



151709

P A T E N T E D E M O D E L O D E U T I L I D A D

D O S V E I N T E A Ñ O S

a favor de Don Luis Antonio MARQUEZ,
S e r r a , de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona,
calle Bailén, número 126, p o r :

" BANDEJA PARA EL ACONDICIONAMIENTO DE AMPOLLAS "

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

1 El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto, según se
enuncia en su enunciado, una bandeja para el acondicionamiento
de ampollas, concretamente ampollas obtenidas a partir de tubo
de vidrio y dotadas de dos cuallles extremos, del tipo que normal-
5 mente se utiliza para la presentación de inyectables y otros
productos farmacéuticos, productos de perfumería, productos quí-
micos en general, etc, etc. No quiere ello, sin embargo, decir
que la bandeja en cuestión no pueda también ser ventajosamente
utilizada para soportar otros tipos de objetos y utensilios, sin
10 más que introducir en la misma las lógicas modificaciones en



lo que respecta a la forma de las ranuras previstas para encaje de aquellos.

La bandeja que se preconiza, según se verá claramente a continuación, destaca especialmente por constituirse a partir de un desarrollo plano troquelado, de material semirrígido, tal como cartón, cartulina o similar, que puede ser expedido y almacenado en posición plegada ocupando un volumen realmente mínimo, y puede ser armado y puesto en servicio con toda facilidad y rapidez, y con inversión de un verdadero mínimo de mano de obra, en el lugar y momento en que deba proceder al acondicionamiento de los inyectables.

Por lo demás, la estructura, forma de montaje y principales características y ventajas de la bandeja que se preconiza, resultarán más fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que - en forma esquemática y, desde luego, sin carácter limitativo de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la misma.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista en planta del desarrollo plano troquelado, a partir del que se obtiene el conjunto.

La figura 2 es una vista en perspectiva del propio desarrollo representado en la figura anterior, convenientemente montado y plegado, en la posición correspondiente al almacenaje y transporte.

La figura 3 es una vista en perspectiva de la bandeja convenientemente montada y armada, en disposición de recibir las correspondientes ampollas.

Y, finalmente, la figura 4 es un corte transversal de la propia bandeja representada en la figura precedente.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

La bandeja se obtiene esencialmente, según dicho, a partir



de un desarrollo plano troquelado de material semirrígido, tal como cartón, cartulina o similar. Este desarrollo presenta planta rectangular y se halla dividido por una correspondiente serie de líneas transversales de plegado, en dos zonas dispuestas para ser rebatidas una sobre otra, la primera de las cuales - referencia 1 - es plana en toda su extensión, quedando en disposición de constituir la base de la bandeja, en tanto que la otra presenta una zona central plana 2, que queda en disposición de apoyarse en toda su extensión sobre aquella, y dos zonas marginales simétricas 3-4, 3'-4', dispuestas para doblarse en V sobresaliendo del plano de la zona central 2. En estas zonas en V se sitúan unas ranuras enfrentadas 5-5', cabalgando sobre las aristas, que quedan en disposición de permitir el encaje de las correspondientes ampollas, por sus cuellos extremos, y que se hallan rematadas por unas perforaciones circulares 6-6', dispuestas para ejercer un efecto de retención sobre estos cuellos. Ni que decir tiene que el número y las dimensiones de estas ranuras podrán variar entre los más amplios límites, de acuerdo con el número y características de las ampollas que en cada caso se trate de acondicionar en la bandeja. Finalmente, el desarrollo en cuestión presenta una pestaña transversal extrema 7, separada del resto por una correspondiente línea de dobléz, que queda en condiciones de aplicarse sobre la base 1 y ser fijada a la misma por medio de pegamento, grapas u otro sistema análogo apropiado determinando el cierre del desarrollo sobre sí mismo.

Las operaciones a realizar en la fabricación de la bandeja se reducirán, pues, a la obtención del desarrollo plano troquelado expuesto, al encolado de la pestaña 7 y a su aplicación y fijación sobre la base 1, operaciones todas que podrán realizarse automáticamente, utilizando máquinas ya existentes, con intervención de un verdadero mínimo de mano de obra. Nótese, por



otra parte, que en la obtención del desarrollo plano referido se aprovechará íntegramente el cartón o material semirrígido análogo que se utilice, dado que aquel presenta forma perfectamente rectangular, sin salientes ni entrantes, ni irregularidades de ningún tipo. Por ello, se comprende que la bandeja podrá ser obtenida en excelentes condiciones económicas.

