

303621



303621

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por 10 años

A favor de D. AGUSTÍN ABRIL GUILLEMINOT, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Rabassa, 61. - - - - -
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CAJONES PARA EL TRANSPORTE Y ACONDICIONAMIENTO DE BOTELLAS". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, practicada con éxito en el extranjero, se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de cajones para el transporte y acondicionamiento de botellas, particularmente para
5 bebidas.

Conocidos son los cajones de madera destinados al transporte y acondicionamiento de bebidas embotelladas, los cuales no han sufrido en su constitución, prácticamen-
10 te modificación alguna, desde que fueron utilizados

303621 20 AGU



por primera vez, con todo y presentar varios inconvenientes, como por ejemplo, su enorme peso y la dificultad de poderlos someter a un lavado eficaz.

Según el invento, los cajones para el uso indicado se han perfeccionado a base de fabricar los cajones de una sola pieza, de paredes muy delgadas y mínimo peso, moldeados por soplado con material plástico, preferentemente polietileno.

Ello presentaba serias dificultades teniendo en cuenta la forma en que son tratados tales cajones y el peso que deben soportar, las cuales han sido resueltas mediante la constitución de un cajón que presenta dos bases, una inferior y otra superior unidas por sus correspondientes paredes laterales y reforzadas las aristas y base inferiores con unas embuticiones y sectores hundidos, dotándolo además, de unos salientes interiores que sirven de guía a las botellas y coadyuvan al refuerzo de la base inferior.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria, una hoja de dibujos, en los que se ha representado a título de ejemplo, no limitativo, un caso de realización de un cajón fabricado según los perfeccionamientos objeto de la patente.

En los dibujos:

La figura 1, muestra parcialmente una sección longitudinal por A-A de un cajón del referido tipo.

La figura 2, representa una vista parcial en planta del propio cajón.

La figura 3, constituye el cajón visto en alzado por uno de sus laterales extremos.

El cajón comprende un cuerpo de una sola pieza

393621



de material plástico moldeada por soplado, y está cons-
tituido por una base inferior -1- y otra superior -2-
con sus paredes laterales, presentando interiormente
unos salientes huecos que emergen de su fondo y que adoptan
5 una forma de cúspide -3-, relacionados con unos orificios
-4- solapadas por sus bordes que presenta la base superior
del cajón, tantos como botellas tengan que disponerse en él.

En alineación geométrica con dichas cúspides y
como complemento de las mismas, existen unos salientes
10 interiores -5- que se acusan exteriormente por las aristas
inferiores del cuerpo del cajón, en forma de sectores hun-
didos -6-.

En cada uno de los dos laterales del referido
cuerpo, existe una abertura-asidero -7- con base de apoyo
15 -8- para la mano, y en la base superior -2- se han previsto
unos tetones -9-, para impedir el desplazamiento lateral de
los cajones vacíos una vez apilados, cuyos tetones coinciden
precisamente con el hueco -3- de los correspondientes sa-
lientes -3-.

Como refuerzo de la base inferior -1-, existen
unos sectores de forma irregular -10- ligeramente embutidos,
teniendo practicados esta base unos orificios -11- de di-
ferentes diámetros, por los que se escurre el agua de lavado.

Todas las partes salientes son huecas, tanto las
25 de mayor tamaño, como son las cúspides -3-, como las peque-
ñas, a fin de reducir al máximo el peso del cajón, y al
propio tiempo ahorrar material.

Los cajones así fabricados presentan diferentes
ventajas sobre los que se emplean en la actualidad, las
30 más destacadas de las cuales son las siguientes: su gran

20 AGO



303621

resistencia mecánica y a los productos químicos, su peso peso, y excelente aspecto, pudiendo resistir temperaturas extremas.

Los perfeccionamientos objeto de la patente, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas de realización, que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrán, pues, fabricarse los cajones de referencia, en cualquier forma y tamaño, y con los medios y material más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción.

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajones para el transporte y acondicionamiento de botellas, caracterizados esencialmente, por fabricarse los cajones de una sola pieza, de paredes muy delgadas, moldeados por soplado de material plástico, preferentemente polietileno, estando constituido el cajón por una base inferior y una base superior con sus correspondientes paredes laterales, presentando el fondo del mismo unas cúspides salientes huecas relacionadas con unos orificios solapados por sus bordes, de que está dotada la base superior para el paso y apoyo de las botellas, existiendo en alineación geométrica y como complemento de las referidas cúspides, unos salientes interiores que se acusan exteriormente por las aristas inferiores del cuerpo del cajón en forma de sectores hundidos.

