

284687.

30ENE



PATENTE DE INVENCION

Memoria Descriptiva

sobre:

"Perfeccionamientos en los métodos de fabricación de embalajes".

=====

Solicitante:

JOHN BURTON MACHINE CORPORATION, entidad norteamericana, residente en 1600 West Street, CONCORD, Estado de California, EE.UU. de A.

=====

Este invento se refiere a un soporte para varios recipientes, y a un embalaje para estos, del tipo en que los recipientes se colocan verticales, en sus extremos superiores tienen cuellos dirigidos hacia arriba y en la per



te superior de estos cuellos y radialmente prolongados hacia el exterior de los mismos, tienen caquillos o tapones que proporcionan superficiales axilmente dirigidas hacia abajo. Estos recipien -
5. tes pueden ser botellas de vidrio convencionales, tales como se usan para las bebidas a base de mal -
ta, o pueden ser tarros de metal o de cualquier -
material adecuado.

- Con anterioridad ha sido práctica corrien -
10. te el encerrar prácticamente una o varias filas -
de botellas en una caja o cilindro de cartón, pa-
ra formar un bulto; estas cajas o cilindros se -
han preparado con asas o con aberturas para los -
dedos con objeto de llevar el bulto, pero corrien -
15. temente los envases, tales como las botellas, se
han apoyado sobre el fondo del soporte, y este -
fondo se ha conectado con los medios de elevación
de tal modo que la carga o contenido de la caja -
se transmitía a estos medios por el fondo y las -
20. paredes verticales.

- Los elevados costes implicados por la fa-
bricación de los embalajes en los que se han em-
pleado cajas o cilindros de cartón, se ha conside -
rado con anterioridad como inevitable, a causa -
25. del hecho de que el empleo de soportes sin cerrar,
no ha sostenido con suficiente seguridad los enva -
ses juntos. En la mayoría de los casos, los enva -
ses se han sostenido sueltos, o cuando se ha in -
tentado sostenerlos con mas seguridad, ha sido de -
30. masiado difícil soltarlos y los medios empleados

284687

30ENE



han sido de fabricación demasiado costosa o demasiado difíciles de acoplar.

- Uno de los principales objetos de este invento es proporcionar un embalaje para envases del tipo antes descrito, en el que éstos se sostengan fuertemente juntos en sus extremos superiores y al transportarlos no oscilen hacia el exterior en sus extremos inferiores, unos con respecto a otros, sino que automáticamente permanezcan en firme ajuste entre sí.
- 5.
- 10.

- Otro objeto de este invento es proporcionar medios mas económicos que los anteriormente conocidos, para preparar un embalaje para botellas y similares, medios constituidos por una estructura fácilmente aplicada y de cartón relativamente económico pero resistente y relativamente rígido.
- 15.

- Otro objeto de este invento es proporcionar un embalaje para envases tales como botellas de vidrio, en el que medios, sostenidos por las botellas, las protejan contra la rotura en el embalaje no oculten las etiquetas de las botellas, ni aislen éstas de la refrigeración, y cooperen con medios para mantener las botellas juntas.
- 20.
- 25.

- Un objeto adicional de este invento, consiste en proporcionar medios, en un embalaje para botellas, que proporcionen un medio de sujeción para mantener las botellas frías sin ocultar las etiquetas de las mismas y que aislen
- 30.



la mano contra la transmisión de calor a las botellas.

Otro nuevo objeto de este invento es la provisión de un embalaje para muchos envases, fácilmente separable de los subgrupos, cada uno de varios envases.

Un nuevo objeto adicional es la provisión de un embalaje para envases del tipo antes descrito, en el que el medio para proporcionar un asiento para un embalaje superpuesto, está preparado para retirarse, a fin de facilitar la extracción de las botellas o envases, uno a uno, del embalaje, como se desea.

Otros objetos y ventajas aparecerán en el curso de la descripción y en los dibujos adjuntos, en los que

La figura 1 es una vista en planta del pedazo de material en bruto que se utiliza para la obtención del soporte y del embalaje.

La figura 2, es una vista fragmentaria, a mayor escala, de una parte del material en bruto de la figura 1.

