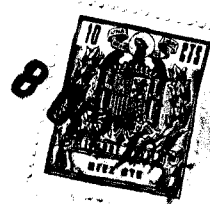


- 2 - 116485



legio de exclusividad que implica el presente Modelo de Utilidad.

10 El tipo de cajones afectado por la invención
es de los empleados por muy diversas industrias para el trans-
porte de botellas, tal como las de bebidas refrescantes, cer-
vezas, vinos, leche, aceites, lejías y en general todas aque-
llas que presentan sus productos envasados en botellas. Los
15 cajones utilizados hasta ahora para el mencionado fin, son
de madera, pero a causa del mucho movimiento de carga y des-
carga, se estropean con facilidad, necesitando reponerse fre-
cuentemente. Además de esto se ensucian rápidamente ofrecien-
do un aspecto poco agradable, que difícilmente puede mejorar-
se, pues aun cuando se limpien con agua y otras materias, no
20 pierden la suciedad incrustada, careciendo de las propieda-
des higiénicas que fuera de desear, dada la naturaleza de los
productos que generalmente transportan.

25 El nuevo cajón que motiva este Modelo, elimi-
na totalmente los citados inconvenientes, ofreciendo en cam-
bio las siguientes ventajas:

- a) Mucha mayor duración.
- b) Mejor aspecto.
- c) Posibilidad de limpiarlos periódicamente mejorando sus propiedades higiénicas.
- 30 d) Menor peso.

Se caracterizan en esencia estos nuevos cajo-
nes porque, estando fabricados enteramente de resinas sinté-
ticas o plástico, se han moldeado de manera que sus cuatro
costados estén ocupados por unos nervios entrecruzados que -



35 permiten alcanzar una gran resistencia, aunque dichos costados no tengan un gran grosor, cosa que va en beneficio del poco peso, así como del coste.

40 Otra interesante particularidad de estos cajones, consiste en que su fondo está ocupado por un enrejado de plástico de cualquier forma, contribuyendo así a la disminución de peso y coste y a que no se acumulen suciedades en su interior, facilitando la limpieza.

45 Finalmente, constituye también un perfeccionamiento el hecho de que cada cajón tiene en su base un escalón periférico con su aleta vertical desplazada en un plano tal que al superponer el cajón sobre otro igual, dichas aletas se introducen en la boca del cajón inferior, quedando ambos ensamblados, de modo que se mejora la estabilidad de las pilas de cajones, a la vez que se impiden roturas de botellas pues éstas quedan aisladas de las presiones del peso, dado que los cajones no se apoyan sobre ellas.

50 Con ayuda de los dibujos anexos, nos será más fácil comprender las características generales expuestas. Sin embargo, conviene dar a dichos dibujos una amplia interpretación, exenta de limitaciones detallistas, dado que su misión es simplemente aclaratoria.

55 Los referidos dibujos nos muestran en sus figuras como sigue:

60 Fig. 1.- Lateral en alzado por uno de sus lados mayores.

Fig. 2.- Planta, vista por su base.

Fig. 3.- Lateral en alzado por uno de sus lados menores.



Fig. 4.- Sección transversal.

65

Fig. 5.- Detalle en sección del acoplamiento de un lado de dos cajones superpuestos.

70

Como vemos en los mencionados dibujos, la composición del cajón representado como ejemplo, es como sigue: Es de forma paralelepípedica, señalándose con -1- los dos lados mayores y con -2- los dos menores. En los lados mayores -1- hay un gran orificio alargado -3-, en cada uno, y en los lados menores otros dos orificios -4-, también alargados, los cuales actuarán de asas para el traslado de los cajones, a la vez que sirven para disminuir peso.

75

Como elementos característicos hemos de señalar los nervios verticales -5- y los horizontales -6- dispuestos en las caras externas de los cuatro lados -1- -2- del cajón, en forma cruzada, con lo cual dan a éstos lados una gran resistencia. En la parte superior junto al borde y en la inferior junto a la base, hay unos nervios -7- -7'- mas gruesos, que pueden reforzarse interiormente con una varilla o alambre -8-, si el cajón se fabrica componiendo sus cuatro lados de una sola pieza, o bien disponiendo dicha varilla o alambre por el exterior, en el canal adecuado.

80

85

Los nervios horizontales -6-, al llegar a los ángulos, se ensanchan formando allí los nervios mas gruesos -9- que refuerzan a los ángulos del cajón.

90

En la base y alrededor de todo el contorno, hay un nervio o aleta vertical -10-, que forma un escalón con el nervio -7'-, el cual sirve para que cada cajón se apoye en el borde -7- de su inmediato inferior, encajándose las ale-



tas -10- en la boca de este cajón inferior, según vemos en el detalle en sección de la figura 5.

