

310635



1965

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE MERCANCIAS", a favor de DON ANTONIO GONZALEZ BUENO, de nacionalidad española, residente en Madrid, Ciudad de Barcelona, 80-82.

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Resulta de todos conocido el hecho de la cada vez más acuciante necesidad de disponer las mercancías de todas clases en forma apropiada para ser vendidas con facilidad y especialmente para obtener y conseguir una perfecta conservación y transporte de ellas. Debido a que la industria española adquiere mayor progreso cada día, está necesitada de la fabricación de envases con los que se logre las primeras pretendidas conclusiones de conservación y perfecto transporte, siendo por ello este el objeto de
- 5.- la patente de invención que nos ocupa, refiriéndose a uno
- 10.-



de tales envases que resulta de gran fortaleza, es fácilmente reparable y de una construcción rápida con lo que se elimina mucha mano de obra que en estos tiempos resulta el verdadero problema de toda fabricación.

15.-

Conocido que nos es el objeto de dicha patente con la ayuda de la lámina de dibujos adjunta que lo es a título de ejemplo y una de sus variadas formas de realización sin que sus diferentes modificaciones y otras circunstancias parecidas modifiquen la esencialidad de su objeto.

20.-

Según vemos en la doble lámina de dibujos, el envase estará constituido especialmente por un armazón o chasis metálico representado en la figura 1, el cual estará constituido por un bastidor rectangular formado a base de

25.-

los lados de pletine metálica en ángulo 1-1', unidos en la forma conveniente a los lados 2-2', formados a expensa de una pletina en U, el cual constituirá la base del envase o caja, que se corresponde en su parte superior para constituir una formación paralelepípedica, con otro bastidor de

30.-

su misma forma constituido por los lados de pletina recta 4-4' y 5-5', estos dos bastidores estarán unidos por sus ángulos por intermedio de los pilares 6, que están a su vez constituidos o formados por dos pletinas, una de ellas 8-8' doblada en ángulo recto y otra 7-7', de perfil en U, formando

35.-

la primera de ellas el ángulo del paralelepípedo, en cada una de sus esquinas, que constituirá la totalidad de la caja, siendo uno de sus lados de mayor longitud, aproximadamente el doble que el otro, con el fin de acoplarle en su parte final y paralelo al otro lado el otro perfil 7-7',

40.-

que constituyen entre sí la totalidad de cada uno de los cuatro pilares o esquinas de la caja, efectuándose la unión de los bastidores superior e inferior con estos pilares angulares y las piezas que los constituyen, por medio de puntos de soldadura.



- 145.- Con esto hemos obtenido el chasis o armazón total de la caja, quedando unicamente el proporcionarle los lados correspondientes para dar lugar a la formación total del envase, comenzando por introducir en su fondo las tablas o largueros 12, de los cuales los situados en los extremos quedan introducidos en las pletinas laterales 2-2' del bastidor inferior, y que posteriormente son clavados por virtud de los orificios que aquellas llevan practicados, apoyandose y clavándose tambien en los costados 1-1'. A continuación y pegados a los laterales 4-4', y encajándose en las entalladuras 8', se dispondrán los laterales 9, en los que previamente se habrán practicado unos orificios alargados a modo de agarraderos 10; y por último y de igual forma apoyados sobre las pletinas 5-5', se habrán colocado los largueros 11-11', encajados en las entalladuras 7-7', constituyendose la totalidad del envase según se representa en la figura 2.
- 150.-
- 155.-
- 160.-

- Una vez así constituido el referido envase, en caso de ser utilizado para el transporte de botellas, habrá de ser dotado en su interior del emparrillado 13-15, de la figura 3, para lo cual se introduce todo él dentro de la caja, y por medio de los largueros 14, provistos en su parte inferior de una serie de ranuras situadas a la misma distancia de los largueros del emparrillado, penetrarán en él, clavándose luego el larguero 14, y quedando con ello el referido envase en disposición de uso.
- 165.-
- 170.-

- Descrito suficientemente el objeto de la patente de invención que nos ocupa, nos queda señalar se trata de una de sus variadas formas de realización a que en la práctica puede llegarse, sin que sus modificaciones de forma, tamaño, s materiales empleados, decorado, etc., signifiquen variaciones que alteren la esencialidad de la invención.
- 175.-