Una vez convenientemente montada, es decir, una vez convenientemente fijada la pestaña 7 sobre la base 1, la bandeja quedará en condiciones de adoptar una posición, representada en la figura 2, en la que las zonas 3 y 4 quedarán rebatidas sobre la base 1, la zona 2 quedará también apoyada sobre esta base, la zona 4' ocupará el mismo plano que las zonas anteriores, y la zona 3' quedará rebatida sobre la zona 4', ocupando el mismo plano que la base 1. En esta posición, el conjunto adoptará una conformación perfectamente plana, de manera que podrá ser almacenado y transportado con facilidad, ocupando un volumen realmente mínimo y sin ningún riesgo de desperfectos. Y a partir de esta posición, bastará provocar el deslizamiento de la zona 2 sobre la base 1, para que las zonas 3-4 y 3'-4' pasen a ocupar la posición de armado, definiendo los relieves marginales enfrentados de sección en V, en los que encajan y entre los que quedan convenientemente inmovilizadas las ampollas.

Finalmente, de manera esencial, en las zonas 1 y 2 se prevén unos pares de ranuras arqueadas 8-8', 9-9', enfrentadas y dispuestas para coincidir al realizar el armado, cruzándose, e inmovilizando a la bandeja en la posición de uso. En estas condiciones, para realizar el armado de la bandeja, a partir de la posición plegada, de almacenaje y transporte, referida, bastará hacer deslizar la zona 2 sobre la base 1, manteniéndola aplicada contra la misma, hasta que se produzca el encaje entre las orejetas engendradas por las ranuras 8' y 9', y a partir de esta



posición, imprimir a aquella un ligero movimiento de retroceso, hasta determinar el encaje entre las ranuras 8 y 9 . El armado podrá, pues, ser llevado a cabo con toda facilidad y rapidez por personal desprovisto de la menor habilidad especial.

5 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, en la realización práctica de la bandeja que ha quedado descrita, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita. De otro lado, se comprende que la bandeja en cuestión
10 podrá ser acondicionada en el interior de una caja apropiada, que podrá obtenerse a partir de cualquier material adecuado y presentar cualquier forma o estructura que se considere conveniente, pudiendo indáferentemente, según las necesidades y conveniencias de cada caso, acondicionarse en el interior de cada caja una sola bandeja o un número variable de las mismas, por, ejemplo, formando pisos.

N O T A

SE REIVINDICA:

20 1 - Bandeja para el acondicionamiento de ampollas, especialmente ampollas obtenidas a partir de tubo de vidrio y dotadas de dos cuellos extremos, caracterizada por constituirse a base de un desarrollo plano troquelado de material semirrígido, dotado de planta rectangular, en el que mediante correspondientes líneas transversales de dobléz, se han definido dos zonas dispuestas para quedar rebatidas una sobre otra, de las cuales la inferior es plana en toda su extensión, en tanto que la superior presenta una parte central plana y dos partes marginales simétricas dispuestas para ser dobladas aproximadamente en V y dotadas de
25 una sucesión de ranuras enfrentadas para encaje de los cuellos
30



de las ampollas que se trate de acondicionar, habiéndose previsto en el desarrollo una pestaña extrema dispuesta para ser doblada y fijada sobre la base dicha; determinando el cierre de aquel sobre sí mismo; todo de manera que una vez realizada esta fijación, el conjunto puede adoptar una posición aplanada - de almacenaje y transporte - en la que ocupa un volumen mínimo, o una posición - de uso - en la que las zonas marginales referidas adoptan sección en V, sobresaliendo de la base y quedando en disposición de recibir las ampollas; con la característica esencial de haberse previsto en la base y en la zona superior central plana, que queda aplicada contra la misma, unos juegos de ranuras arqueadas, dispuestas para coincidir y cruzarse en la posición de armado, inmovilizando al conjunto en esta posición.

