

69441



MEMORIA DESCRIPTIVA
correspondiente a
un MODELO DE UTILIDAD, por veinte años en España,
a favor de
DON JULIAN SANCHEZ SENOVILLA, de nacionalidad es-
pañola, domiciliado en Madrid, Calle de Viriato,
núm. 69.

por:

“EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZON-
TAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES”.

- - - - -

- 2 - 69441



El presente Modelo de Utilidad se refiere a un embalaje-bandeja con la finalidad de acoplar horizontalmente los envases en su transporte y movilización.

5 Constituye una novedad trascendente; ofrece seguridades de manifiesta importancia y reduce considerablemente el espacio con respecto a todos los embalajes que con finalidad análoga existen. A exponer sus características van encaminadas las líneas siguientes:

10 Está constituido por un bastidor de forma rectangular, de largueros metálicos con perfil en C angulada, independientes cada uno de ellos con los restantes, uniéndose sus extremos entre sí en ángulo recto. Dos láminas metálicas o de cualquier material laminado, de anchura conveniente, dispuestas en zig-zag, con cantos vivos o
15 curvados, y que a una distancia apropiada de uno de sus bordes longitudinales tiene practicadas ramuras en sus convergencias superiores e inferiores, y una carcasa metálica de base abierta con orificios alternativos en sus superficies laterales opuestas y en las terminaciones,
20 también longitudinales de sus bases abiertas, dos pestañas.

El perfil en C angulada de los largueros tiene la función de servir de carril para el encaje de las láminas y de la carcasa, del modo siguiente:

25 En dos de los largueros situados en posición paralela entre sí y por medio de los brazos ascendente y descendente de su perfil en C angulada, quedan encajadas las láminas zigzagueantes por medio de las ramuras de que están dotadas. Los otros dos largueros, paralelos a su vez entre ellos, alojan en su carril las terminaciones
30 de las láminas zigzagueantes y las pestañas de la carcasa,



5 que son prolongación de las terminaciones longitudinales de cada lado de ella. Así queda formado el embalaje-bandeja, de modo que las láminas que quedan incorporadas a los largueros constituyen planos de sustentación para una parte de los extremos de los envases, y el otro extremo de los envases queda introducido en el orificio de la carcasa correlativo a la superficie sustentadora de la lámina. Como los orificios dispuestos en la carcasa son alternativos, en la bandeja quedarán dispuestos tan-
10 tos envases como superficies angulares superiores y orificios concordantes con ellos tengan las láminas y la carcasa y, además, cada extremo de los envases introducidos en los orificios tendrá como tope la parte no orificada de dicha carcasa.

15 En la carcasa anteriormente consignada, los orificios pueden quedar transformados en aberturas situadas en la convexidad de dicha carcasa para el encaje en ellas de los envases o artículos, sin necesidad de introducirlos por los orificios, cuando así convenga, puesto que no se alteran ninguna de las funciones que realiza.
20

Así dispuestos los envases en este embalaje-bandeja, resulta evidente que la separación entre cada uno de ellos es la suficiente para evitar choques, y para obtener la máxima reducción de los volúmenes.

25 En cuanto respecta al apilamiento de estos embalajes-bandejas, con envases, es perfecta, puesto que las bases abiertas de las carcasas lo permiten sin la menor dificultad y, por lo que se refiere a la superposición de las bandejas sin envases es perfecta, puesto que la
30 curvatura de la carcasa hace posible la introducción de



las inferiores en las superiores reduciendo el espacio al máximo e inmovilizando el bloque apilado.

En los dibujos adjuntos la figura 1ª representa una vista en planta del embalaje-bandeja; la figura 2ª una vista en giro invertido; la figura 3ª una vista en giro lateral; la figura 4ª una vista en perspectiva; la figura 5ª una vista lateral seccionada; la figura 6ª una vista de otro lateral, también seccionada; la figura 7ª un grupo de bandejas con sus envases, en los que se aprecia la forma de su apilamiento; la figura 8ª otro grupo de bandejas sin envases, en los que igualmente se aprecia dicho modo de apilamiento; la figura 9ª una representación del modo en que quedan introducidas las carcassas inferiores en las superiores y la figura 10ª ese mismo medio de acoplamiento en carcassas no curvadas.