N O T A

La patente de invención descrita recaerá, pues,



sobre las siguientes reivindicaciones:

- 180.- 1ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE MERCANCIAS, caracterizadas por cuanto el chasis o armazón externo del envase estará constituido por un bastidor rectangular inferior dos de cuyos lados están formados por pletina en ángulo, y los otros dos por pletina en U, y por otro bastidor de igual disposición superior y paralelo constituido por pletinas rectas, que se unen para constituir el conjunto del envase por medio de cuatro pilares uno en cada esquina del envase, constituidos cada uno por una pletina angular con su concavidad hacia el interior y con uno de sus lados más largo que el otro, en cuyo interior y en la parte final de su lado de mayor longitud lleva unida una pletina en U, constituyendo entre ambas un doble cajeadado, uno en dirección perpendicular al otro, por lo que en cada uno pueden acoplarse sendos paneles o tableros que se unen formando ángulo recto en virtud del mismo.
- 185.-
- 190.-
- 195.- 2ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE MERCANCIAS, según la anterior reivindicación, caracterizadas por cuanto una vez así constituido el chasis o armazón del envase en el bastidor inferior se acoplarán varios tableros dispuestos longitudinalmente encajándose los dos laterales en el cajeadado lateral de dicho chasis inferior formado a consecuencia de sus pletinas en U.
- 200.-
- 205.- 3ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE MERCANCIAS, según las precedentes reivindicaciones, caracterizadas por cuanto en el cajeadado de que están provistos los cuatro pilares angulares del armazón del envase se introducirán uniendo los situados en la misma dirección y dos a dos, unos tableros que darán lugar a la constitución de los lados laterales del envase, que llevan practicados, los que se situen en los lados menores, unos cortes alargado para constituir su
- 210.-



agarradero.

215.- 4ª.-MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE MERCANCIAS, según todo lo reivindicado, caracterizadas por cuanto después puede proveerseles en el interior de un emparrillado el cual se sujetará y mantendrá en posición por virtud de unos largueros provistos en su parte inferior de unas ranuras o incisiones que penetrarán en cada uno de los largueros transversales del emparrillado, siendo después sujetos a los tableros laterales que correspondan por medio de clavos o tornillos.

220.- 5ª.-"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA EL TRANSPORTE DE TODA CLASE DE MERCANCIAS".
225.- Todo tal y conforme queda descrito, representado y reivindicado.

229.- Esta memoria consta de cinco hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de 229 líneas.

MADRID A 16 DE MARZO DE 1965.

P.A.

MANUEL DE ARPE.

