





bres o caña, que forma parte integrante del conjunto del forro y constituye una buena base de asentamiento del envase. Al aparecer los tubos de plástico, vulgarmente conocidos con el nombre de macarrón de plástico, se sustituyó el mimbre en muchos casos, por dichos macarrones, mas fáciles de manejar, y que daban a los envases una mas vistosa presentación y aspecto, por su variedad de colorido y brillo, mejorando notablemente la estética de estos envases. Sin embargo, el empleo del macarrón de plástico para el forrado de envases tiene el inconveniente de la falta de una base adecuada que sirva de armazón para la unión de las columnas o tubos verticales, con los cuales se entrelazan y tejen los tubos horizontales, ya solo con tubos de plástico resultaría el fondo demasiado blando y débil, no protegiendo debidamente la base del recipiente.

La presente invención tiene por objeto un original tipo de base o fondo para los forros de macarrón de plástico, con los cuales se envuelven las botellas y garrafas que, estando compuesto por un cuerpo de plástico moldeado por inyección, tiene la particularidad de disponer de cuatro grupos de orificios pasantes dispuestos dos a dos, alineados en sentido radial, y pasantes atravesando verticalmente a la base, combinándose con unas depresiones acanaladas situadas en la cara inferior, que comunican cada dos orificios de los alineados radialmente, estableciéndose además en la cara opuesta una cavidad en la que están situados los orificios internos de cada grupo. De este modo, un tubo o macarrón de plástico puede pasarse de arriba hacia abajo por dos orifi-



45 cios internos, con el dobléz superior recayendo en la  
cavidad central, y luego doblarse dentro de las cavida-  
des o canales, quedando así introducido dentro de ellas,  
sin rozar la superficie de asentamiento de la base, pa-  
sando luego de bajo hacia arriba por los orificios para  
constituir dos columnas o macarrones verticales para en-  
trelazar en ellos y en los inmediatos, los macarrones  
o tubos de plástico horizontales que han de constituir  
el forro.

50 Para una mejor comprensión de las caracterís-  
ticas generales que dejamos descritas, se acompaña una  
lámina de dibujos con la representación de un ejemplo de  
realización de una de estas bases, bien entendido que no  
debe interpretarse en sentido restrictivo, dada su con-  
55 dición meramente aclaratoria.

Los mencionados dibujos representan en sus fi-  
guras como sigue:

60 Fig. 1.- Planta de la base apropiada para una botella  
o garrafa de base circular, vista por su ca-  
ra superior o interna, sobre la que se asien-  
ta el envase.

Fig. 2.- Sección diametral por A-B de la figura 1.

65 Fig. 3.- Planta de la base, vista por la cara infe-  
rior, o sea la externa, que es sobre la que  
se apoya el envase ya forrado en la super-  
ficie de sustentación.

70 Como se aprecia en los referidos dibujos, la  
base para forros de envases representada en ellos como  
ejemplo, está constituida por un cuerpo discoidal -1-,  
de plástico, moldeado por inyección u otro sistema, que



75

tiene una hilera circunferencial de orificios -2-, cerca del borde y otra hilera de orificios -3-, tambien en forma de circunferencia, concéntrica con la anterior e inscrita en ella, recayendo las bocas superiores de estos segundos orificios a una depresión o cavidad circular -4- existente en la cara superior del disco -1-. Los orificios -2- y -3- se hallan dispuestos enfrentados de dos en dos en una alineación radial y en la cara inferior -5-, que será plana, hay unas depresiones acanaladas -6- que unen cada dos orificios -2- y -3- enfrentados, según puede verse en las figuras 2 y 3.

80

85

90

95

100

En el disco o base constituida como queda expuesto, los tubos o macarrones de plástico se montan como se aprecia en las figuras, en las cuales hay dispuesto solo un tubo formando dos columnas o tubos verticales, sin representarse los restantes para mayor claridad. Como vemos, el tubo o macarrón de plástico se introduce primero por dos orificios -3-, de arriba abajo, formando entre ambos un dobléz -7- (figuras 1 y 2). Luego, por la cara inferior -5-, (figuras 2 y 3), se pasan ambos cabos por los orificios -2- enfrentados a los -3- de que procede el tubo, pasandose de bajo a arriba, para asomar de nuevo por la cara superior, formando los dos tubos verticales -8- en los que se entretejerán los otros tubos horizontales. Hay que hacer notar que al pasar el tubo de plástico de los orificios -3- a los -2-, lo hace en la cara inferior -5- por dentro de las cavidades o canales -6-, de modo que los dobleces -9- no sobresalen de dichos canales y por tanto no resaltan sobre el nivel de la cara o superficie -5-, permitiendo que la botella o



garrafa dotada de esta base, tenga un buen asentamiento sobre una superficie plana, sin pisar ni aplastar a los dobleces, y sin que éstos produzcan una mala estabilidad.

