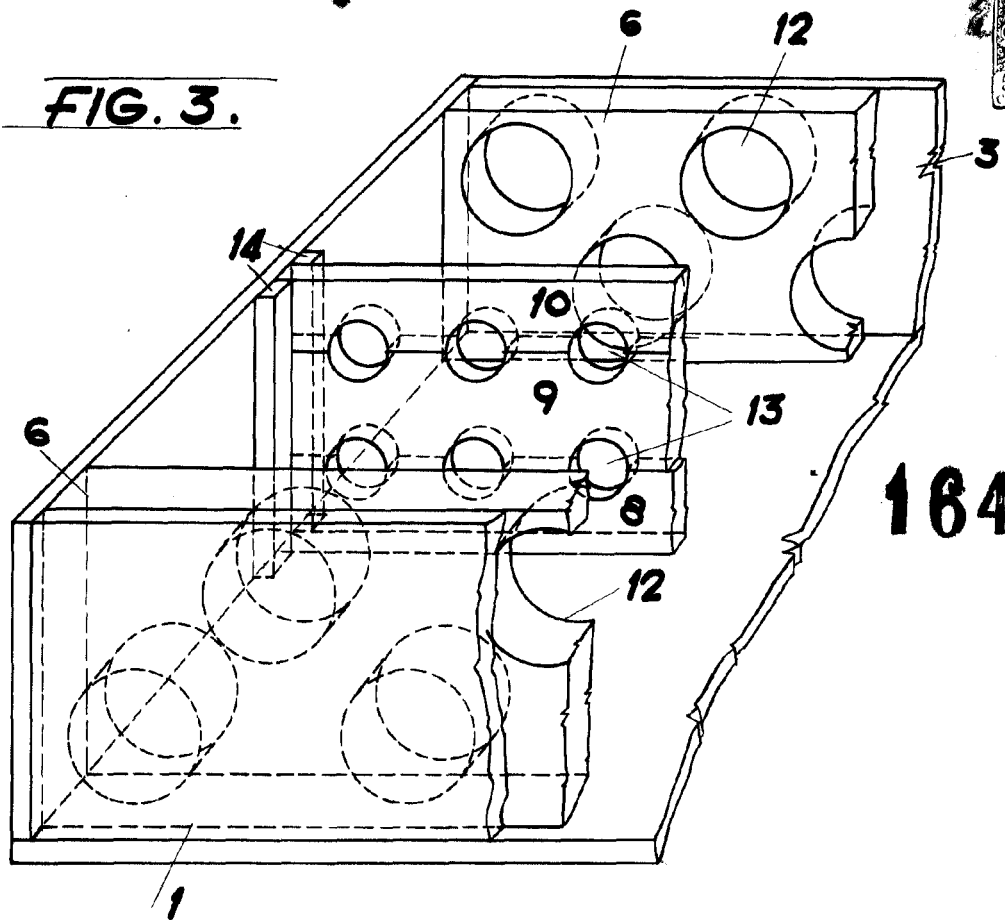
FIG. 1.



Madrid, 1900
 H. A.
FIG. 2.



FIG. 3.



