

21



282655

282 655

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de,

COMERCIAL GRAFICA MIRET, S.A.

entidad española, con domicilio en Villafranca del Panadés (Barcelona), calle Santa Digna, núm. 32, relativa a:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES PARA BOTELIAS".

282655



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de embalajes para botellas. - - - - -

51. La expendición de botellas, por unidades o en pequeñas cantidades, conteniendo hebidas ú otros productos líquidos, tal como viene efectuándose en los comercios al detall, reporta ciertos problemas de embalaje, dada la dificultad que aquellas ofrecen para envolverlas en forma práctica y asible, para su cómodo y seguro transporte a mano, lo cual se agrava dada la naturaleza frágil que las constituye. - - - - -

15. Lo usual es precisamente el expedir las botellas en una simple envoltura de mayor o menor espesor, más o menos muelle, pero careciendo de cualquier otra condición, salvo casos especiales en que las botellas son servidas bajo unos costotos estuchados no susceptibles de generalización a causa precisamente, de su elevado precio, y sin ofrecer aún todas las cualidades deseables. - - - - -

20. Para facilitar un tipo de embalaje de construcción simple, totalmente adecuado para su función, y de bajo costo, con aptitud de realización en grandes series, han sido ideadas unas mejoras, según se exponen en la presente Patente, caracterizadas por el hecho de partirse de una lámina de material semirígido, tal como cartón ondulado, en la que se practican unos troquelados para la obtención de una pieza 25. rectangular, con incisiones interiores, en la que, mediante un doblado longitudinal, seguido de otros transversales, según líneas paralelas, se determina una cubeta de paredes me-

282655



30. nores y fondo simples y de paredes mayores dobles, así como dos paredes dobles que abarcan a la propia cubeta y a las botellas contenidas en el embalaje, de cuyas paredes exteriores se extraen sendas asas laterales, y de las paredes interiores sendas aletas orificadas, todo ello de modo que la citada cubeta es apta para alojar el fondo de las botellas, mientras que los cuellos de las mismas se introducen por los orificios de las aletas de referencia. - - - - -

40. La pieza rectangular resultante del troquelado, y en la que se practican los doblados longitudinal y transversales, se convierte primeramente en una lámina doble que por una cara que resulta exterior al efectuar los doblados transversales, presenta dos troquelados en oposición, los cuales constituyen las asas del embalaje, y por la otra cara, que resulta interior en los citados doblados, presenta un corte longitudinal en su centro y dos troquelados en oposición en sus extremos, para convertirse en una segunda fase, por doblado transversal el corte, en los bordes de la cubeta que sirve de asiento a las botellas, y los troquelados, en sendas aletas orificadas para introducir los golletes de dichas botellas, determinando en conjunto una cubeta de borde y fondo simples, el cual se extiende en unas paredes dobles que, abarcando longitudinalmente las botellas, las sobrepasan. - - - - -

55. El embalaje, por estructuración de su cubeta y aletas, es realizable indistintamente de una capacidad para contener una sola botella y para contener a una pluralidad de las mismas. - - - - -

Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas,

282655



60. dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita. En los dibujos: - - - -

65. Figura 1, es una vista, en planta, del desarrollo de la pieza rectangular obtenida por troquelado, en la que se observan las incisiones y líneas de doblado realizadas. - -

70. Figura 2, es una vista, en planta, de la pieza de la figura anterior, después de su doblado longitudinal, vista por la cara que corresponde a la parte interior del embalaje. - - - - -

75. Figura 3, es una vista, en planta, de la pieza de la figura primera, después de su doblado longitudinal, vista por la cara que corresponde a la parte exterior del embalaje. - - - - -

Figura 4, es una vista en alzado del embalaje terminado, con parcial eliminación de una de sus partes laterales, para facilitar la observación de la parte interior del mismo. - -

80. Figura 5, es una vista, en alzado, según una sección transversal, en la que se aprecia la disposición del embalaje, en el que han sido colocadas unas botellas. - - - -

85. Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles del embalaje representado, su descripción es como sigue a continuación. - - - - -



Se inicia la construcción del embalaje mediante el troquelado de una lámina de cartón ondulado, por el que se obtiene una pieza 1 que presenta unas incisiones que permiten la formación de unas asas 2 y de unas aletas 3. Otro corte 4, se destina a la formación de una cubeta 5. - - -

90.