15 2 - Bandeja para el acondicionamiento de ampollas.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

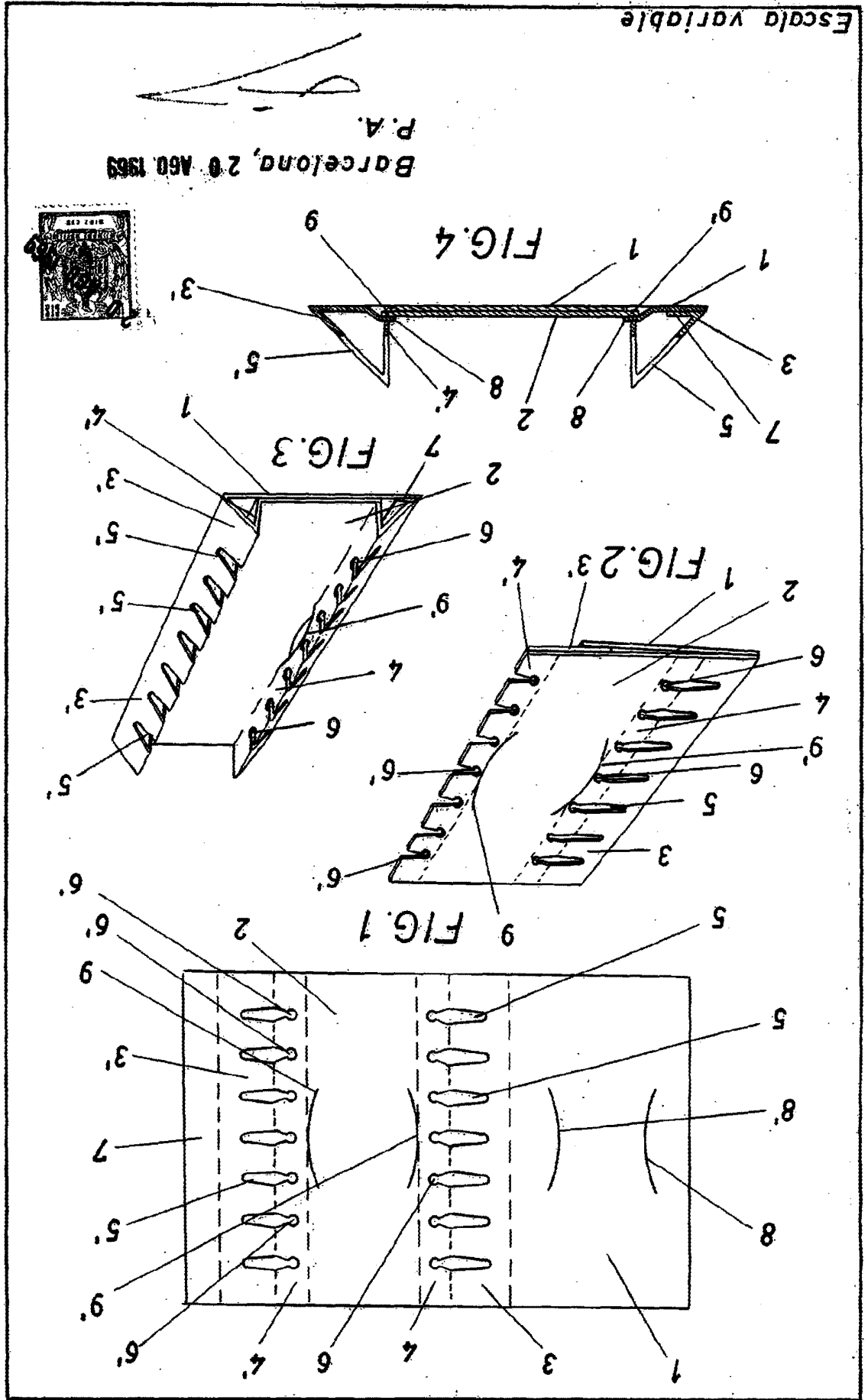
Barcelona, 20 ABO. 1963

P. A.



D. Luis Antonio Marquez Serra

Hoja unica



Barcelona, 20 AGO 1969
P.A.

Escala variable