La figura 3, es una vista en perspectiva de un embalaje en el que se acoplan el material de la figura 1; una parte de este material, preparada para rasgarse del mismo, se indica en líneas de trazos sobresaliendo lateralmente del soporte.

La figura 4 es una vista en planta del embalaje de la figura 3.



La figura 5 es una vista en alzado, fragmentaria, de una parte del embalaje, tomada desde un extremo del mismo.

5. La figura 6 es una vista análoga a la figura 5, excepto que se representa en corte; se indican una posición de la botella, en líneas de trazo y punto, para mostrar la tendencia de dicho envase a oscilar al levantar el soporte.

10. La figura 7 representa una vista en planta de un pedazo de material en bruto preparado para cuatro botellas solamente; y

15. La figura 8 es una vista a tamaño reducido y en alzado, de un soporte en el que cada una de las botellas está rodeada por un manguito protector de malla de material plástico, ajustado sobre la misma.

20. A continuación, la denominación "botella" o "botellas" no se trata de restringirse a botellas de ningún material determinado, salvo que así se indique.

25. El pedazo de material de la figura 1, indicado en general por 1, es rectangular y tiene 4 bordes rectos, y aunque el pedazo citado es de forma prácticamente cuadrada, los dos lados opuestos 2 se denominarán bordes extremos, mientras que los lados 3, se denominarán bordes laterales. Esto se hace así porque los bordes 2 quedarán en los extremos del embalaje terminado, mientras que los bordes 3 se prolongarán longitudinalmente en el embalaje.

30.

7

- 6 284687



- El pedazo de material 1, se destina para usarse en la preparaci3n de un embalaje para seis recipientes, o botellas, y se dispone con una l^ínea central de perforaci3n o ranuras 4 en el punto medio entre los bordes laterales 3.
- 5.
- Igualmente separadas de la l^ínea central de "debilidad" 4, se disponen l^íneas 5 para el doblado paralelas a los bordes laterales 3. Estas l^íneas de doblado indican los l^ímites del cuerpo central del pedazo de material en bruto que ser^á horizontal y ha de permanecer en esta posici3n - al prolongarse sobre los cuerpos de las botellas despu^{és} de preparar el embalaje o conjunto.
- 10.
- Adyacente a cada una de las l^íneas de doblado 5, y entre la l^ínea central perforada 4 y las l^íneas 5, figuran 3 aberturas 6 de alojamiento de los cuellos. Estas aberturas, se hallan - mas cerca de las l^íneas 5 que de la l^ínea central de debilidad 4.
- 15.
- Como se observa mejor en la figura 2, - que muestra dos de las aberturas 6, éstas son - alargadas y, en general, el^ípticas. El eje mayor de las aberturas extremas es pr^ácticamente perpendicular a una l^ínea 7 (figura 2), prolongadas desde un punto 8 situada en el centro entre los bordes extremos laterales de la pieza en bruto, - mientras que los ejes mayores de las dos aberturas centrales son tambi^{én} pr^ácticamente perpendiculares a una l^ínea 9 que pasa tambi^{én} por el -
- 20.
- 25.
- 30.



Las partes marginales de cada una de las aberturas 6, se disponen con una serie de cortes o incisiones 10 que se prolongan radialmente hacia el exterior desde un punto 11 que se encuentra en el eje menor de cada abertura 6, y más cerca del borde de cada abertura que el punto 8 del borde opuesto, y las mencionadas ranuras 10 se prolongan hasta puntos de un círculo trazado desde cada punto 11, con lo cual las secciones 13 de cada parte marginal entre ranuras 10 que se encuentran en el lado de cada abertura 6 más cerca del punto 8, son de mayor longitud que las secciones 14 del lado puesto de cada abertura. La importancia de esta estructura, se describirá más adelante en detalle.

Al otro lado, exteriormente con respecto al par de líneas de doblez 5, se disponen partes marginales o prolongaciones relativamente amplias del pedazo de material, indicadas en general en 15, cada una de las cuales está preparada con un par de líneas de doblado, 16 17 paralelas a las líneas de doblado 5.