Siguiendo una línea 6 se efectúa un doblado longitudinal de la pieza 1, con lo que se la predispone para que por un lado ofrezca las caras interiores 7 del embalaje, mientras que por el otro presente las exteriores 8 del mismo, o sea tal como aparecen respectivamente en las figuras 2 y 3.

95.

Llevando a cabo otros dos doblados transversales, por las líneas 9, se facilita la conformación definitiva del embalaje. A tal efecto, las asas 2 son rebatidas en elevación, y permiten el asido del embalaje pasando la mano por la zona recortada 10. En cuanto a las aletas 3, provistas de unos orificios 11, son elevadas transversalmente a las paredes interiores 7. - - - - -

100.

La cubeta 5 se obtiene por la expansión que adquiere la cara interior del fondo del embalaje, al ser levantadas sus paredes, en colaboración con el corte 4, lo cual facilita la formación de las paredes menores 12 y las mayores 13 de tal cubeta. Un orificio realizado sobre el corte 4, permite ofrecer unas escotaduras semicirculares 14 en cada borde superior de las paredes menores 12, facilitando la formación de la cubeta al ser asidas aquellas paredes para su expansionado. - - - - -

105.

110.

Las botellas 15 que se disponen en el embalaje, descansan sobre el fondo 16 de la cubeta, mientras que el cue-

2 8 2 6 5 5 2 1 NOV 5



115. llo de las mismas pasa por los orificios 11 de las aletas 3, de manera que quedan totalmente abarcadas por las paredes del embalaje, las cuales se curvan para aproximarse a su contorno. En cuanto al embalaje, su propio fondo 17 es aplicable sobre superficies horizontales para facilitar la posición estable. - - - - -

120. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con el presente embalaje se alcanzan todas las ventajas enumeradas en el comienzo de esta memoria, por lo que es factible eludir los inconvenientes asimismo referidos. - - - - -

125. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos integrantes y materiales empleados

130. en su construcción, forma de acoplamiento mutuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las

135. reivindicaciones restantes. - - - - -

NOTA

Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes:

REIVINDICACIONES
=====

140. 1.- Mejoras en la fabricación de embalajes para botellas, caracterizadas por el hecho de partirse de una lá-

282655

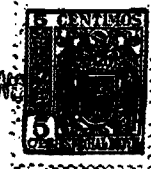


- 145. mina de material semirígido, tal como cartón ondulado, en la que se practican unos troquelados para la obtención de una pieza rectangular, con incisiones interiores, en la que, mediante un doblado longitudinal, seguido de otros en sentido transversal, según líneas paralelas, se determinan una cubeta de paredes menores y fondo simples, y de paredes mayores dobles, así como dos paredes dobles que abarcan a la propia cubeta y a las botellas a contener en el embalaje,
- 150. de cuyas paredes exteriores se extraen sendas asas laterales, y de las paredes interiores sendas aletas orificadas, todo ello de modo que la citada cubeta es apta para alojar el fondo de las botellas, mientras que los cuellos de las mismas se introducen por los orificios de las aletas de referencia. - - - - -
- 155.

2.- Mejoras en la fabricación de embalajes para botellas, según la reivindicación anterior, caracterizadas por el hecho de que la pieza rectangular resultante del troquelado, y en la que se practican los doblados longitudinal y transversales, se convierte primeramente en una lámina doble que por una cara, que resulta exterior al efectuar los doblados transversales, presenta dos troquelados en oposición, los cuales constituyen las asas del embalaje, y por la otra cara, que resulta interior en los citados doblados, presenta un corte longitudinal en su centro y dos troquelados en oposición en sus extremos, para convertirse en una segunda fase, por doblado transversal, el corte, en los bordes de la cubeta que sirve de asiento a las botellas, y los troquelados, en sendas aletas orificadas para introducir los galletes de dichas botellas, determinando en conjunto una cubeta de borde y fondo simples, el cual se extiende en unas

- 160.
- 165.
- 170.