95

Como ya se ha indicado, estos cajones se fabricarán de resinas sintéticas o plástico moldeado de cualquier clase, especialmente de politeno, para que no sean quebradizos, pudiendo fabricarse los lados en piezas independientes, uniéndolos luego con ensambladuras adecuadas y pegamento, o bien pueden fabricarse todos los cuatro lados formando una sola pieza o cajón.

100

El cajón de plástico está desprovisto de fondo, pero tiene en el dintorno de su base un escalón interno en donde se apoya un enrejado -11- y sobre él los tabiques entrecruzados -12- que componen los compartimientos cuadrados para recibir una botella -13- en cada uno.

105

En la figura 5 puede verse como se han calculado los cajones para que las botellas -13- no rebasen en altura los bordes de los cajones, de tal modo que, al superponer un cajón sobre otro, ensamblándose por medio de las aletas o nervios -10-, las botellas quedan separadas del cajón superior y sin recibir ni aguantar su peso, pues los cajones se apoyan por sus cuatro costados unos sobre otros, destinándose los fondos enrejados a sostener las botellas solamente.

110

Los tabiques -12- entrecruzados y la reja inferior -10- se fabricarán constituyendo una o dos piezas independientes de los costados del cajón, si bien se alojarán ajustadamente dentro de aquel, para recibir las botellas.

115

Como puede deducirse, es totalmente intrascendente que varien las formas, cantidad y disposición de los ner



120 vios laterales de refuerzo de los costados, el tamaño de los
cajones, que habrá de estar de acuerdo con la forma, tamaño
y cantidad de las botellas a transportar, pudiendo variar tam
bien la clase y colorido del plástico; el que se fabrique el
cajón de una sola pieza o en varias, para luego montarlas y
125 en fin podrá alterarse todo aquello que no modifique esencial
mente lo característicos que se especifica en la siguiente

N O T A

Los puntos no conocidos ni practicados en Espa
ña que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

130 1ª.- Cajón envase para transporte de botellas, com
puesto de plástico moldeado, caracterizado esencialmente por
el hecho de que cada uno de sus cuatro costados posee unos
nervios entrecruzados que refuerzan su estructura permitien
do alcanzar una gran resistencia con el mínimo grosor de las
135 paredes, disponiendo además junto a su borde superior e inme
diato a su base dos gruesos nervios reforzados interna o ex
ternamente por una varilla o alambre.

2ª.- Cajón envase para transporte de botellas, ca
racterizado porque carece de fondo, teniendo en su dintorno,
140 junto a su base, un escalón en el que se apoya un enrejado
sustitutivo del fondo, siendo sobre éste enrejado sobre el
que van situados los tabiques transversales y longitudinales
que forman los compartimientos de alojamiento de las botellas

3ª.- Cajón envase para transporte de botellas, ca
145 racterizado porque en la base y junto al grueso nervio perifé
rico inferior, hay una aleta o tabiquillo vertical formando
en dicha base un escalón, cuyo tabiquillo se halla desplazado
hacia el interior lo suficiente para que su plano vertical -

116485



- 7 -

150

quede junto al dintorno de la boca superior del cajón que se coloque debajo, de modo que encajan unos con otros al apilarse, alcanzando una mayor estabilidad, a la vez que mantienen a las botellas separadas del fondo del cajón superior, para que el peso no gravite sobre ellas. Y

155

4.º.- "CAJON ENVASE PARA TRANSPORTE DE BOTELLAS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 158 líneas.

Madrid, 8 OCT. 1965

Por autorización del interesado.

JOSE LOPEZ
P.P.

