

178126²

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

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

por VEINTE AÑOS

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 indica en su enunciado, una bandeja para el acondiciona-
miento de ampollas, concretamente ampollas obtenidas a partir
de tubo de vidrio y dotadas de dos cuellos extremos, del tipo
5 que normalmente se utilizan para la presentación de inyectables
y otros productos farmacéuticos, productos de perfumería, pro-
ductos químicos en general, etc., etc. A pesar de ser ésta la
aplicación principal y más indicada de la bandeja, cabe también
sin embargo, destinarla misma a otras aplicaciones, por ejemplo,
10 a la sustentación de pequeños objetos o utensilios, sin
más que variar convenientemente la forma de las ranuras de
sujeción.

15:02:73

178126



De manera más concreta, la bandeja que constituye objeto de la presente solicitud de registro pertenece al tipo - en sí ya ampliamente conocido y divulgado - que se constituye a base de un desarrollo plano troquelado, de cartón, cartulina o material similar, que, una vez convenientemente plegado y armado, conforma una superficie plana central, de planta rectangular, y dos dobleces longitudinales extremas en V, que definen correspondientes salientes de sección triangular, iguales y enfrentados, en los que se prevén pares de escotaduras que se corresponden convenientemente, quedando en disposición de permitir el encaje de las ampollas por la iniciación de sus cuellos.

Dentro del expresado tipo general, de cuyas ventajas participa por completo, la bandeja que se preconiza se caracteriza porque el desarrollo plano troquelado, referido, a partir del borde libre de las indicadas dobleces en V, conforma dos solapas planas, dispuestas para ser rebtidas y quedar convenientemente fijadas sobre la cara inferior de la zona central plana asimismo referida, cuyas solapas se hallan esencialmente dotadas de unas dimensiones tales que en la posición de montaje sus bordes libres coinciden, cubriendo en toda su extensión la indicada cara. De esta forma se origina en la bandeja un doble espesor de material que garantiza un elevado grado de rigidez, especialmente ante flexiones en sentido transversal, que son las que pueden determinar el desprendimiento de las ampollas, Merced a esta sencilla disposición que, desde luego, afectará en forma imperceptible al precio de coste del conjunto, se obtiene, pues, una notable mejora en las condiciones de trabajo de la bandeja, alcanzandose un grado mucho más elevado de seguridad en la sujeción de las ampollas, e incluso una mejor presentación, al quedar totalmente cubierta y oculta la



cara inferior del cartón o material laminar análogo a partir del que se obtiene el conjunto.

La fijación de las indicadas solapas a la cara inferior del reborde podrá, desde luego, llevarse a cabo a partir de cualquier sistema que se considere apropiado, incluso por medio de grapas o elementos análogos. Sin embargo, en una forma muy preferente de realización, la indicada fijación se realizará por medio de un pegamento o producto adhesivo apropiado. A este efecto, conviene señalar que la utilización, por ejemplo, de una cola del tipo denominado "de impacto", presentará la ventaja de aumentar el grado de rigidez del conjunto. Por otra parte, la aplicación de esta cola sobre las superficies a unir y el doblado y armado del conjunto podrá llevarse a cabo con facilidad utilizando máquinas bien sencillas de proyectar y en sus líneas generales ya conocidas. Cabe también, desde luego, que la indicada fijación se lleva a cabo mediante la disposición en las superficies a unir de unas bandas de material autoadhesivo. Esta forma de realización, presentará la ventaja de que el armado pueda realizarse con facilidad en el momento y lugar en que deba procederse a la utilización de las bandejas, en forma puramente manual o contando con un utillaje que resultará perfectamente sencillo de proyectar.

Finalmente, en la forma más normal de realización, las solapas que, según se ha visto, constituyen característica esencial de la bandeja que nos ocupa, presentarán forma rectangular y dimensiones coincidentes, de manera que al realizar el armado sus bordes libres coincidirán sobre el eje longitudinal de la bandeja. Sin embargo, en los casos en que interese realmente alcanzar un máximo de garantías de rigidez, con objeto de eliminar la línea de debilitación significada por la referida línea de coincidencia, se dotará a los expresados bordes de entran-

**178126**

tes y salientes dispuestos para coincidir, de manera que esta línea adoptará una forma quebrada en zig zag, ondulada u otra cualesquiera apropiada, que evitará todo riesgo de que se produzca por ella la flexión o doblez del conjunto.

