

2473

20 JUN 1965



459035

459635

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B 65</u>
SUBCLASE <u>D</u>

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

en España, a favor de CELULOSAS MOLDEADAS HARTMANN, S.A. de nacionalidad española, con domicilio en Apatamonasterio, VIZCAYA, cuyo Modelo de Utilidad se refiere a:

"UNA BANDEJA PARA EMBALAJE DE BOTELLAS".

-----oOo-----

MEMORIAS DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a una bandeja destinada a envase de botellas, especialmente botellas de champan, para ser embaladas en cajas superpuestas dentro de cajas o cajones.

5.-

Uno de los objetos del modelo, es proporcionar una bandeja de embalaje de dicho tipo con la que se ahorre espacio y prevista de medios para un soporte seguro de las botellas en las bandejas y para la disposición y soporte de las bandejas en una caja.

10.-



1506



1970

acuerdo con la figura 1ª, pero vista desde la parte inferior.

5.- En la figura 4ª se puede ver el enfrentamiento de las dos bandejas A y B, bandejas ambas diferentes, aunque con el enfrentamiento cobijan entre ambas, las botellas. Encima de la bandeja B de esta figura sería colocada la bandeja C, que sería exactamente igual a la B, pero girada 180º, conservando el mismo plano.

10.- La figura 1ª muestra el cuerpo de la bandeja de embalaje -1- de acuerdo según el modelo para el soporte de cuatro botellas por ejemplo de champan una de dichas botellas -2-, se muestra en el dibujo.

15.- La bandeja está hecha de pasta de madera - fabricada a base de depositar cierta cantidad de dicho material en un molde por sección.

La bandeja está adaptada para alojar cuatro botellas y a este fin va provista con cuatro depresiones en forma de botella, -3-, -4-, -5- y -6-.

20.- Como se señala en el dibujo dichas depresiones están dispuestas alternativa y transversalmente al ancho de la bandeja de tal manera que el terminal ancho -7- de una depresión va junto al terminal número -8- de la depresión adyacente. La profundidad de cada depresión es ligeramente menor que la mitad del diámetro exterior de la botella. En sus terminaciones anchas, las depresiones -3- -6- van cerradas por medio de un arco y paredes -9- que sirven como soporte para los fondos de las botellas, (ver especialmente figura 1).

25.-

30.-



1500

5.-

Por los dibujos aparece que las depresiones en forma de botella -3- -6- están situadas alternativamente y en zig-zag en su dirección longitudinal las botellas son depositadas muy juntas en la bandeja, estando separadas una de otra solamente por el espacio que corresponde al espesor de la pared de división -10- situada entre dos depresiones adyacentes.

10.-

Las bandejas de acuerdo con el modelo están adaptadas para servir como un medio auxiliar de empaque, para embalar un número de botellas en cajas superpuestas a colocar en cartones o cajas. Debido a ello en la parte inferior de la bandeja están provistas de superficie de asiento con curvas en forma de arco. Estas superficies se muestran en la figura 3ª y están designadas, -11-, -12-, -13- y -14-.

15.-

20.-

Las superficies -11- y -13- están situadas entre las partes anchas de las depresiones adyacentes -5- y -3- orientadas en la misma dirección, por ejemplo a la izquierda de la figura nº 1 y la figura 3 - mientras que las superficies -12- y -14- están localizadas entre las partes anchas de las depresiones adyacentes -6- y -4- orientadas en la dirección opuesta, por ejemplo a la derecha en las figuras 1 y 3.

25.-

La curvatura de todas las superficies de asiento mencionadas corresponden a la curvatura de las botellas para permitir que la bandeja, por medio de las citadas superficies, descansa sobre la cara inferior de botellas.

30.-

Más aún, cada una de las aludidas superfi-



5.-

cies de asiento -11- y -14- se extiende paralelamente al eje de la depresión en forma de botella -3- -6-, - por ejemplo -11- a -6-, -12- a -5-, -13- a -4-, y -14- a -3- estando las superficies de asiento situadas en la parte opuesta a los terminales estrechos de las correspondientes depresiones como claramente se demuestra en las figuras 1 y 3.