Las partes marginales 15 están dotadas, cada una de ellas, de cortes análogos 18, prácticamente semicirculares, alineados con las aberturas 6 en dirección transversal con respecto al pedazo de material en bruto, a lo largo de líneas perpendiculares a la línea 4 y a las líneas de doblado 5, 16, 17. Estos cortes se disponen en las partes marginales o terminales 19 que se en-



cuentra entre la línea de doblado 17 y los bordes laterales 3, y los extremos de los cortes 18 de cada parte 19, terminan en la línea de doblado 17.

5. Ligeramente prolongadas y divergentes -
des de los extremos de terminación de los cortes 18
a través de las partes 21 que se encuentran en -
tre las líneas de doblado 16, 17 y a través de -
las partes 22 que se hallan entre las líneas de
10. doblado 5, 16, se disponen líneas de debilidad -
25 que pueden estar constituidas por perforaciones o ranuras o similares, que facilitarán el -
desgarre a lo largo de las líneas citadas.

- Estas líneas de debilidad 25 terminan -
15. junto a los extremos exteriores de las ranuras -
10 dispuestas en las partes marginales alrededor
de cada una de las aberturas 6. Una continuación
de las líneas de debilidad 25 desde cada uno de
los cortes 18, se prolongaría hasta la línea circular de los pies de las ranuras 10; así pues, -
20. al tirar de los apéndices 26 hacia el interior -
de cada corte 16, fuera del plano de la pieza de
material, la parte 27 situada entre las líneas -
25, se separará de los extremos exteriores de -
25. las incisiones 10, alrededor de la abertura 6 -
adyacente a la misma.

- Debe observarse que las líneas de doblado 17 no se prolongan a través de las partes 27
entre los extremos de los cortes semicirculares -
30. 18, pero si se prolongan a través de dichas par-



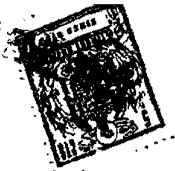
tes las líneas de doblado 16.

La parte central de la pieza de material 1, a lo largo de la línea central de debilidad 4, está cortada a lo largo de líneas circulares para formar un parte de apéndices 28. Los cortes -
5. que forman cada uno de estos apéndices, terminan en sus extremos, en puntos igualmente separados, de los lados opuestos de la línea 4, y las líneas de doblado 29 se prolongan a través de la línea-
10. 4, para unir dichos extremos.

Estos apéndices 28 pueden doblarse a lo largo de las líneas de doblado 29, para dejar -
aberturas 30 en las que pueden introducirse dos-
de los dedos de la mano de una persona para lle-
15. var el embalaje a formar. Estas aberturas 30, es-
tán igualmente separadas de las aberturas extre-
mas 6 de los extremos del pedazo de material, y
del par de aberturas centrales 6.

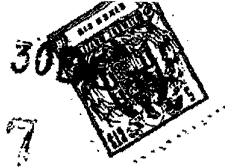
Al preparar el embalaje, se alinean 6 -
20. botellas 35 en un par de filas paralelas, en rela-
ción de contigüidad lateral. Cada una de estas -
botellas tiene un cuello 36 (figura 6) de diáme-
tro reducido, y sobre el extremo superior de ca-
da cuello se sujeta un tapón corona 37. Cada uno
25. de los tapones se prolonga radialmente hacia el
exterior del cuello y tienen una superficie 39 -
dirigida axialmente hacia la parte inferior.

Los tapones 37 están alineados con las -
aberturas 6, y la pieza de material se empuja so-
bre los tapones de tal modo que las secciones 14,
30.



- 13 del pedazo de material alrededor de las partes marginales de las aberturas 6, cederán o se desplazarán elásticamente hacia un lado fuera del plano del material para permitir que los tapones pasen a través de las aberturas. Las longitudes de las incisiones 10, son tales que permiten que las secciones 14, 13 se desplacen hasta más allá de los tapones, y en cuanto las secciones rebasan dichos tapones, se colocan por debajo de las superficies 39 axialmente dirigidas de dichos tapones, de tal modo que los extremos o bordes internos terminados de las secciones 13 se ajustarán en las mencionadas superficies 39. En cuanto las secciones 14, 13 se colocan debajo de los tapones, las botellas no pueden retirarse de las aberturas 6.