5 Con el único fin de aclarar y puntuazlizar cuanto queda expuesto, con la presente memoria se acompaña una lámina de dibujos, en los que - en forma esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la bandeja para
10 acondicionamiento de ampollas que se preconiza.

En estos dibujos, las figuras 1 y 2 son sendas vistas en perspectiva del conjunto de la bandeja, superior e inferior, respectivamente.

Tal como puede verse en estos dibujos, y según es en sí
15 ya conocido, la bandeja comprende una zona rectangular central plana 1, y dos zonas laterales 2-3, 2'-3', dobladas en V, iguales y enfrentadas, definiendo unos salientes de sección triangular, sobre cuya arista superior se sitúan una sucesión de ranuras 4-4', de forma apropiada para permitir el encaje de los
20 cuellos de las ampollas que en cada caso se trate de acondicionar. De manera esencial, el desarrollo comprende, además, dos solapas planas 5-5', dispuestas a continuación de las dobleces en V referidas, que se rebaten sobre la cara inferior de la zona central y se fijan a la misma a través de cualquiera de
25 los sistemas anteriormente analizados. Según se ha ya indicado es esencial que los bordes libres de estas solapas coincidan, de manera que queda totalmente recubierta la cara inferior de la zona 1, con los ventajosos efectos que se han estudiado. Finalmente, estos bordes coincidentes, según en cada caso se
30 considere más conveniente, pueden ser rectilíneos o presentar una forma quebrada u ondulada, tal como se ha representado en

178126



los dibujos:

Resta ya únicamente hacer conatar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización
5 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.

N O T A

10 SE REIVINDICA:

1 - Bandeja para el acondicionamiento de ampollas, del tipo que se constituye a partir de un desarrollo plano troque-
lado, de material laminar semirrígido, que una vez armado conforma una zona central rectangular plana y dos dobleces longitudinales de sección en V, iguales entre sí y enfrentadas, en
15 las que se sitúan pares de ranuras coincidentes, dispuestas para permitir el encaje de los cuellos de las ampollas que se trate de acondicionar, caracterizada porque el expresado desarrollo, a partir de los bordes libres de las referidas dobleces
20 en V, conforma un par de solapas planas, dispuestas para ser rebatidas sobre la cara inferior de la indicada zona central plana y ser convenientemente fijadas a la misma, cuyas solapas, de manera esencial, presentan unas dimensiones tales que en la posición de montaje sus bordes libres coinciden y quedan en
25 contacto, cubriendo en toda su extensión la cara inferior de la expresada zona y originando en toda esta extensión un doble espesor de material, que garantiza un elevado grado de rigidez del conjunto en sentido transversal, garantizando, consecuentemente, la correcta sujeción de las ampollas en su posición en-
30 cajada sobre la bandeja.

2 - Bandeja, caracterizada porque las dos solapas refe-

15412473

- 6 -

178126



ridas en la reivindicación anterior, presentan sus bordes libres dotados de entrantes y salientes dispuestos para coincidir, definiendo una línea de unión quebrada u ondulada.

3 - 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 a nexos.