116485

Fig 1

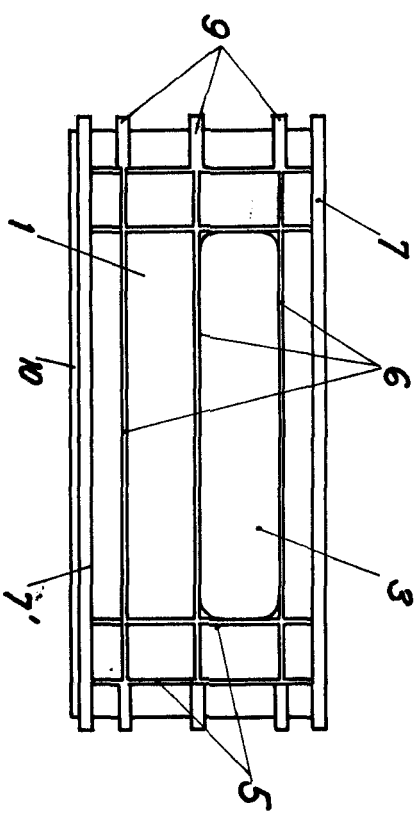


FIG 2

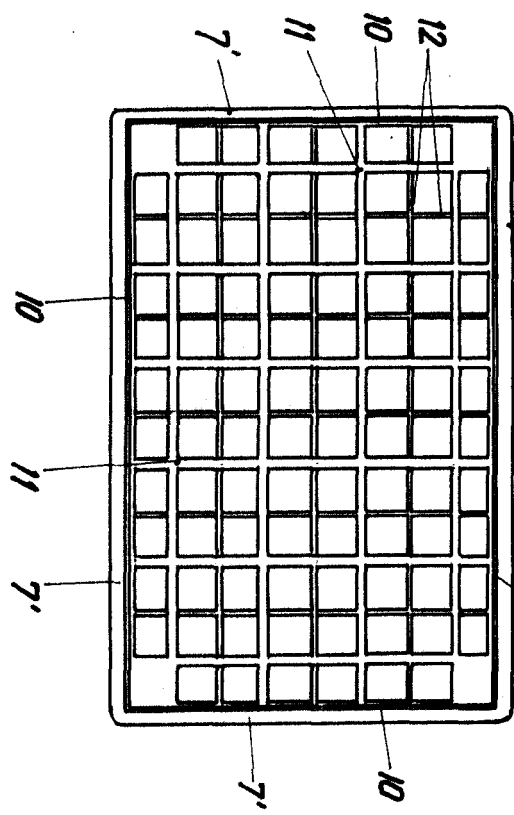


Fig 3

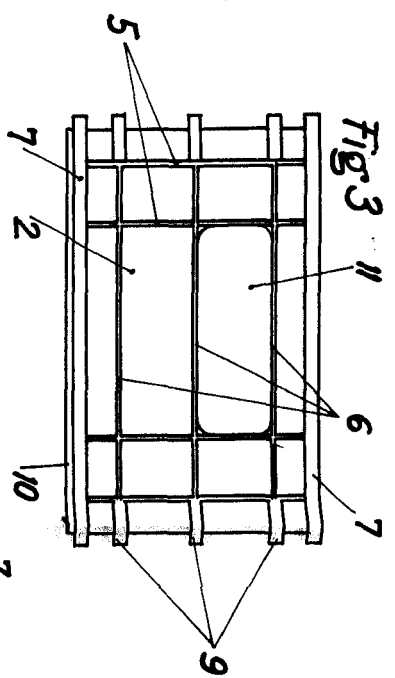


Fig 4

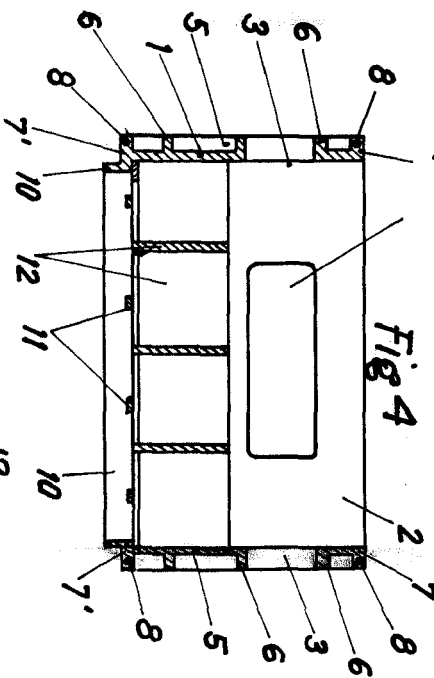
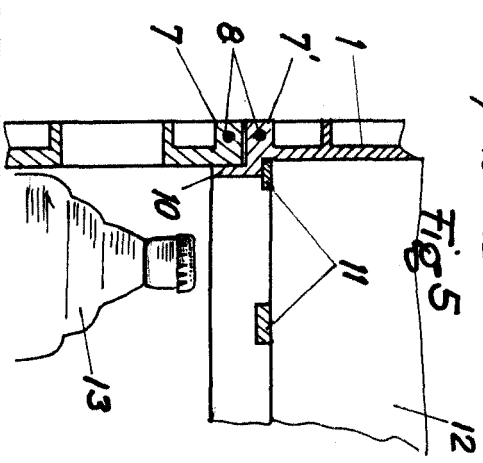


Fig 5



Escala Variable
MADRID

JOSE LOPEZ
P.F.P.

