

257550



257550

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a una solicitud de patente de invención, por veinte años, para España y sus Posesiones, por PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES ESPECIALES PARA BOTELLAS, a favor de la razón social HERCULES IBERICA S.A. de nacionalidad española, residente en Vigo, Avda. Orillamar s/n.

-----

Se conocen envases, a manera de cajones, para botellas, construídos en madera, a base de varias piezas, lo cual ofrece diversas inconveniencias, tales como: mano de obra lenta y costosa, fabricación, por tanto, lenta y reducida; empleo de mucho material sometido a manipulaciones previa; y peso elevado.

5

Otros muchos inconvenientes son inherentes a los envases convencionales para transporte de botellas, latas, etc., la mayor parte de ellos derivados de la concepción primitiva de los mismos.

10

Con objeto de eliminar todos dichos inconvenientes, tras diversos ensayos, se ha llegado al objeto de la pre-

-2-257550<sub>2</sub> 2 AB



15 sente invención, que recae sobre perfeccionamientos introducidos en la fabricación de envases especiales para botellas; siendo este enunciado no limitativo, ya que, por ejemplo, pueden servir asimismo para botes de conservas, botes de cartón o de cartulina parafinada, etc., es decir que el campo de aplicación de la patente es prácticamente infinito dentro de su fin funcional.

20 Para ilustración de la presente memoria, se acompaña una hoja de planos que representa esquemáticamente un envase según la invención, citado a título de ejemplo meramente ejecutivo, sin carácter limitativo, pues caben variantes de forma dentro del cuadro general de la invención, sin que éste se altere. En dichos planos,

25 La fig. 1 es una vista por una cara, y en planta desde plano superior, del envase, cortado por su eje menor.

30 La fig. 2 muestra un detalle de las piezas suplementarias que se acoplan a las bocas de introducción de botellas.

La fig. 3 muestra una sección parcial lateral según corte por la línea X-X de la fig. 1.

La fig. 4 muestra una planta de la base de la caja según corte por la línea Y-Y de la fig. 3.

35 La fig. 4 muestra un corte vertical de uno de los testeros de la caja, permitiendo ver el dispositivo de asidero de la misma.

40 Según la invención, tenemos una caja de planta rectangular, fabricada esencialmente en una sola pieza, a base de materias termoplásticas o resinas sintéticas naturales o artificiales, flexibles, rígidas o semirígidas, susceptibles de ser elaboradas por soplado, moldeo, inyección, vacío o cualquier otro procedimiento apropiado.

La caja (1), de una sola pieza, tiene sus laterales

-3-257550'' AB



45 lisos y de altura adecuada. La base superior de este envase  
va dotada de una serie de ventanas (V) circulares, simétri-  
ca y ordenadamente colocadas, en número variable, y de diá-  
metro suficiente para que por ellas quede espacio para in-  
50 troducir una botella de manera que el cuello de la misma  
asome al exterior, de donde se desprende que los lateralés  
del envase serán de altura menor a la de dicha botella.

Para casos en que los diámetros de las botellas sean  
notoriamente inferiores a los de las ventanas (V), se pre-  
véen unos suplementos de material plástico adecuado (6)  
55 que llevan en su arista exterior una canal, en la que se  
alojan las aristas de las ventanas (V); esta pieza (6) se  
dilata por medios mecánicos para acoplarse, sometiéndose  
a la acción de calor, y una vez colocada, al enfriarse,  
queda sólidamente encajada; la elasticidad prudencial y  
60 la recuperabilidad del material de estos casquillos suple-  
mentarios (6) es una garantía más para la seguridad de la  
botella, ya que rozará siempre contra una superficie rela-  
tivamente blanda.

El fondo del envase va provisto por su superficie su-  
65 perior de unas nervaduras que forman unos resaltes (7)  
dispuestos en forma de cuadros debido a los puntos de inter-  
sección de dichas nervaduras; estos cuadros tienen sus cen-  
tros situados exactamente en una misma línea axial que los  
centros de las ventanas (V), de manera que a, introducir  
70 una botella por dichas ventanas, el culote de ésta quede  
debidamente encajado en un cuadro de los citados, impidien-  
do un indebido movimiento lateral de la botella.

Dos de los testers opuestos de cada envase (1) tie-  
nen un dispositivo de asidero formado por una ventana alar-



257550 22

75

gada horizontalmente (3) que va rodeada de una pieza suplementaria (2) que se coloca de idéntica manera a los suplementos (6) antes descritos; esta pieza, fabricada en forma de "U" por moldeo, tiene una canal en su arista periférica exterior; se dilata por medios mecánicos, a determinada temperatura y se acopla a los bordes de la ventana (3) encajando en los mismos sólidamente al enfriarse.

80

Las nervaduras (7) del fondo del envase (1) además de servir de elementos divisorios, tienen también la doble función de servir de refuerzo al conjunto.

85

Finalmente, sólo resta indicar que en la presente invención caben tantas variantes de realización como sean posibles dentro del espíritu de la misma, pudiéndose fabricar en toda clase de formas, materiales y dimensiones adecuadas, sin limitación.

90

- - - -

N O T A: - Descrito suficientemente cuanto antecede, sólo resta consignar que lo que se declara nuevo, propio y útil del solicitante es lo contenido en las siguientes:

#### REIVINDICACIONES

95

1 - Perfeccionamientos en la fabricación de envases especiales para botellas, caracterizados por el hecho de haberse previsto una caja de planta rectangular, fabricada en una sólo pieza a base de materias termoplásticas y resinas sintéticas naturales y artificiales, rígidas, semi-rígidas y flexibles, elaboradas por soplado, moldeo, vacío e inyección, cuya caja tiene sus laterales lisos, y presenta su superficie superior dotada de una serie de venta-

100

- 5 -

257550<sup>2 2</sup>



105 nas simétricas y ordenadamente colocadas, susceptibles de ser suplementadas mediante unas piezas de material plástico adecuado, que presentan forma de "U" con una canal periférica exterior, acoplándose a los bordes de dichas ventanas sometiéndolas a una dilatación termomecánica, de manera que una vez acopladas, al enfriarse, queden sólidamente encajadas.

110 2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracterizados porque la base de la citada caja va dotada de unos resaltes en su cara interna, de pequeña altura, que se entrecruzan formando una especie de celdillas cuadradas cuyo centro está axialmente situado bajo el centro de las ventanas antes citadas, de que va dotada la parte superior del envase, de forma que coincida en su posición respectiva.

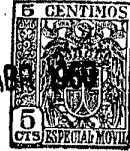
120 3 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizados porque los dos testeros opuestos del envase, van provistos de una ranura horizontal cada uno, que constituye un asidero, cuyos bordes van recubiertos por una pieza de material plástico adecuado que originariamente tiene forma de "U" con una canal periférica exterior apta para recibir dichos bordes, cuya canal se somete a dilatación por medios termomecánicos para acoplarse a las ranuras citadas, afianzándose sólidamente al enfriarse, a su zona de apoyo.

130 4 - PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES ESPECIALES PARA BOTELLAS.

- - - - -

Todo según queda descrito en la presente Memoria, que

257550<sup>22</sup> APR 1960



consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una  
sola cara, con un total de ciento treinta y cuatro lí-  
neas y hoja de planos que se acompaña.

Madrid 22 abril 1960

p.a. *Maraujo*  
*[Signature]*