Barcelona, 23 FEB. 1972

P. A.

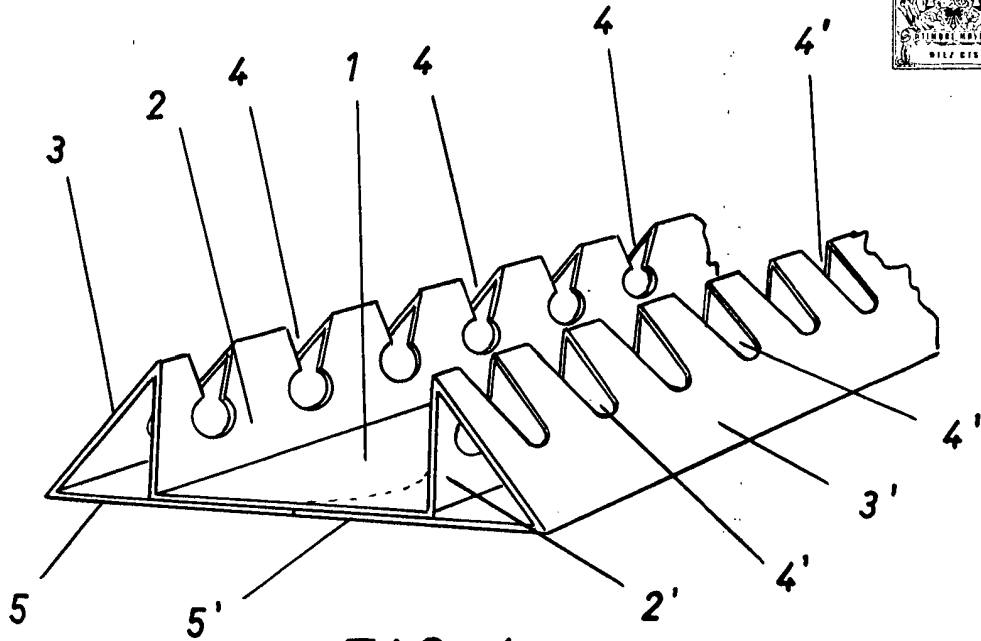


FIG. 1

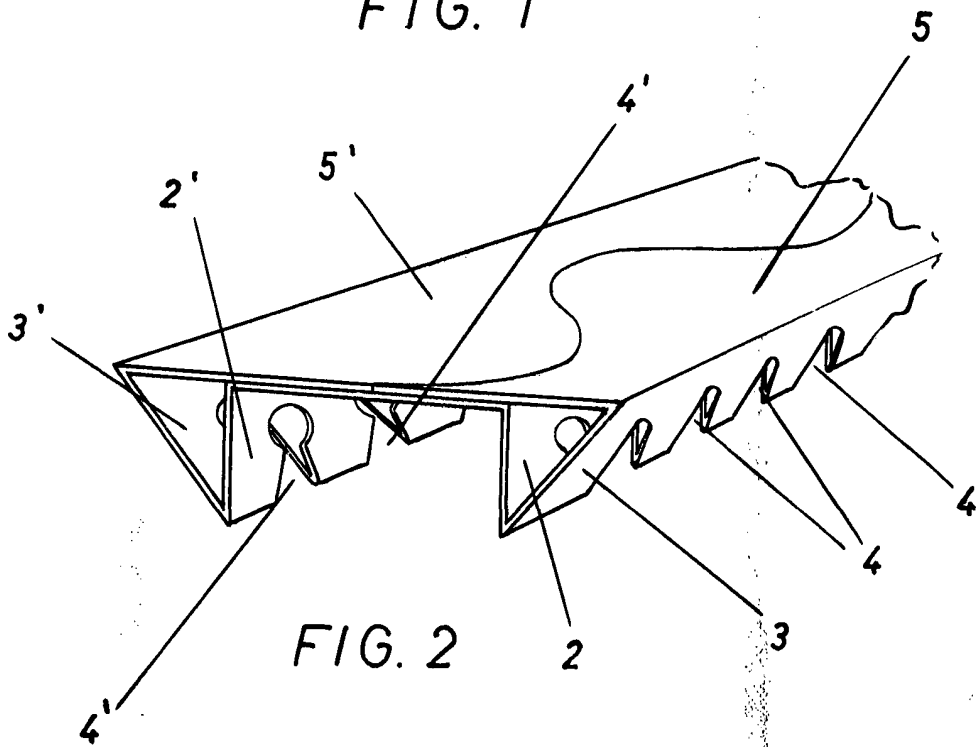


FIG. 2

Barcelona, 2 5 1 1972
P. A.

Escala variable