10.-

Consecuentemente en una pila de botellas apilada por medio de las citadas bandejas, las botellas - descansan en planos verticales una sobre la otra, de - capa en capa según se ilustra en la figura número 2. - Se proveen arcos y paredes -9- los finales exteriores de los espacios decididos por la superficie de asiento curvadas -11- -14- para que sirvan como un soporte pa-  
ra el fondo de la capa inferior de botellas.

15.-

En su parte superior e inferior la bandeja va asimismo provista con cierto número de soportes.

20.-

En el cuerpo que se muestra estos medios de soporte en la parte inferior de la bandeja, consisten en las superficies -15-, -16-, -17- y -18- paralelas - con el plano de la bandeja y que se extienden desde -- las aristas formadas entre ellas y las contiguas superficie de asiento en arco -11-, -14-. Más concretamente las partes de superficie -15- y -18- se extienden hacia el exterior y en direcciones opuestas desde las aris--  
tas adyacentes con la superficie de asiento curvada -- -12- ó -13- respectivamente mientras que las partes de superficies -16- y -17- se extienden desde las esqui--  
nas adyacentes a la superficie de asiento en arco -11- y -13- ó -12- y -14- respectivamente.

25.-

30.-



20

159835

5.- Como aparece en la figura 1 y 3 las porciones de superficie que hacen de soporte -15- y -18- constituyen superficies que son tangentes a las curvas de -- las depresiones en forma de botella -3- -6-, la superficie libre de dichas partes -15- y -18- están prácticamente al mismo nivel de las superficies interiores y exteriores de dichas depresiones, ver figuras 1 y 3 respectivamente.

10.- Como consecuencia de las disposiciones descritas, dichas superficies -15- -18- están localizadas en una región donde va a ser situada la parte más voluminosa y pesada de la botella emplazadas en una de dichas depresiones -3- -6-.

15.- Otras partes soporte están provistas por un cierto número de curvas laterales -19-, -22- que se extienden hacia arriba desde lado exterior convexo de -- las superficies de asiento curvadas -11- -14-.

20.- Las proyecciones -19- -22- son cóncavas y se abren hacia dichas superficies -11- -14-, (ver también figura 3) y cada una de dichas curvas -19- -22- está provista de una superficie superior -23-, -24-, -25-, ó -26- respectivamente que se extienden paralelamente al plano de la bandeja.

25.- Como se muestra en los dibujos dichas caras laterales -19- -22- están situadas aparte del terminal estrecho de la correspondiente depresión -6-, -5-, -4- ó -3- respectivamente, al objeto de permitir que el corcho y la parte más exterior del final del cuello de botella asienten entre el terminal de las depresiones ver figura 1 y 2.

30.-



5.-

A este respecto, se prevé unos soportes cortos y consecuentemente fuertes en la proximidad del terminal superior de una botella encorchada, estos medios pueden servir también como un tope y/o medios de protección para el corcho como se ve en la dirección axial de las citadas depresiones -3- -6-.

10.-

Como claramente se señala en la figura - número 1 el fondo del espacio que queda entre las citadas caras -19-, -20-, -21- ó -22- y el terminal estrecho de la citada depresión en forma de botella -6-, -5-, -4-, -3-, respectivamente, puede ser posicionada ligeramente más baja que el nivel de la botella del citado terminal, proveyendole así un buen asiento para el corcho y para la parte más exterior del final del cuello de las botellas.

15.-

Normalmente, el final exterior de un cuello de botella está reforzada por medio de un flanco circunferencial exterior integrado en el cuello de tal manera que posicionando el fondo del arriba mencionado espacio, ligeramente por debajo del nivel del fondo de la parte estrecha de la correspondiente depresión se le prevé de una espalda contra la que el citado flanco puede abatirse.

20.-

25.-

En las esquinas de la bandeja se prevé -- flancos -27- horizontalmente dispuestos que constituyen unos soportes rigidos durante el proceso de fabricación y durante el uso de la bandeja como un medio de embalaje. Dichos flancos -27- están integrados con las porciones adyacentes de la bandeja.