- Las partes 22 entre las líneas de doblado 5, 6, se curvan a continuación hacia arriba para prolongarse a través de las caras laterales opuestamente dirigidas de los pares de pilas de tapones 37 de las botellas 35, y debe observarse que la anchura de cada parte 22 es tal que la parte 21 adyacente a la anterior y dispuesta entre las líneas de doblado 16, 17 se situará horizontalmente sobre los tapones 37 cuando los bordes extremos libres de las secciones 13 se encuentran prácticamente situados contra las superficies 39 dirigidas axialmente hacia la parte inferior, de los tapones 37, y cuando las partes 22 se encuentran situadas contra los lados opuestos dirigidos hacia el exterior del par de filas de tapones 37 (fig.5).



- Cuando las partes 21 y 22 se encuentran en las posiciones citadas, las líneas de dobléz 17 se prolongarán a través de los extremos superiores de los tapones 37, aproximadamente por -
5. el centro de los mismos, y doblando hacia abaxo las partes extremas terminales 19 hacia la parte central del pedazo de material que se encuentra entre las líneas de doblado 5, se formarán aberturas 38 de recepción de los tapones (figura 6),
10. entre los bordes de los apéndices 26 y la parte 19, a través de las cuales los tapones 37 se prolongarán a lo largo de los lados adyacentes de las filas de tapones.

- Las proporciones y la disposición de -
15. las partes 21, 22 y de los bordes de cada una de las aberturas 18 de parte 19 de que se estampa o troquea cada apéndice o apoyo 26, son tales que el mencionado borde de cada una de las aberturas 18, saltará a la parte inferior de cada uno de los tapones y se mantendrá ajustado -
20. con dicho borde inferior. En este momento, la parte 22 se ajustará en el lado de cada tapón opuesto al borde de la abertura 18, que se ajusta con el tapón (figuras 5, 6).

25. Las partes 22 aunque inclinadas ligeramente con respecto a la vertical, forman nervaduras o almas de refuerzo que se oponen a la curvatura de la pieza de material, cuando se levanta para desplazar las botellas.

30. Las aberturas 30 para los dedos, antes



descritas, se sitúan entre los bordes laterales libres 3 del soporte, y por tanto se hallan siempre accesibles para los dedos de la mano. Los apéndices 28 de las aberturas 30, se curvan hacia abajo al introducir los dedos en las aberturas.

Debe tenerse presente que la disposición de aberturas para los dedos en soportes para recipientes, no es nueva en esencia.

10. En la figura 6 las líneas de trazo y punto 41 indican la tendencia de las botellas a oscilar hacia la vertical central y a prolongarse a través del punto 8 (figura 2) cuando el soporte se levanta por los dedos introducidos en las aberturas 30. Esto es algo más que una simple tendencia, dado que las botellas se levantan desde los puntos de la parte inferior de los tapones en los lados adyacentes de las filas. En realidad, las botellas oscilarán alrededor de los bordes dirigidos hacia arriba de las secciones 13 de mayor longitud. Esta disposición y el resultado de la misma no debe confundirse con la pequeña oscilación de los extremos inferiores de las filas de botellas lateralmente una hacia otra, dado que ésta es común en los soportes para tarros y similares. En este caso, los extremos inferiores de las botellas oscilarán hacia el eje central del soporte hasta que se ajusten entre sí a lo largo de líneas prolongadas radialmente desde dicho eje. El soporte man
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



tendrá los extremos superiores de las botellas, contra el movimiento relativo.

- Como se observa en la figura 4, los apéndices 26 y las partes marginales intermedias 21
5. proporcionan plataformas horizontales planas para epilar un embalaje sobre otro, y dado que las botellas sobresalen ligeramente al exterior de los bordes extremos del soporte y también de los bordes laterales del mismo, los embalajes de botellas pueden acoplarse en el interior de cajas de la misma superficie sino existieran los soportes, y nada hay que se oponga al empleo de los tipos de división de las cajas destinadas al transporte de huevos, si en este caso se desea.
- 10.
15. La disposición de la línea de debilidad 4 centralmente entre las filas de botellas, no se opone al levantamiento del soporte ni a la conducción de las botellas, facilitando en cambio la separación de un embalaje en dos filas de botellas cuando el comprador desea solo tres de éstas.
- 20.
25. Una línea transversal de debilidad o seccionamiento, tal como una fila de incisiones o perforaciones 42 (figuras 1 y 3) se prolonga transversalmente a través del pedazo de material, entre dos de las secciones elásticas de las aberturas 6, y el resto de dichas aberturas. Esto permite que el comprador separe el embalaje en un embalaje de dos botellas quedando otro de
30. cuatro botellas, o bien el pedazo de material de



la figura 1 puede modificarse como se indica en la figura 7, para formar un soporte de cuatro botellas. Evidentemente, el pedazo de material puede modificarse más aun para formar un empaque de dos envases solamente.