Los números que figuran en las representaciones gráficas anteriormente consignados, corresponden a los siguientes:

- 1.ª los largueros del bastidor
- 2.ª a la lámina zigzagueante.
- 3.ª los envases.
- 4.ª a los remaches de unión.
- 5.ª a la carcasa.
- 6.ª a un canal que da lugar a la formación de prominencias interiores longitudinales en la carcasa.
- 7.ª a los orificios de la carcasa.
- 8.ª a las pestañas de las terminaciones longitudinales de la carcasa.
- 9.ª a los extremos de la lámina zigzagueante que quedan introducidos en los canales de los largueros.



En las figuras 5 y 6 se aprecian con todo detalle el perfil de los largueros 1; el modo en que quedan introducidas en el canal que forma dicho perfil las pestañas de la carcasa y las ranuras de las láminas zigzagantes, y en la figura 10 la letra a) es indicadora de la introducción de la carcasa inferior en la superior cuando esta no es curvada.

La forma, materiales y dimensiones podrán ser variables y, en general, cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto descrito en los párrafos que anteceden y representado en los dibujos adjuntos, debiéndose tomar los términos de la Memoria con carácter amplio. Las características que constituyen el Modelo constan, asimismo en la siguiente

N O T A

1.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASE, que se caracteriza porque está constituido por un bastidor rectangular, de largueros metálicos o de cualquier material laminado, e independientes entre sí, que tienen todos ellos en corte perpendicular un perfil en C angulada para que actue de carril, uniéndose convenientemente en ángulo recto los extremos de dichos largueros.

2.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque en las pestañas interiores de dos de los largueros paralelos entre sí, se incorporan los extremos de unas láminas en zig-zag y de anchura reducida con cantos vi-



vos o curvados, por las ranuras que tienen practicadas sus convergencias superiores e inferiores.

5 3.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque las láminas ranuradas incorporadas a los largueros, constituyen planos de sustentación para parte de la superficie de base de los envases.

10 4.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque en el centro de los largueros laterales se dispone, en posición paralela a las láminas en zig-zag, una carcasa metálica de base abierta, que tiene practicados en sus superficies laterales opuestas entre sí orificios alternativos, y que queda incorporada a dichos largueros por medio de unas pestañas que son prolongación de las terminaciones longitudinales de cada lado de la carcasa, y que quedan introducidas en el carril que
15 forma la especial disposición de los largueros.
20

25 5.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque los orificios de cada lado de la carcasa están enfrentados con cada una de las superficies angulares superiores de la lámina en zig-zag, a fin de que los extremos de los envases se acoplen y se sustenten en los puntos de apoyo que forman los orificios y en las superficies interiores de las aberturas de los ángulos de la lámina.
30



5 6.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque por virtud de la posición alternativa de los orificios de la carcasa, el extremo del envase introducido en cada orificio tendrá como tope la parte no orificada de dicha carcasa.

10 7.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque por la especial disposición de los orificios y las superficies de sustentación de las láminas en zig-zag, los envases quedan situados por uno de sus extremos en posición alternada, con lo que se obtiene un mínimo de separación entre los envases y el máximo de reducción de los volúmenes.

15

20 8.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque la curvatura de la carcasa permite la superposición de bandejas vacías, introduciéndose las carcasas inferiores en las superiores e inmovilizando el bloque formado por el apilamiento.

25 9.- EMBALAJE - BANDEJA PARA EL ACOPLAMIENTO HORIZONTAL EN EL TRANSPORTE Y MOVILIZACION DE ENVASES.

Todo conforme ha quedado reivindicado en la nota que antecede y según queda representado en los dibujos adjuntos.

30 La presente Memoria consta de siete páginas mecanografiadas a dos espacios,

Madrid, *J. L. L.*

566441

567

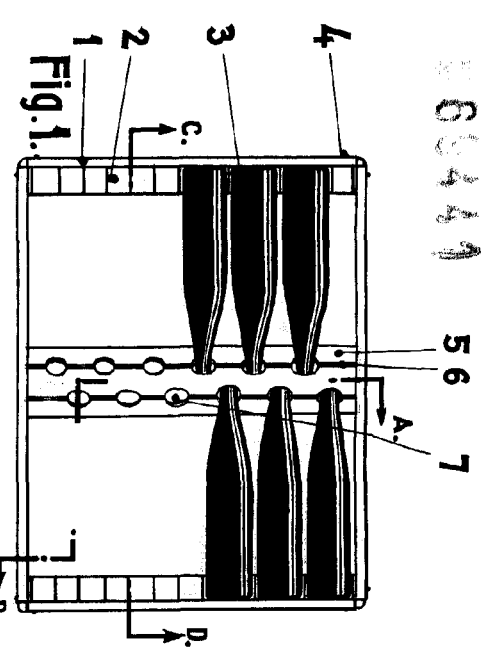


Fig. 1.