30.-



5.- La figura 2ª muestra un apilado comprendiendo tres capas de botellas. Cada capa contiene cuatro botellas superpuestas por medio de las bandejas de acuerdo con el modelo o introducidas en un cartón o caja -28- indicada esquemáticamente por líneas a trazos.

10.- Las bandejas A y C son iguales y conformes a la bandeja señalada en las figuras 1 y 3. Las bandejas B y D son similares a las bandejas A y C pero inversas en sus formas. Además la bandeja D está girada 180º en relación con la bandeja B si lo consideramos en relación con el eje longitudinal.

15.- Además la bandeja A constituye una base de asiento sobre el fondo del cartón o caja -28-, por medio de las partes de superficie -15-, -16-, -17- y -18- las correspondientes partes marginales, -29-, partes de las paredes finales -9- y normalmente también la parte inferior de las paredes que definen las depresiones -3- -6-.

20.- Por medio de las superficies de asiento -11- -14-, la bandeja B asienta sobre las botellas contenidas en las depresiones -3- -6- de la bandeja A.

25.- Por medio de las superficies de asiento -11- -14- la bandeja C asienta sobre las botellas contenidas en las depresiones -3- -6- de la bandeja B.

30.- La bandeja D sirve de cubierta para las botellas contenidas en las depresiones -3- -6- de la bandeja C, las botellas asimismo quedan dentro de las depresiones -3- -6- de las bandejas D. La bandeja D, puede descansar sobre las botellas y/o sobre las bande

20 JUN



ja C a lo largo de los flancos marginales -30-. Además las caras -19- y -21- de la bandeja C soporta las caras contrarias correspondientes -22A- y 20A- de la bandeja D. La cubierta -31- del cartón o caja -28- puede ser soportada por la bandeja D ya que la cubierta puede descansar sobre las partes de superficies -15A-, --16A-, -17A- y -18A- correspondiendo a las partes -15-, -16-, -17- y -18- de las bandejas A y C, partes marginales -19A- correspondiendo a las partes marginales de las bandejas A y C, partes de las paredes finales -9- y normalmente también la parte superior de las partes que definen las depresiones -3- -6-.

Finalmente, la longitud de todas las bandejas corresponde sustancialmente a la longitud interior del cartón o caja de tal manera que las bandejas están emplazadas y a salvo dentro del cartón o caja.

Se comprenderá fácilmente, después de observar que los dibujos y la descripción precedente que la actual concepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente barata.

Este detalle de economía adquiere gran importancia si se considera en los términos de una producción en escala, ya que es evidente que el mercado puede absorber en cantidades muy considerables el objeto que constituye la invención y cualquier pequeño ahorro, logrado mediante la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación, puede adquirir elevadas proporciones.

Se reitera, que en el objeto que constituye -



150 035

el actual Modelo serán susceptibles de introducirse to  
das aquellas modificaciones de detalle que las circuns  
tancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y --  
cuando que, con las variantes que se introduzcan, no --  
se cambie, altere o modifique la esencialidad del in--  
vento descrito.

5.-

N O T A

Se declara como de novedad y propiedad para  
todo el territorio español, el contenido de las si---  
guientes:

10.-

R E I V I N D I C A C I O N E S

1ª.- "Una bandeja para embalaje de botellas",  
en capas superpuestas dentro de cajas, caracterizada  
por el hecho de que dichas bandejas, están provistas -  
de un número de depresiones en forma de botella dispues  
tas una junto a otra, la profundidad de cuyas depresio  
nes es igual o menor que la mitad del diámetro exterior  
de la botella, estando dispuestas dichas depresiones -  
alternativa y transversalmente a lo ancho de la bandeja;  
la parte final ancha de una depresión adyacente a la -  
parte final estrecha de la depresión adyacente; las de  
presiones situadas en zig-zag en su dirección longitu  
dinal, cuyas bandejas están provistas de medios de so  
porte tanto en el lado superior como en el inferior --  
formando superficies de asiento curvadas hacia arriba  
en la parte inferior de la bandeja, y cuyas superficies  
están localizadas a lo largo de las partes finales an  
chas de las depresiones adyacentes, orientadas en la -  
misma dirección, correspondiendo la curvatura de dichas  
superficies de asiento a las ouverturas de las botellas

15.-

20.-

25.-

30.-



para permitir que la bandeja por medio de dichas superficies, puedan descansar sobre la capa inferior de botellas.