5. La única abertura 43 para el dedo dos de la figura 7 es adecuada para levantar un conjunto de dos botellas, y cuando en un embalaje no haya mas de dos botellas, los dedos de la mano no pueden abarcar fácilmente el soporte para levantarlo, desde sus bordes.

10. Con anterioridad, una de las objeciones principales a los soportes del tipo que se ha construido para el transporte de botellas desde sus extremos superiores, ha sido la dificultad en la extracción de las botellas de los soportes. Esto ha dado por resultado la construcción de soportes en los que los cuellos se prolongaban libremente a través de las aberturas de los soportes, y éstos habían de inclinarse para el ajuste de los tapones. En estas estructuras, las botellas no se mantienen fuertemente y con frecuencia caen de los soportes.

15. En el caso a que este invento se refiere, las tiras desgarrables 27 permiten que el usuario retire rápida y fácilmente dichas tiras tirando de los apéndices 26 hacia arriba, y dado que los bordes interiores de las tiras o partes 27 terminan en los extremos anteriores de incisiones 10 que se encuentran en los costados

20. 25. 30.



de los cuellos adyacentes a las tiras, las botellas pueden retirarse fácilmente, como se desee, del soporte, a través del espacio proporcionado por la retirada de cada una de las tiras 27. -

5. Los apéndices 26, por tanto, realizan la doble función de constituir asientos y cubiertas para los tapones, y medios para ajustar los dedos con objeto de desgarrar las tiras 27 a fin de soltar los cuellos de las botellas para facilitar la -
10. extracción de éstas. Las líneas de trazo y punto 43 de la figura 3, representan una tira 27 y el apéndices arrancados del soporte.

- Con referencia a la figura 5, se observa que a no ser por el hecho de que la parte 22
15. se ajusta en el costado de cada tapón, la elasticidad de las secciones 14, 13 permitiría que los cuellos de las botellas de una fila se movieran lateralmente hacia el exterior con respecto a las botellas de la otra fila, pero la -
 20. mencionada parte 22 en combinación con el borde de la abertura 38, impide este movimiento. Además, el hecho de que los bordes de cada abertura 38 se prolongen a través de los costados laterales opuestos de cada tapón que se dirigen -
 25. longitudinalmente en cada fila, impide el movimiento de los extremos superiores de las botellas longitudinalmente en cada fila, unos con respecto a otros. Así, la estructura posee medios -
 30. para trabar los extremos superiores de las botellas contra la retirada del material del sopor-



- te, axialmente en este en dirección inferior, y medios separados para sujetar los extremos superiores de las botellas contra el movimiento lateral de unas con respecto a otras y contra el movimiento en dirección inferior del soporte -
5. con respecto a las botellas, y éstos últimos - medios, contienen partes frágiles o separables conectadas con cada uno de los medios de sujeción citados, susceptibles de desgarrarse de -
10. los mismos para la soltura de las botellas a fin de permitir su movimiento lateral fuera - del soporte.

- En la construcción anteriormente descrita, las superficies exteriores de las botellas están desnudas salvo en cuanto se refiere a las etiquetas si se desea adherirlas. Los -
15. grupos pueden embalarse fácilmente en cajas como antes se indicó.