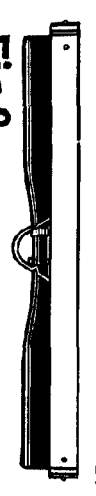


Fig. 2.

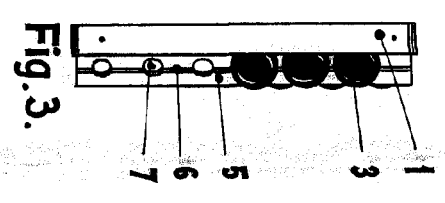


Fig. 3.

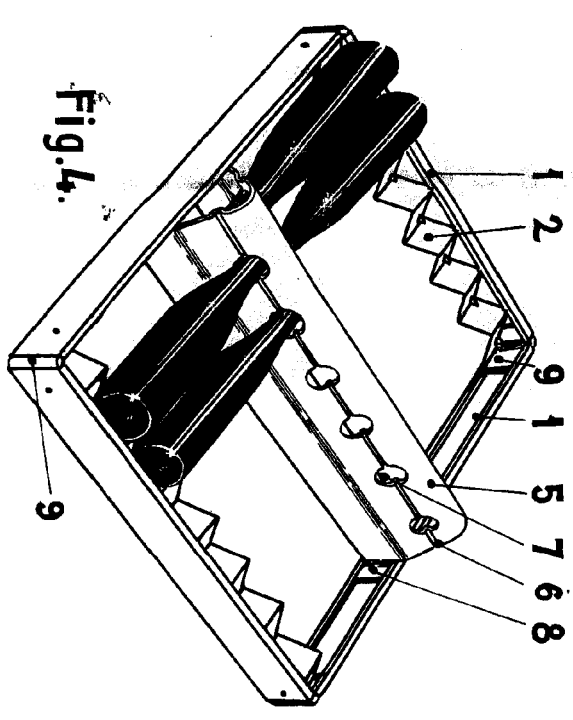


Fig. 4.

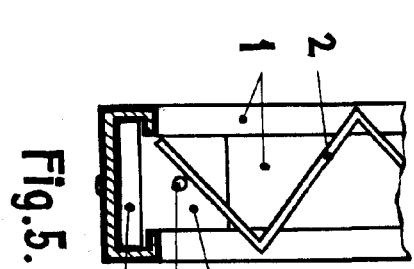
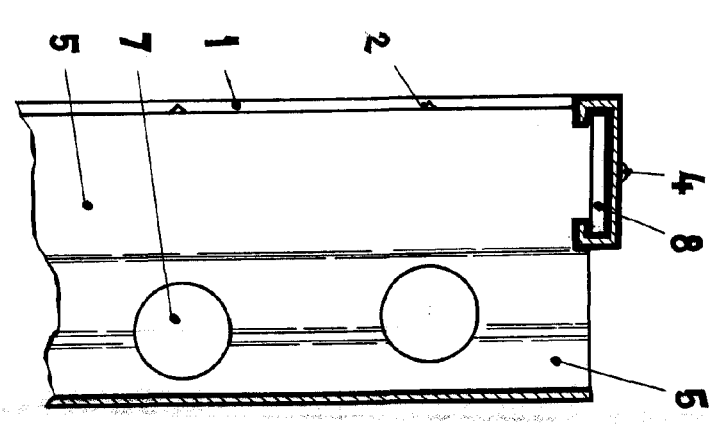


Fig. 5.

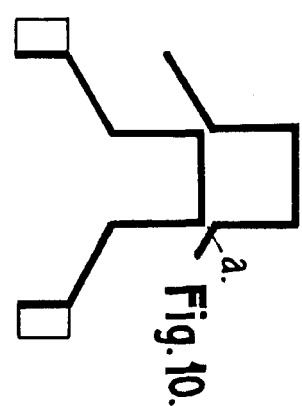


Fig. 10.