5.- 2ª.- Una bandeja de embalaje que de acuerdo con la reclamación 1, se caracteriza por el hecho de que las superficies de asiento curvadas en arco, se extienden paralelamente al eje de las depresiones en forma de botella y están situadas en la parte opuesta a los finales estrechos de dicha depresión.

10.- 3ª.- Una bandeja de embalaje de acuerdo con la reclamación 2 caracterizada por partes de superficies paralelas con el plano de la bandeja y que se extiende desde las esquinas adyacentes de las superficies de asiento en arco, constituyendo dichas superficies parte de los expresados medios de soporte.

15.- 4ª.- Una bandeja de embalaje de acuerdo con la reclamación 2 ó 3 caracterizada por presentar caras cóncavas que van desde el lado exterior convexo de las superficies de asiento en arco y provista con superficies superiores que se extienden paralelamente al plano de la bandeja, estando dichas proyecciones situadas aparte de la parte final estrecha de las depresiones en forma de botella, permitiendo así que el corcho y el final más exterior del cuello de la botella descansen entre dichas caras y el citado final de la depresión.

20.- 5ª.- Una bandeja de embalaje que de acuerdo con la reclamación 4, se caracteriza en que el fondo del espacio entre dichas proyecciones y el final estrecho de la depresión en forma de botella está posicionado ligeramente inferior al nivel del fondo del ci

25.-

30.-



tado final.

5.- 6ª.- Una bandeja de embalaje que de acuerdo con cualquier de las precedentes reclamaciones, se caracteriza por las paredes y arcos provistas en la parte final ancha de la citada depresión en forma de botella, dichas paredes sirven como soportes para el fondo de las botellas.

10.- 7ª.- Una bandeja de embalaje que de acuerdo con cualquiera de las precedentes reclamaciones se caracteriza por las paredes y arco localizadas en la final exterior de los espacios definidos por las superficies de asiento curvadas en arco, dichas paredes -- sirven como soporte para el fondo de las botellas.

15.- 8ª.- Una bandeja que de acuerdo con cualquier de las precedentes reclamaciones se caracteriza -- por unos flancos rígidos horizontalmente dispuestos -- y localizados en las esquinas de las bandejas.

20.- 9ª.- Bandejas para el embalado de botellas, comprendiendo dos tipos de bandejas, y cada tipo siendo conforme a la bandeja como se reclama en cualquiera de las precedentes reclamaciones, un tipo de bandeja que tiene una forma congruente e inversa en relación con el otro tipo, y los dos tipos de bandejas pueden ser utilizados alternativamente al apilarlas.