310635

310635

ANTONIO GONZALEZ BUENO

HOJA UNICA

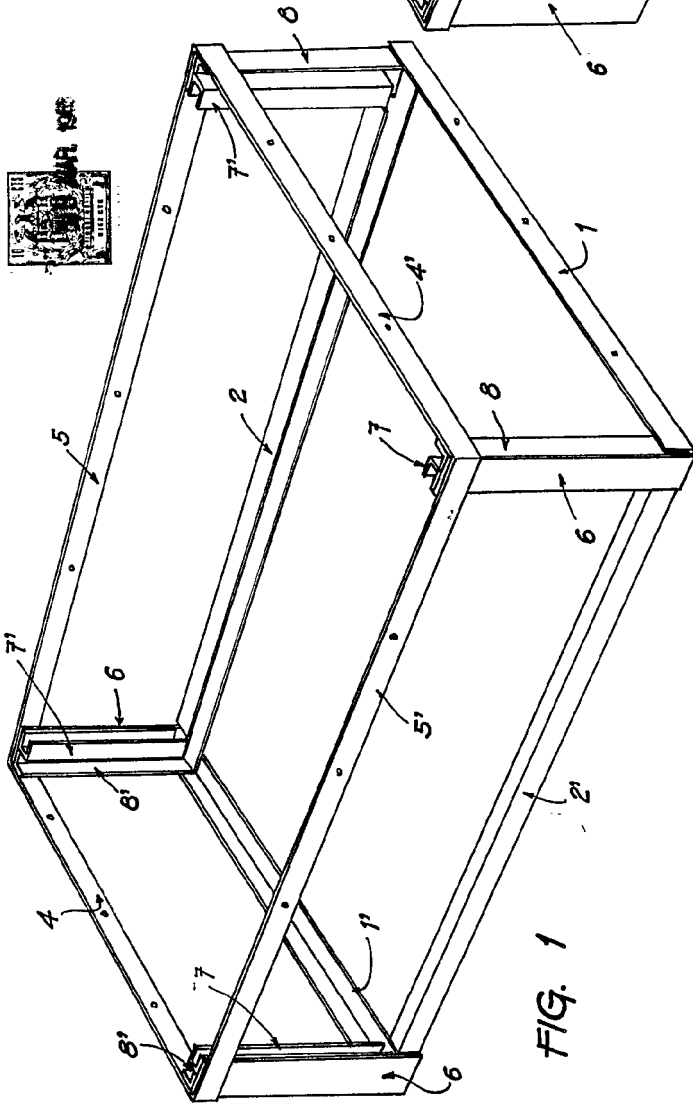