2.-Perfeccionamientos en la fabricación de cajones

3 3621

20



para el transporte y acondicionamiento de botellas, según la reivindicación anterior, caracterizados por comprender la pieza única constitutiva del cajón, dos aberturas-asideros laterales con base de apoyo de la mano y haberse previsto en la base superior del mismo, unos tetones de retención en el apilado de los cajones.

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de cajones para el transporte y acondicionamiento de botellas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la base inferior del cajón está reforzada mediante unos sectores de forma irregular ligeramente embutidos, teniendo practicados dicha base una pluralidad de orificios para facilitar el escurrido del agua al lavar los cajones.

4.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACIÓN DE CAJONES PARA EL TRANSPORTE Y ACONDICIONAMIENTO DE BOTELLAS.

Consta la presente memoria descriptiva, de cinco hojas, mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de una lámina de dibujos.

Barcelona, para Madrid, a 20 de Agosto de 1964.

AGUSTÍN ABRIL GUILLEMINOT

P. A.
MANUEL DE RAFAEL
88



Fig. 1

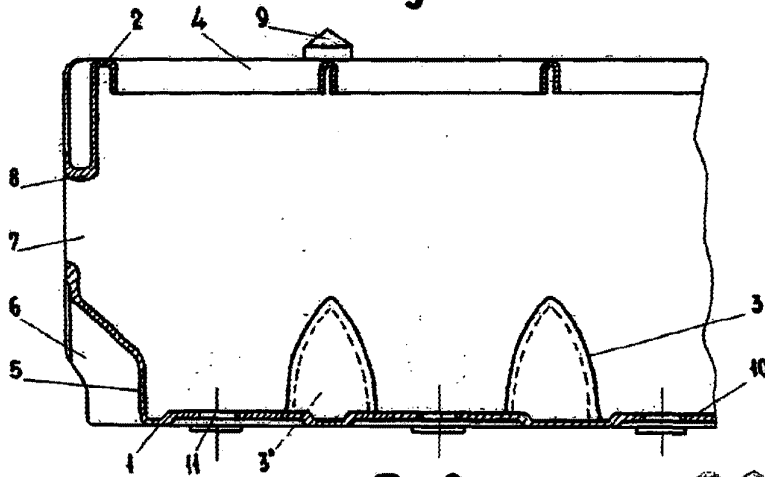


Fig. 2

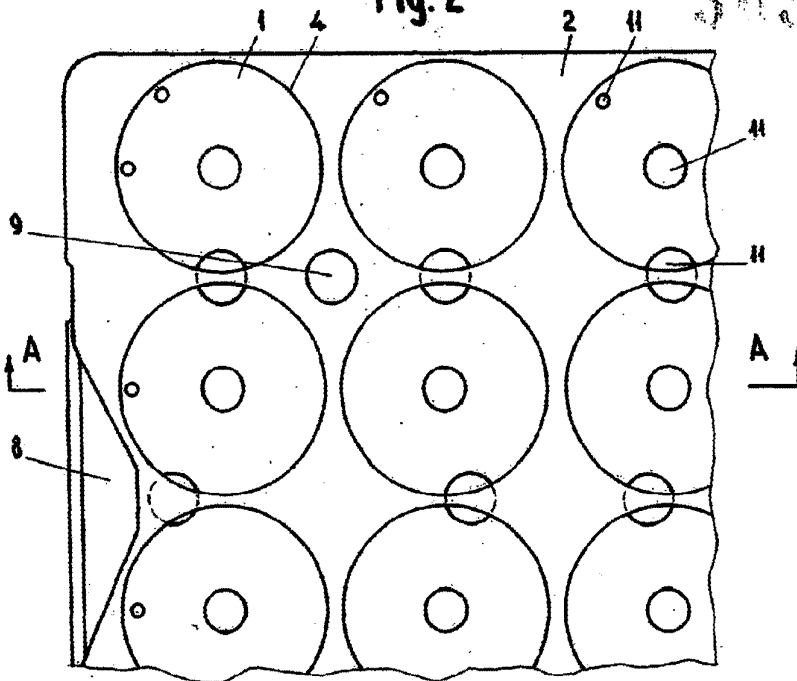
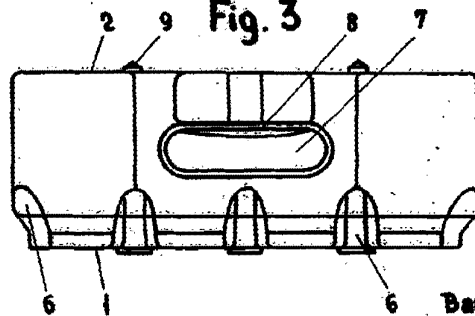


Fig. 3



Barcelona, 20 Agosto 1964.

p.a. MANUEL DE RAFAEL

P. B.

Escala variable