- El grupo representado en la figura 8,
20. es igual en todos los aspectos al conjunto de la figura 3, excepto que las botellas tienen manguitos 40 de malla o red de material plástico flexible, relativamente blando, sostenido por fricción en las mismas. Es adecuado un -
25. plástico tal como el polietileno. Las aberturas o mallas de la red son suficientemente grandes con respecto al material que forma la envoltura, que la superficie de la botella cubierta por -
30. el material del manguito es muy pequeña y por tanto, dicho manguito no oculta las etiquetas



- de la botella, y las botellas llenas pueden en -
friarse prácticamente con la misma eficiencia que
si no existiera el manguito de malla. Sin embar-
go la combinación del soporte con el manguito -
5. proporciona una combinación que tiene práctica -
mente todas las ventajas del caso en que las bo-
tellas están descubiertas, además de las que su-
pone la protección por medios que impiden el cho-
que y la rotura de las botellas a causa del con-
10. tacto de las mismas. Además, la cubierta de ma-
lla proporciona una superficie aspera adecuada
para sujetarse fácilmente por los dedos de una -
mano y dotada de propiedades aislantes, que hace
que la botella, cuando se enfría, sea menos mo-
15. lesta de sujetarse con la mano y reduce la trans-
misión de calor desde la mano a la botella.

- Con anterioridad, en los embalajes ha si-
do costumbre que el soporte proporcione medios -
de protección para los envases, con el resultado
20. de un aumento apreciable en el coste del soporte,
y de que los envases sigan oscilando y chocando-
con los medios de separación. Con los manguitos
40 en combinación con el soporte, tal como este-
se construye, dichos manguitos se mantienen en -
25. íntimo ajuste entre sí, evitando de este modo -
los choques perjudiciales y molestos entre las -
botellas cuando se trata de separadores o espa-
cios distintos que no están sostenidos por los -
envases, o cuando no existen tales separadores.

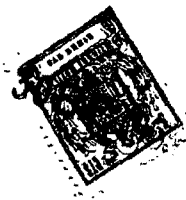
30. Antes de terminar, se llama la atención

30 ENE 1957

- sobre el hecho de que la estructura de aberturas opuestas y forma acanalada constituida por porciones entre las líneas de doblado 4, 5 y las partes 21 y 22 a lo largo de cada fila de botellas, es lo que proporciona la extremada rigidez del soporte una vez preparado el embalaje. En otros términos, sin las nervaduras verticalmente dispuestas, proporcionadas por las partes 22 (figuras 3, 5, 6, 8) que forman las partes inferiores de los canales opuestamente abiertos, y los lados horizontales opuestos de los canales, cuyos costados superiores son las partes 21, y los costados inferiores de dichos canales, se perdería la rigidez deseada y esencial. El hecho de que los costados superior e inferior de los canales se mantengan enérgicamente para los tapones, contra el movimiento ascendente de dichos costados, es también importante para la rigidez del soporte.
20. Se comprenderá que en las formas específicamente descritas en los párrafos anteriores pueden introducirse cambios en el tamaño, forma y construcción de los elementos del embalaje y del material de partida para el soporte, sin separarse del espíritu de este invento cuyo alcance indican las reivindicaciones siguientes.

N O T A

30. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las dispo-



- siciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en norteamérica,
5. con fecha 2 de febrero de 1962, bajo el número 170.757, acogiéndose, por lo tanto, a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor y siendo lo que constituye la esencia
10. del referido invento y por lo que se solicita - Patente de Invención por 20 años, en España, - "Perfeccionamientos en los métodos de fabricación de embalajes", caracterizándose por lo siguiente:
15. 1ª. "Perfeccionamiento en los métodos de fabricación de embalajes", caracterizados por comprender: Un par de filas paralelas de recipientes verticales, en relación de contigüidad; cada recipiente tiene en su extremo superior,
20. un cuello de diámetro restringido, y un tapón sobre el extremo superior citado, con una superficie dirigida axialmente hacia abajo; un soporte para los envases citados, que comprende: una
25. lámina única dispuesta prácticamente en sentido horizontal, de material relativamente elástico preparado con un par de filas de aberturas para los cuellos, a través de los cuales se prolongan los cuellos citados; las partes marginales de dicha lámina alrededor de los bordes de las
30. aberturas para los cuellos, se prolongan hacia



- arriba fuera del plano de la lámina, en ajuste -
con las superficies dirigidas axialmente de los -
tapones y en ajuste elástico con los cuellos por
debajo de los tapones; medios para cubrir los ta
5. pones en la lámina, solidarios con ésta y prolon
gados por encima y en ajuste con las superficies
superiores de dichos tapones y que proporcionan
asientos horizontales y coplanares para amonto -
nar un embalaje sobre otro; medios de ajuste con
10. los tapones integralmente conectados con los me
dios para cubrirlos, que se prolongan angularmen
te hacia abajo con respecto a los medios para cu
brir los tapones, en ajuste con las superficies
dirigidas axialmente hacia abajo de dichos tapo -
15. nes en los lados adyacentes de las mencionadas -
filas de envases.