16419

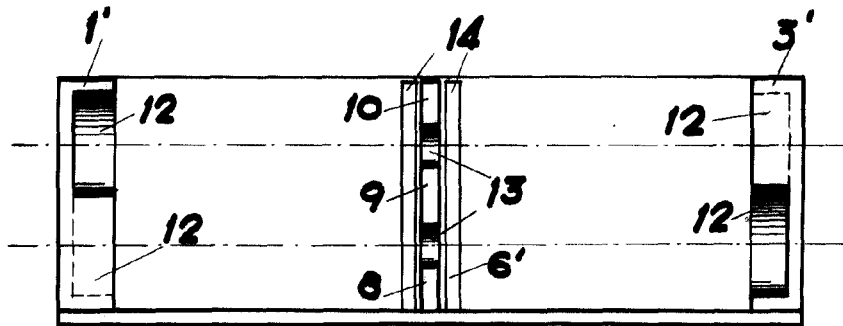
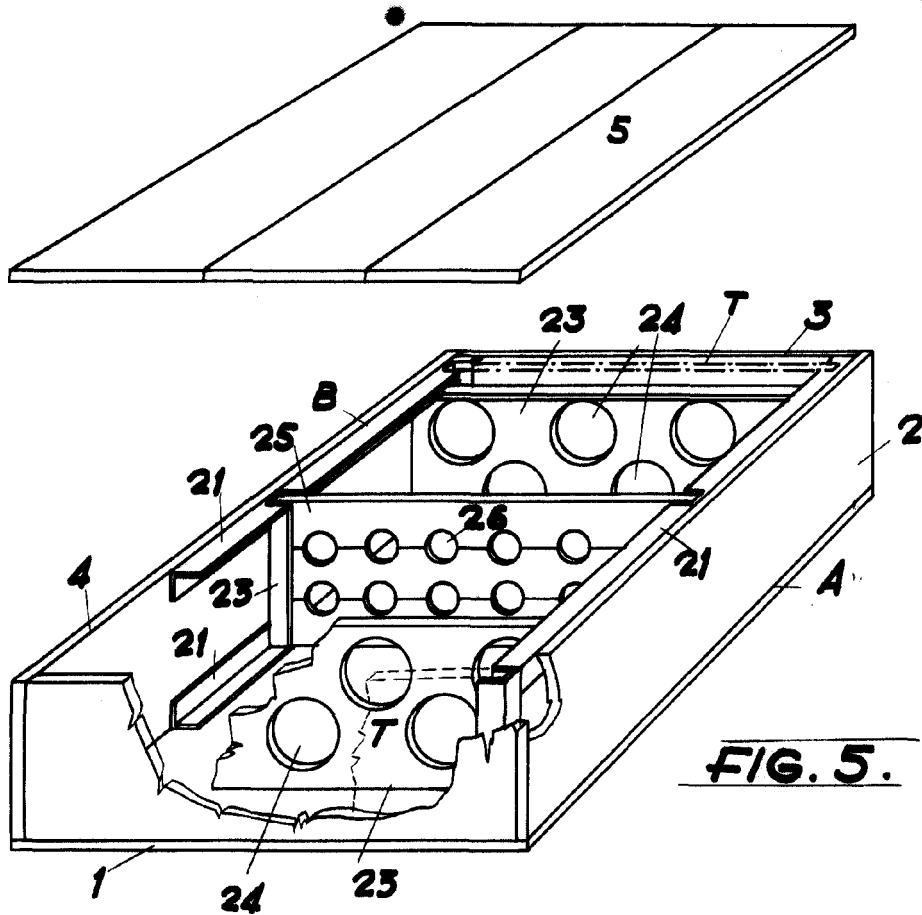


FIG. 4.

Madrid, 1906

P. A.
[Handwritten signature]



16419

FIG. 5.