FIG. 1

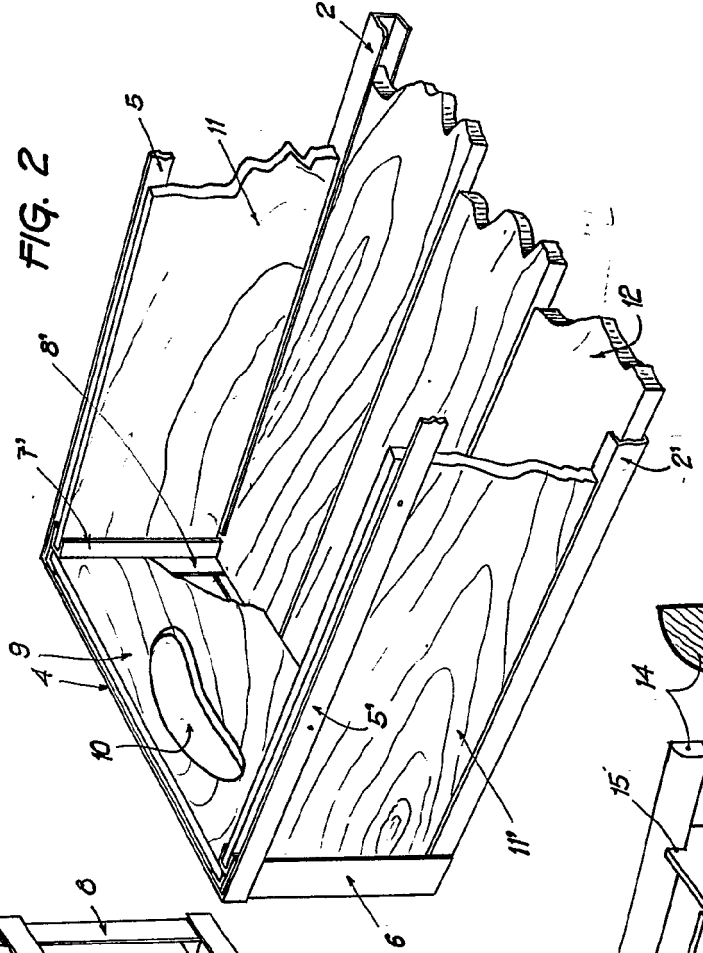


FIG. 2

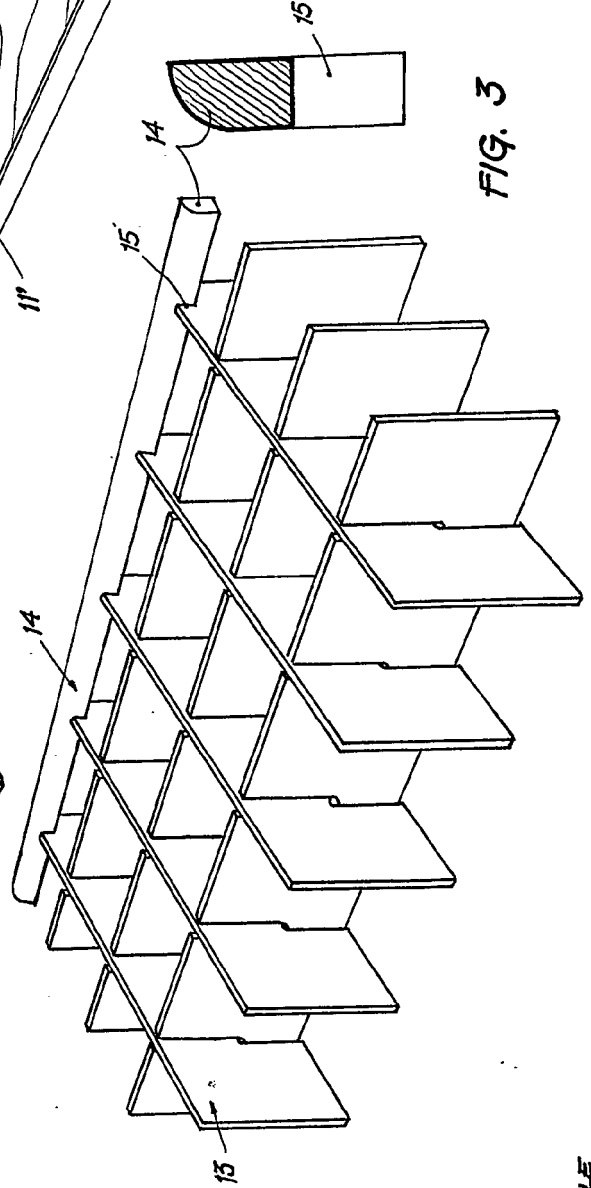