2ª. Perfeccionamientos según reivindicación 1ª, caracterizados porque la parte de la lámina entre los cuellos del par de filas de envases, está preparada con aberturas para la introducción de los dedos de la mano de una persona, para el levantamiento del embalaje.

3ª. Perfeccionamientos según reivindicación 1ª, caracterizados porque los medios para -
25. cubrir los tapones comprende apéndices susceptibles de desgarrarse, parcialmente estampados en la lámina citada; ésta se halla debilitada a lo largo de pares de líneas separadas, prolongadas desde dos bordes opuestos de dichos apéndices, -
30. a puntos adyacentes a los lados opuestos dirigi-

30 ENE 1937



- 21 -

281537

dos hacia el exterior del par de filas de aberturas, para la retirada del material de la lámina en los lados dirigidos hacia el exterior en sentidos opuestos, de los cuellos del par cita-

5. do de filas de envases, ejerciendo tracción en dichos apéndices para alejarlos de la lámina - con objeto de desgarrar ésta a lo largo de líneas separadas, para facilitar así la separación selectiva de envases desde el soporte, como se

10. ha descrito.

4ª. Perfeccionamientos según reivindicación 1ª, caracterizados porque las partes marginales alrededor de los bordes de las aberturas para los cuellos, están constituidas por una

15. fila anular de apéndices separados solidarios - con la lámina en sus extremos inferiores y que tienen bordes extremos superiores libres en el ajuste citado con las superficies dirigidas axialmente, de los tapones; los apéndices de dichas

20. partes marginales que se encuentran en los costados de las aberturas de recepción de los cuellos mas cerca de un punto situado en el centro de la lámina, son de mayor longitud que los

25. apéndices situados en los lados opuestos de dichas aberturas, por cuyo medio los extremos inferiores de los envases oscilan unos hacia - otros cuando la lámina se eleva para suspender los envases.

5ª. "Perfeccionamientos en los métodos de fabricación de embalajes", tal y como queda-

30.

- 22 - 284687



sustancialmente descrita en la presente Memoria,
e ilustrado en los adjuntos dibujos.

Esta Memoria consta de 22 hojas escritas
a máquina por una sola cara.