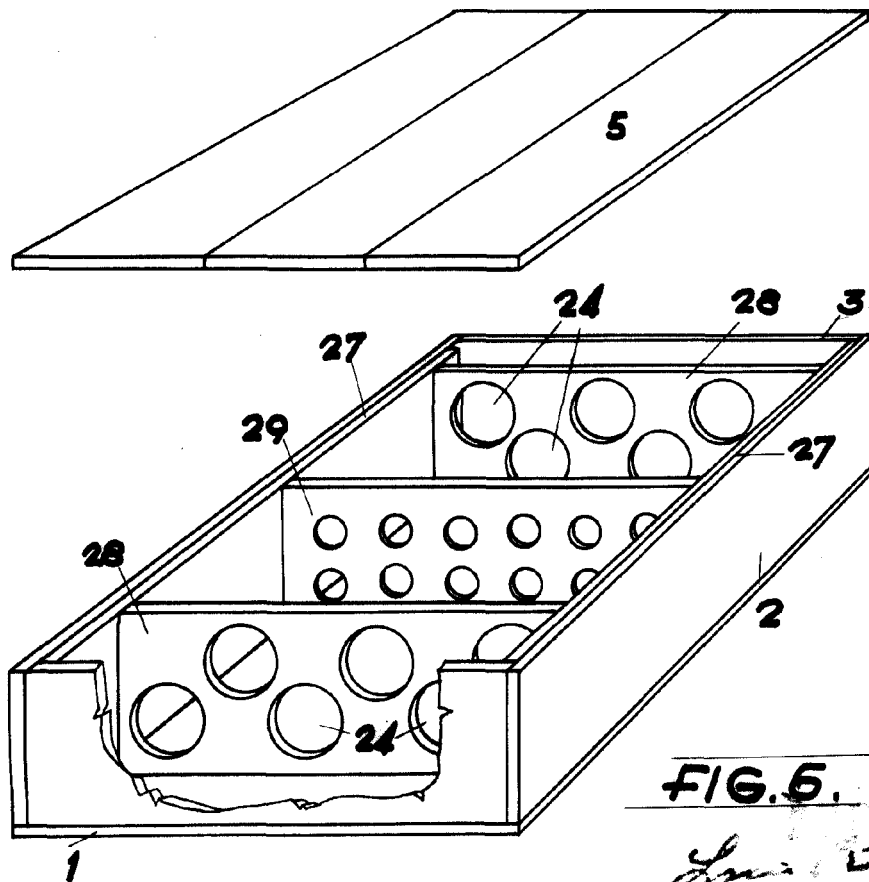


FIG. 5.