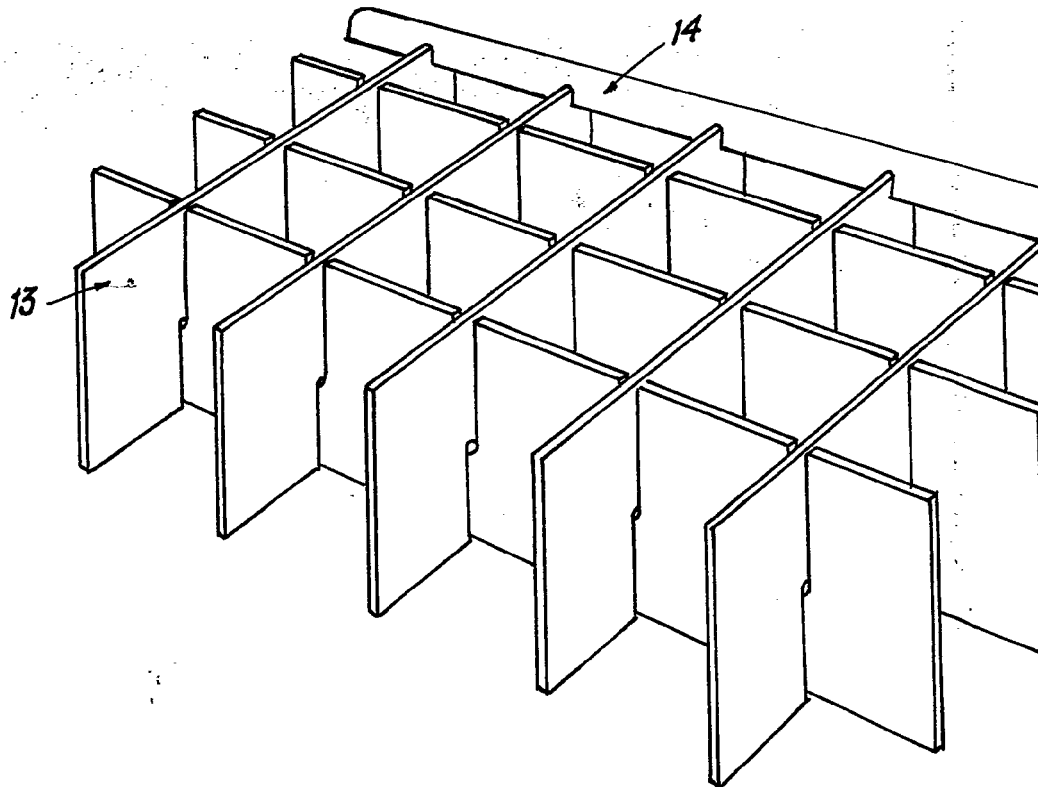
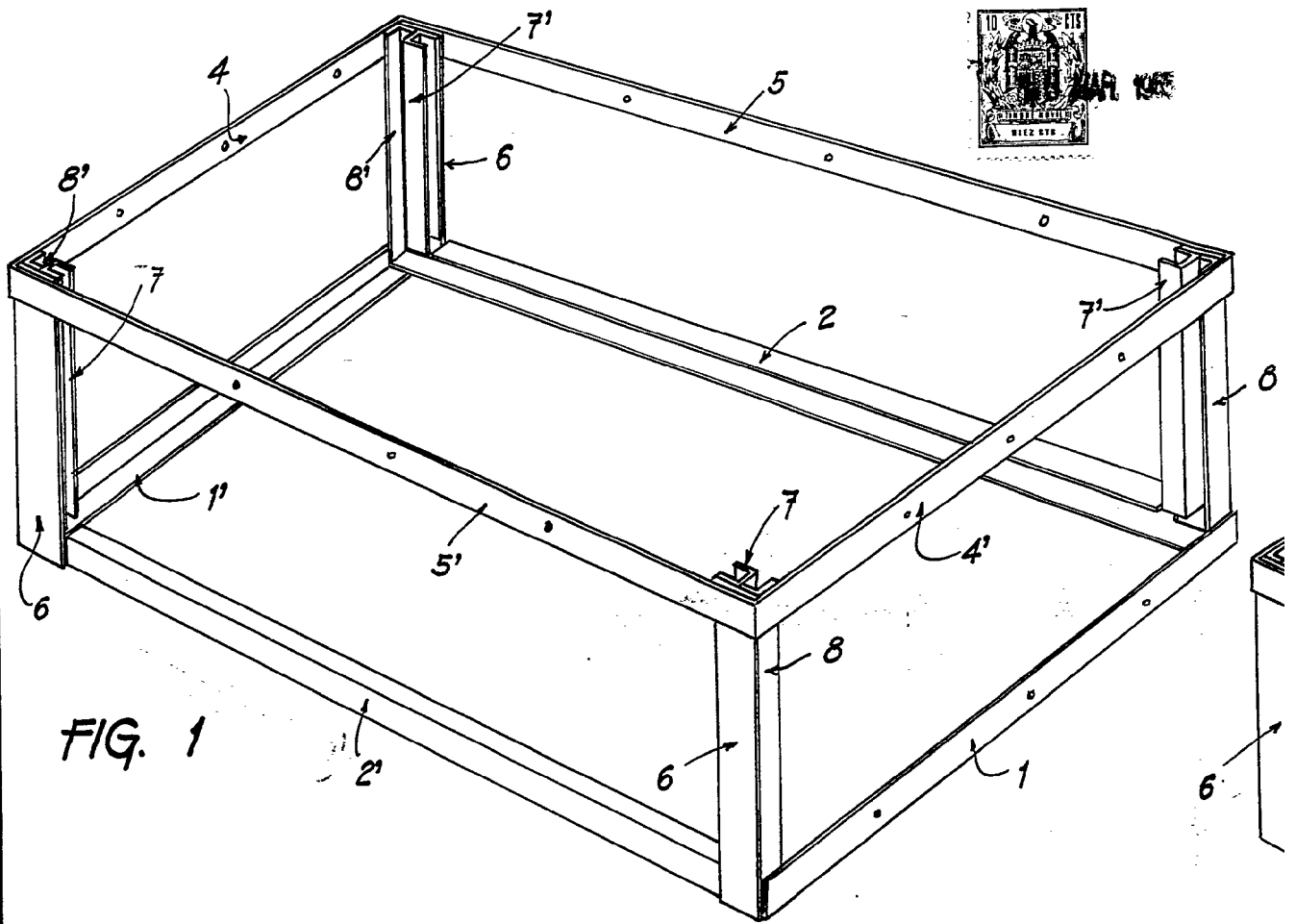