67,447
1902

109479

1
3
5
6
7

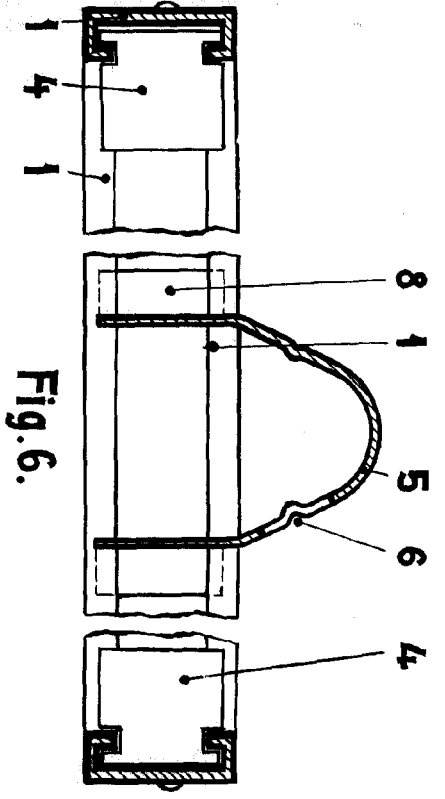
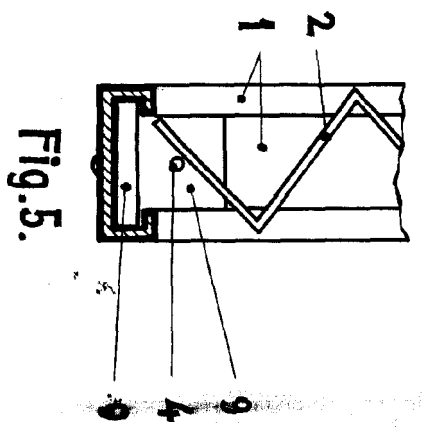
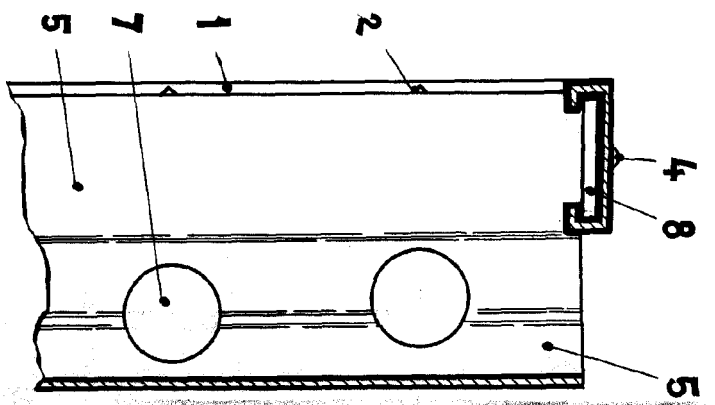
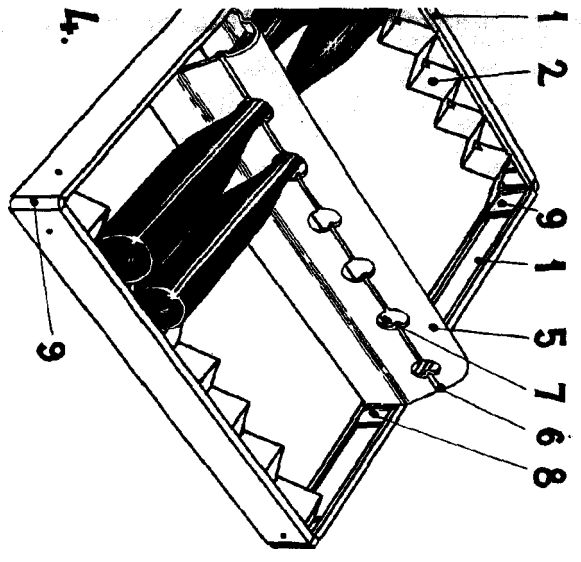


Fig. 6.



Fig. 7.

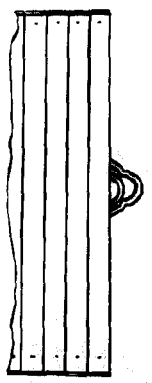


Fig. 8.

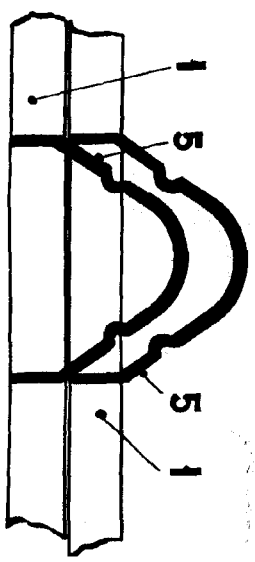


Fig. 9.