105 Por último, conviene aclarar que la base descrita y representada podrá fabricarse de la forma circular del ejemplo gráfico, o con cualquier otra forma ovalada, poligonal y de otra clase, acorde con la base del recipiente a forrar, pudiendo variar también el grosor, materiales, densidad de los orificios y cualquier  
110 otra circunstancia secundaria, que no sea capaz de alterar fundamentalmente lo que se resume en la siguiente

N O T A  
=====

115 Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se presentan para su reivindicación en este Modelo de Utilidad, son:

120 12.- Base para forros de envases, constituida por una pieza moldeada, caracterizada por tener practicadas dos hileras concéntricas de orificios pasantes espaciados, dispuestos enfrentados dos a dos en una alineación radial, de los cuales los orificios de la hilera interna tienen su boca superior recayente a una depresión existente en la cara superior de la base, para que, al introducir en ellos el tubo que formará parte del forro,  
125 el dobléz que este tubo constituye al pasar de un orificio interno a su inmediato lateral, quede situado a mas bajo nivel que el anillo que limita la depresión, en el cual se asentará sobre la base del forro el envase, mientras que en la cara inferior de la base, hay practicadas unas depresiones radiales a modo de canales independientes unos de otros, que unen cada dos orificios pasantes  
130



enfrentados radialmente, de modo que tales depresiones radiales alojan y protegen los dobleces que se producen en los tubos, al pasar éstos de un orificio a otro por la cara inferior de la base, sin rebasar el plano de asentamiento o apoyo, permitiendo pasar a la cara superior para entrelazar y tejer en dichos tubos el forro. Y

135  
2º.- "BASE PARA FORROS DE ENVASES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su  
140 mejor comprensión.

Esta memoria consta de SEIS hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 141 líneas.

Valencia, 2 de febrero de 1963  
Por autorización del interesado.



Fig. 1

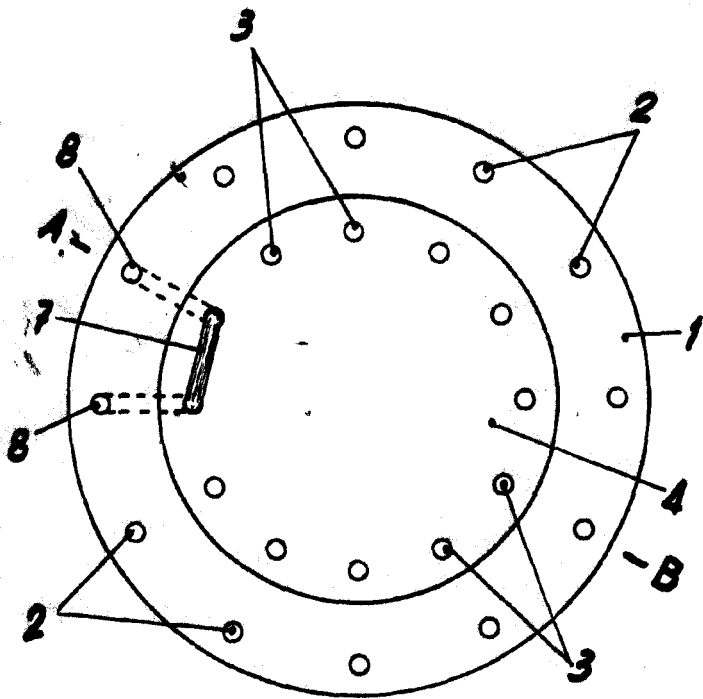


Fig. 2

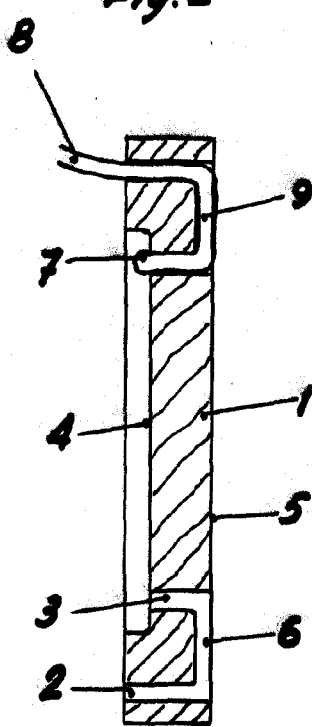
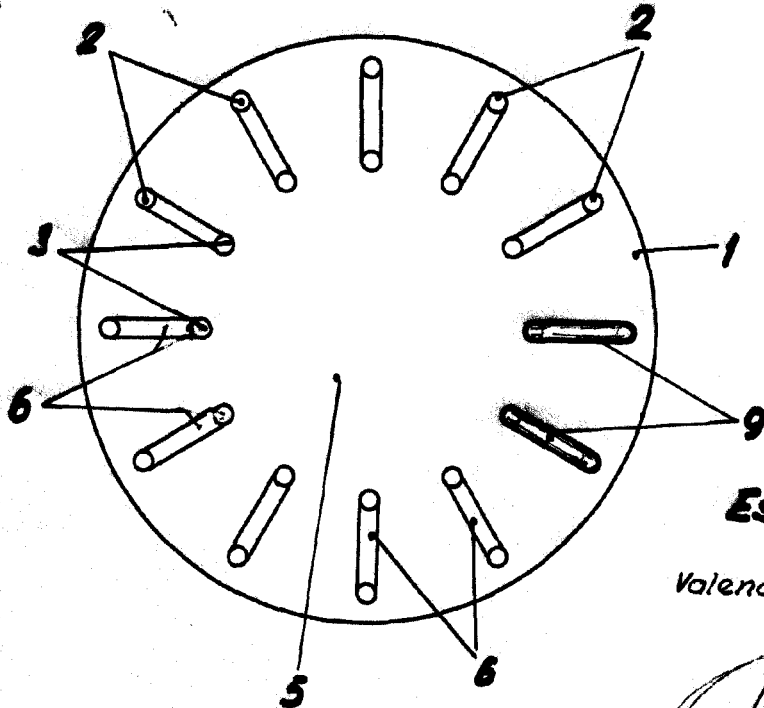


Fig. 3



Seccion A-B

Escafo Variable

Valencia Enero. 1963

P.A.