21 NOV



282655

paredes dobles que, abarcando longitudinalmente las botellas, las sobrepasa. - - - - -

175. 3.- Mejoras en la fabricaci3n de embalajes para botellas, seg3n la reivindicaci3n primera, caracterizadas por el hecho de que el embalaje, por la debida estructuraci3n de su cubeta y aletas, es realizable indistintamente de una capacidad para contener una sola botella y para contener una pluralidad de las mismas. - - - - -

180. 4.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES PARA BOTELLAS". - - - - -

185. Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una l3mina de dibujos que la ilustra.

21 NOV. 1962

Quirz



282055

Fig. 5

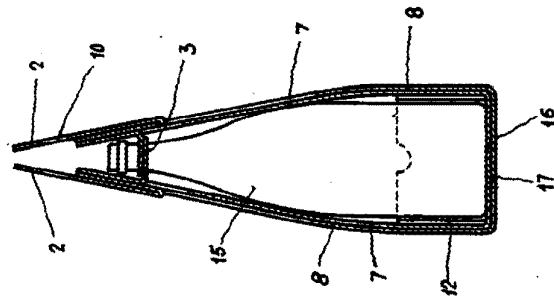


Fig. 4

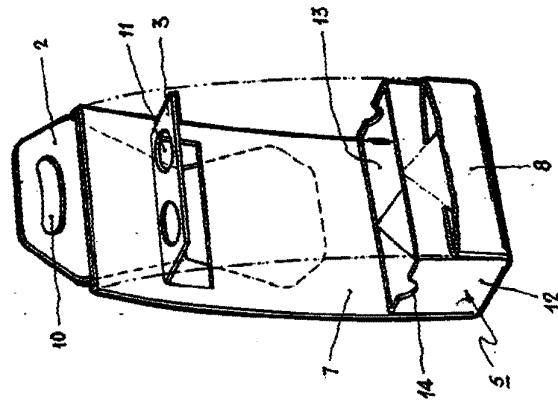


Fig. 1

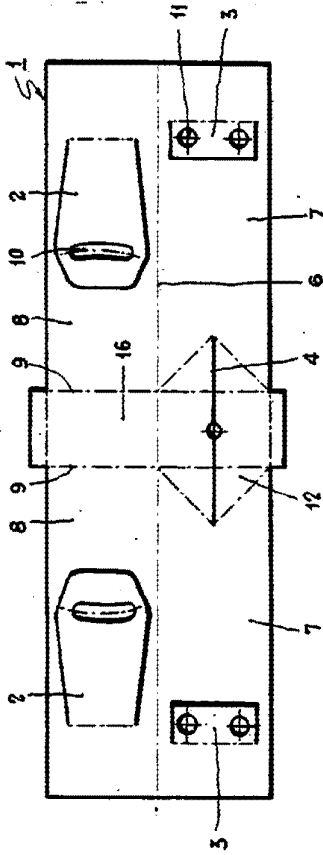


Fig. 2

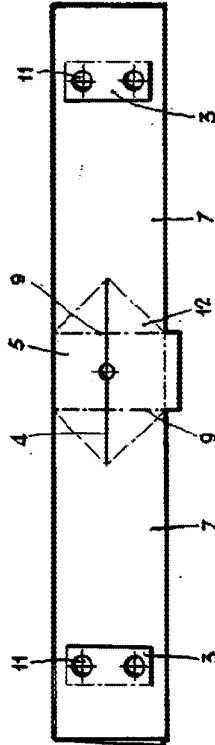
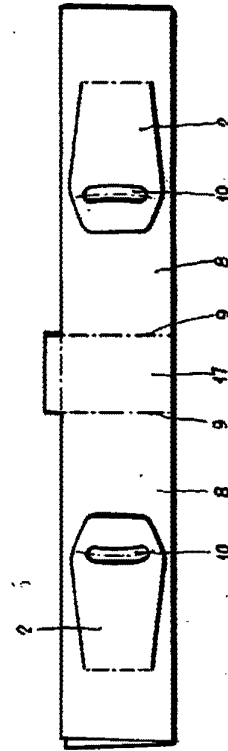


Fig. 3



1:100, Maß

Handwritten signature

Escala variable