Madrid,

30 EN E 1933

JOHN BURTON MACHINE CORPORATION,

J. GOMEZ ACEBO Y MODER

234837

FIG-1

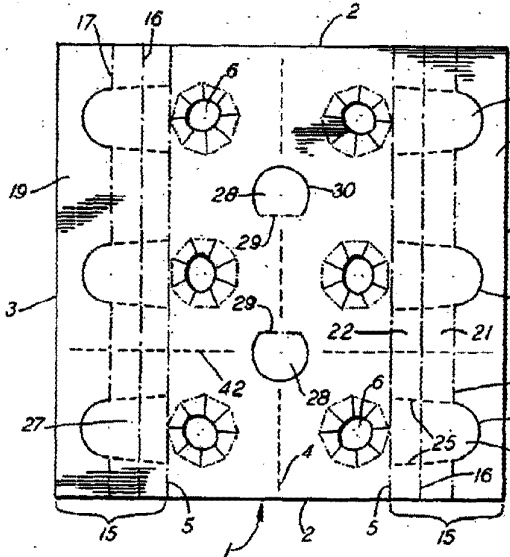


FIG-2

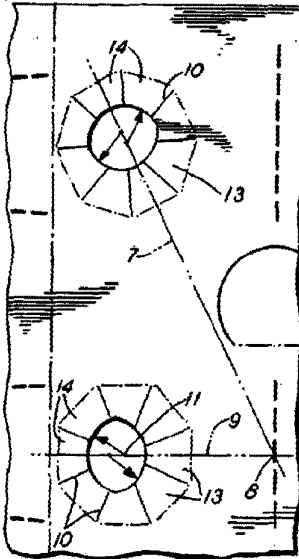


FIG-3

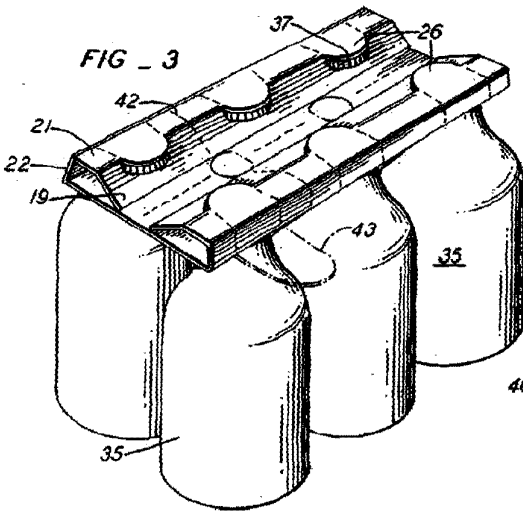
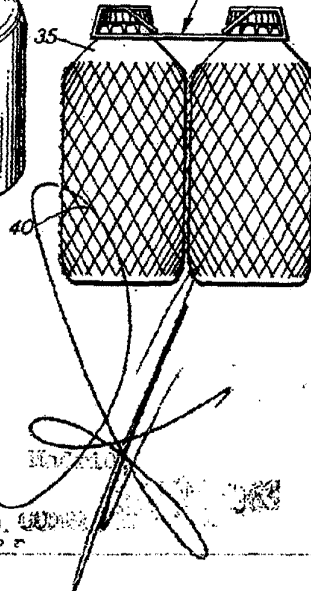


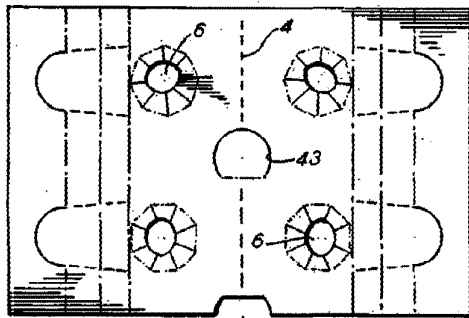
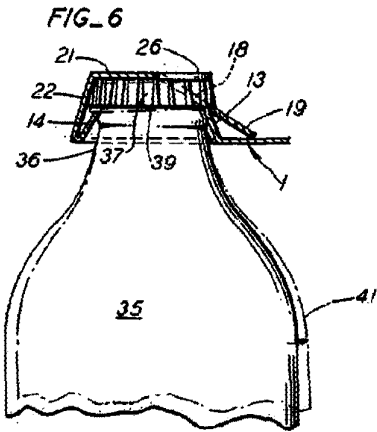
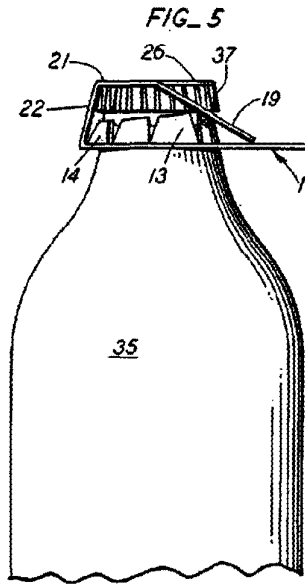
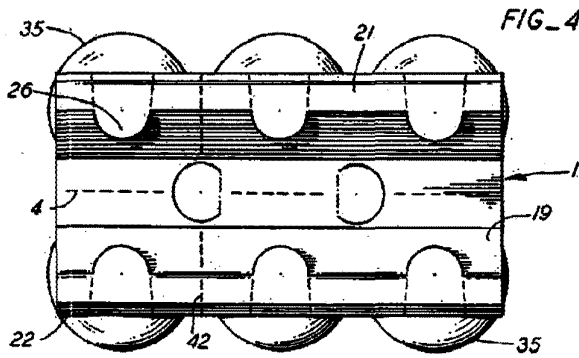
FIG-8



A. G. ...
 P. P. ...

984987

BOCALA VENTILADA



[Handwritten signature]
 Madrid,
 1900