Frédéric Diezinier

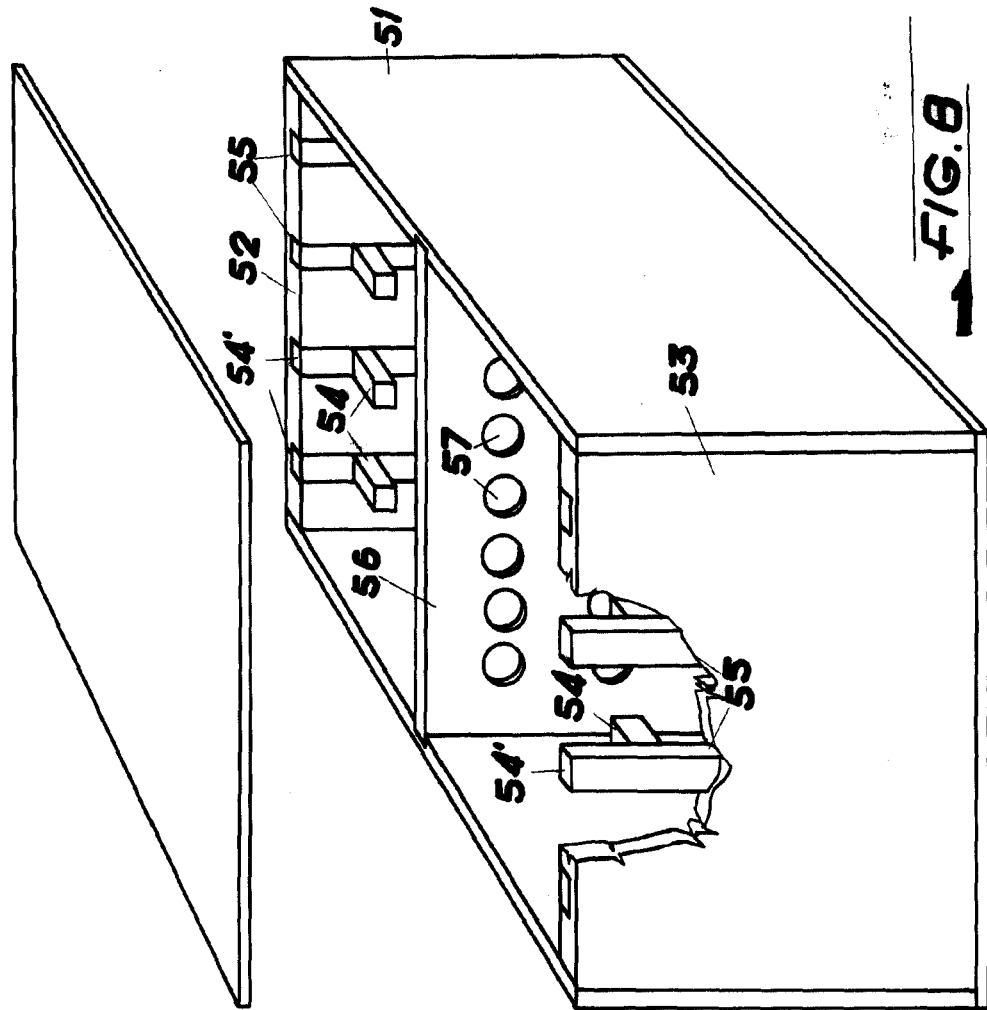


FIG. 8

16419

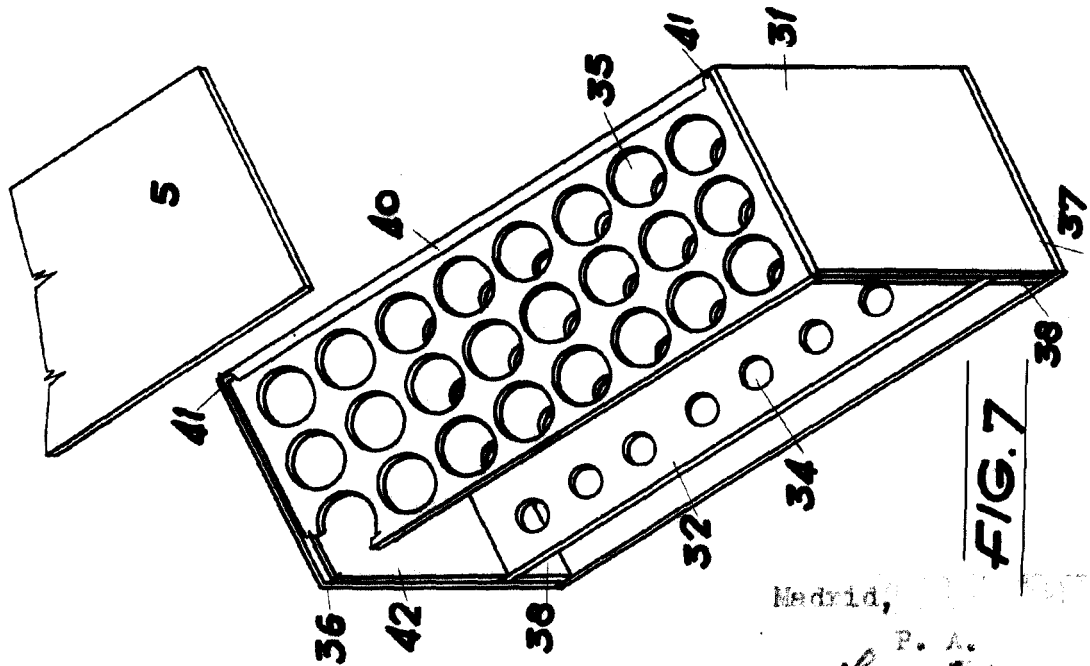


FIG. 7

Madrid,

P. A.





16419

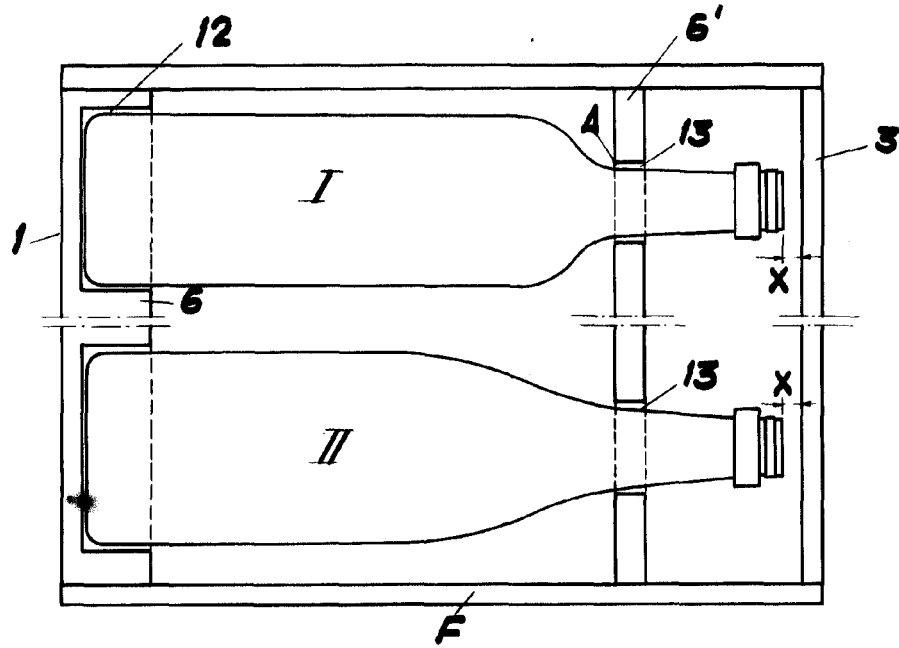


FIG. 9.

Madrid, 1907

F. A.