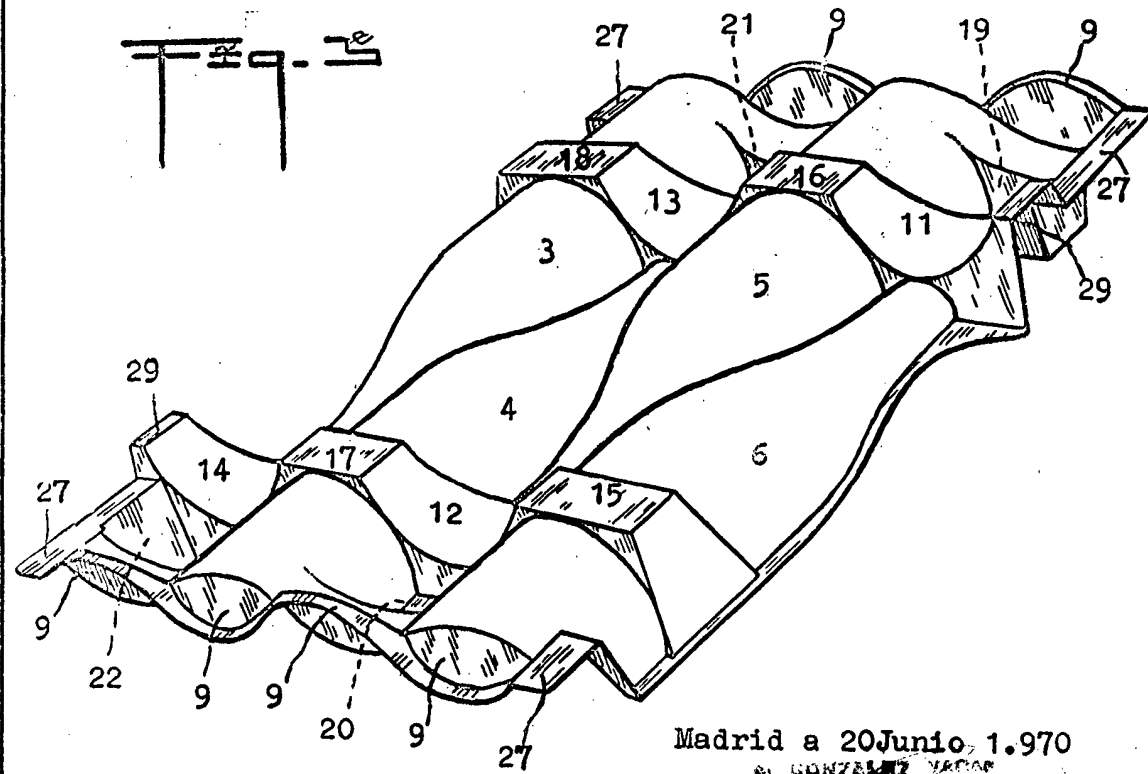
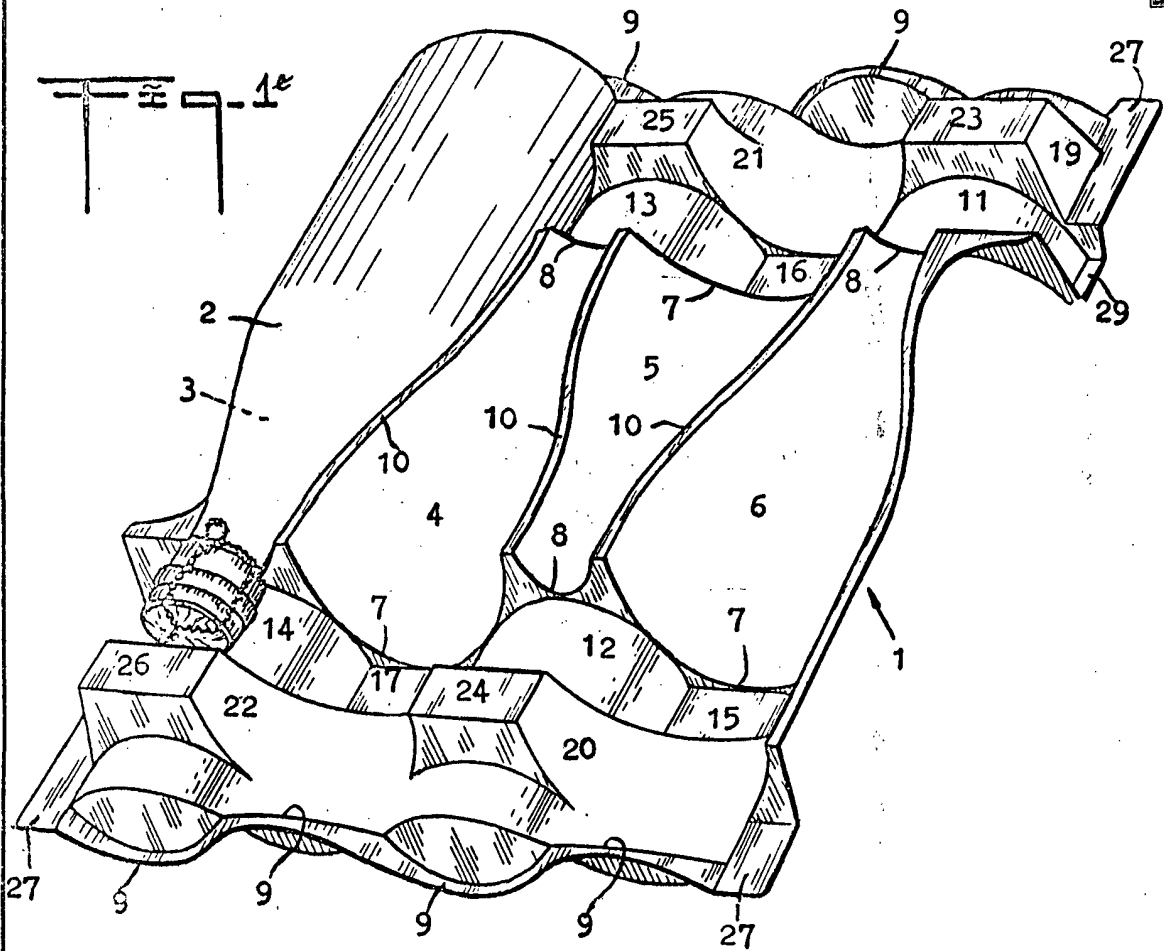
25.- 10ª.- "UNA BANDEJA PARA EMBALAJE DE BOTELLAS"



Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de TRECE hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, veinte de junio de mil novecientos setenta.

**E. GONZALEZ VAGAS**  
**P.P.**



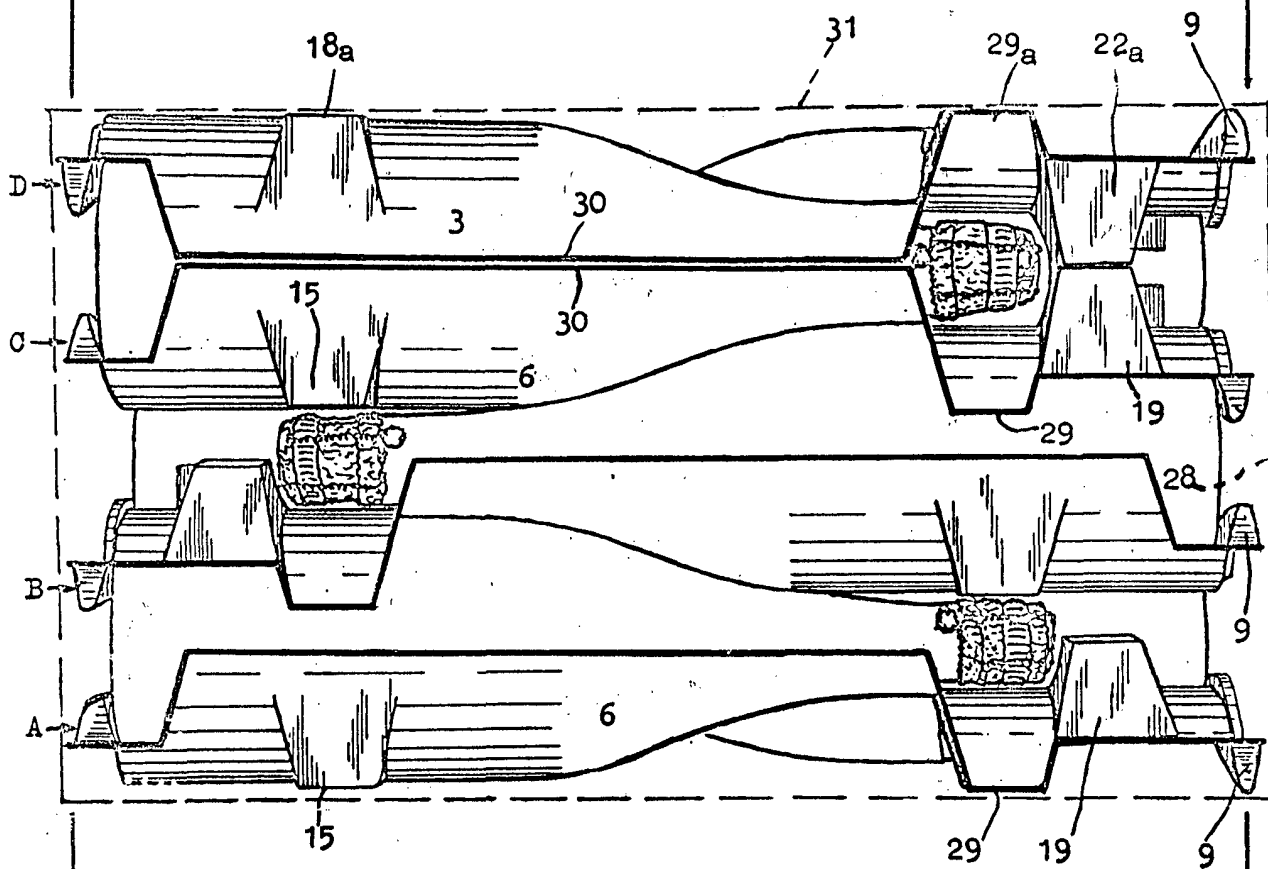
Madrid a 20 Junio 1.970

AN. HONZALEZ Y CAÑAS

Escala Variable



Fig. 2ª

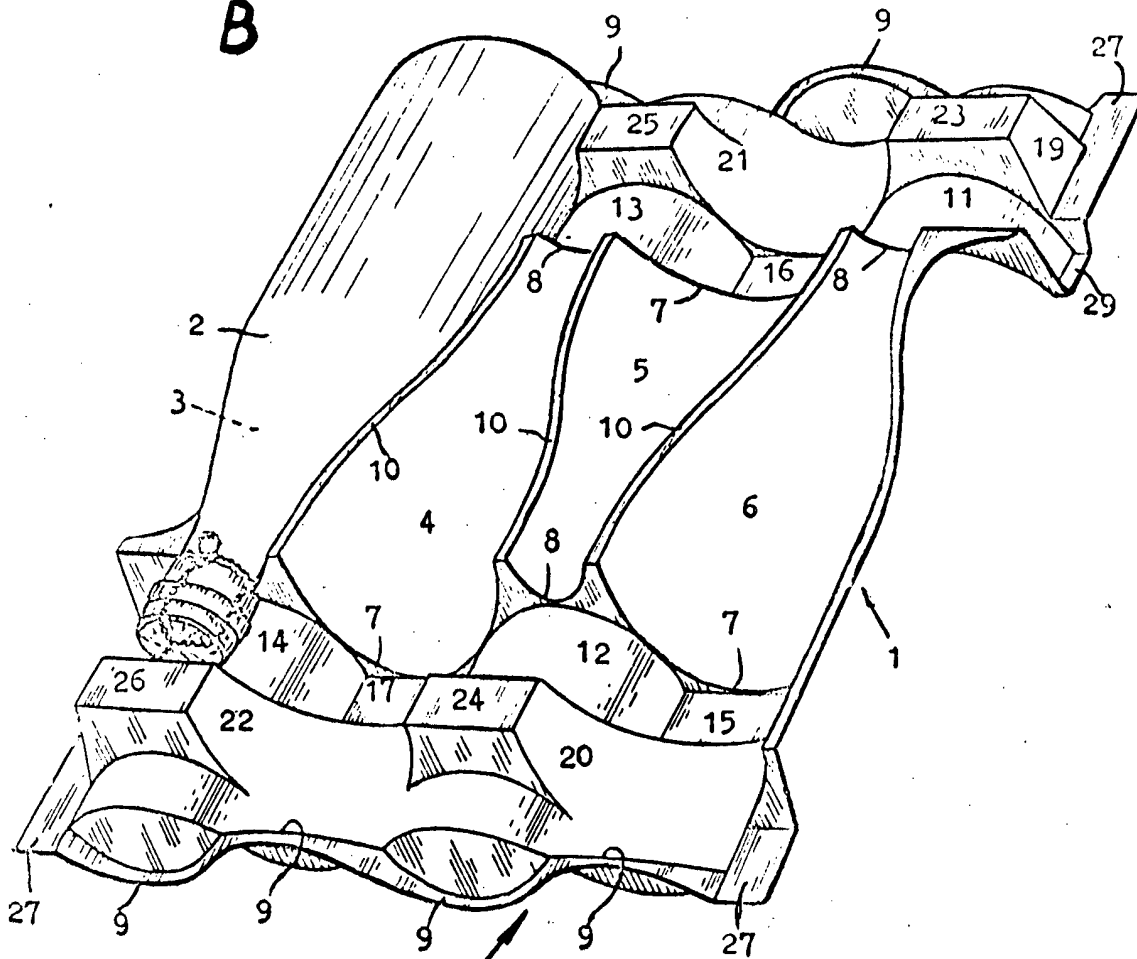