FIG. 3

16 MAR. 1965

Antonio Gonzalez Bueno

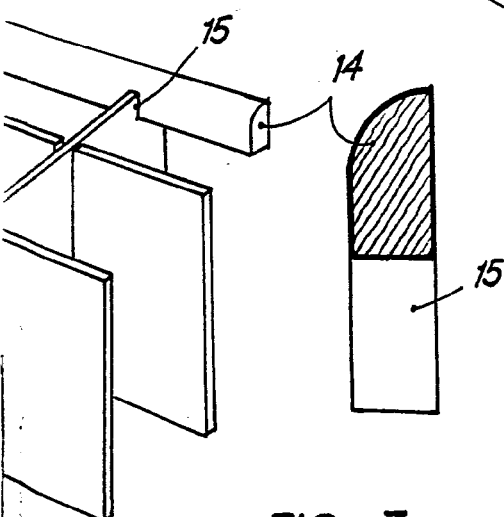
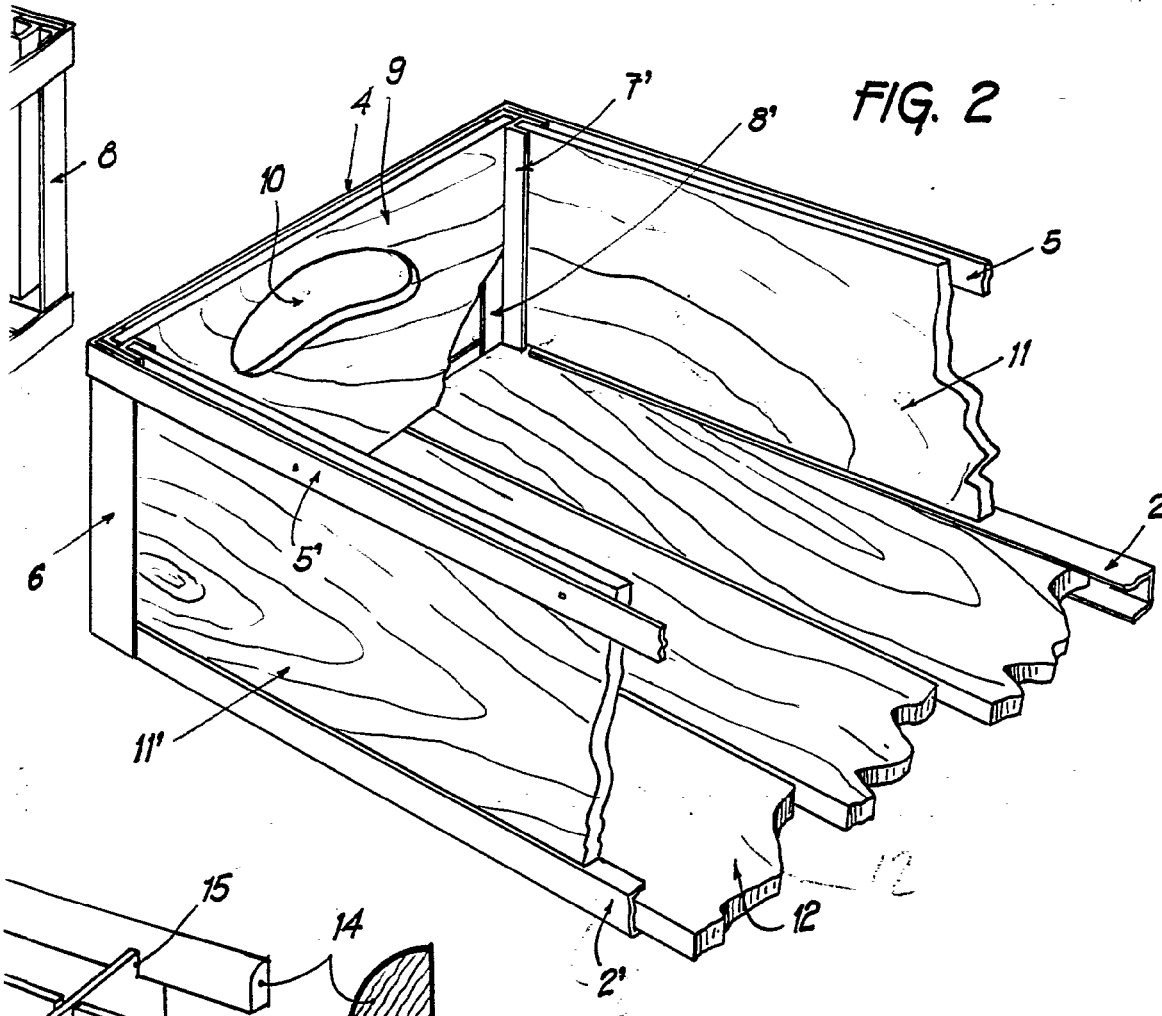
ESCALA VARIABLE



ESCALA VARIABLE

310635

HOJA UNICA



16 MAR. 1965

FIG. 3

Handwritten signature or mark at the bottom of the page.