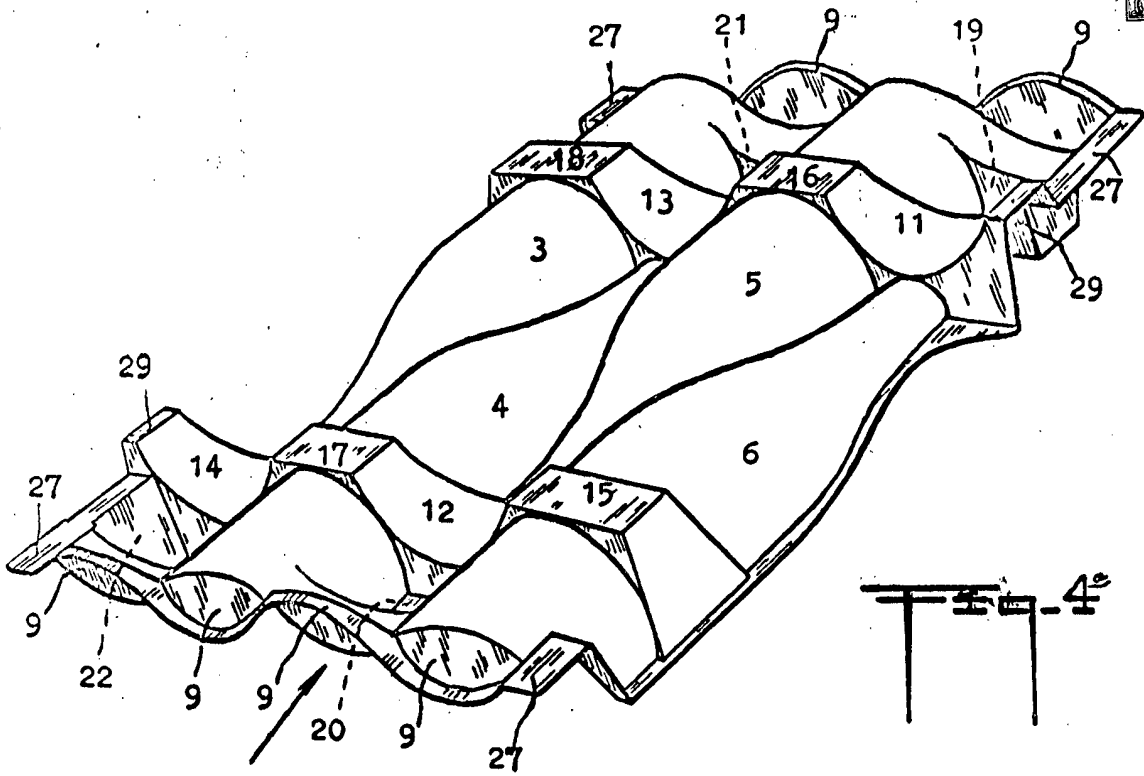


Madrid 20 Junio 1.970

E. GONZALEZ

Arq.

Escala Variable



Madrid a 20 Junio 1.970

E. CON. PAT. N.º 111

Escala Variable