



324816

324816

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES PARA EL TRANSPORTE COLECTIVO DE BOTELLAS Y SIMILARES", a favor de Manufactura General del Cartonaje, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Martorell (Barcelona), Plaza C. Serra, s/n.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a unas mejoras en la fabricación de embalajes destinados al transporte colectivo de varias botellas o similares, permitiendo conseguir en dichos embalajes unas características de gran simplicidad y de fácil manejo, lo cual redundará en una mejoría de las características funcionales de los tipos actualmente conocidos y asimismo en una mayor economía de fabricación.

- 5.
10. Como es sabido, constituye una práctica comercial corriente la de disponer de diversos tipos de embalajes para la expendición de una serie de botellas o similares al público, siendo especialmente interesante la utilización de dichos envases para los comercios expendedores, los cuales pueden disponer de una gran cantidad de botellas o de objetos similares bien almacenados y en disposición de ser expendidos en lotes de cierta entidad, de un modo inmediato, pudiendo el cliente llevarse de
- 15.



324816

- 2 -

un modo directo uno de los pequeños embalajes que comprenden un cierto número de botellas. Además, dicha práctica es muy útil a efectos de promocionar las ventas de un determinado tipo de bebida o artículo, puesto que se ha comprobado que resulta

5. muy práctico para el comprador poderse llevar de un modo cómodo y simple una serie de botellas o envases sin molestia para el transporte.

Las presentes mejoras se extienden a la constitución de embalajes de tipo apropiado para recibir varias botellas,

10. teniendo las características de resistencia suficientes y además permitiendo el asimiento manual del embalaje, que al propio tiempo resulta de gran simplicidad constructiva, siendo por lo tanto de bajo coste de fabricación.

Las mejoras objeto de la presente Patente comprenden

15. la constitución del embalaje a partir de una simple pieza laminar de cartón u otro material, que puede ser por ejemplo una pieza laminar de material sintético, efectuándose de un modo mecánico una serie de dobleces transversales en dicha pieza laminar y cortes, los cuales se dividen en los necesarios para el alojamiento de los golletes de las botellas o artículos similares y

20. para el asimiento del embalaje y un corte para la entrada de un ala de la pieza laminar en su interior, efectuando la unión del conjunto y dando estabilidad al embalaje. La unión de los dos extremos de la pieza laminar a efectos de constituir el embalaje se constituye por lo tanto, como se ha dicho, por introducción

25. de un ala extrema en una abertura transversal del propio embalaje, quedando constituido éste a modo de caja prismática de forma simétrica con respecto a un plano, poseyendo una cara dotada de múltiples orificios para el alojamiento de los golletes de

30. las botellas y asimismo para el asimiento del embalaje.

Para su mejor comprensión se adjuntan a título de



MAR 1966

324816

- 3 -

ejemplo unos dibujos explicativos de las mejoras objeto de la presente Patente.

La figura 1 es una sección transversal de un embalaje para botellas que incorpora las presentes mejoras.

5. La figura 2 es una sección longitudinal del embalaje por el plano de corte B-B siendo la figura 3 una sección por el plano de corte C-C de la figura 2.

La figura 4 es una sección longitudinal por el plano de corte A-A de la figura 1.

10. Las figuras 5 y 6 corresponden respectivamente a una vista en planta superior del embalaje y a una vista en planta inferior del mismo.

Según se aprecia en las figuras, las mejoras objeto de la presente Patente estriban en la constitución de un embalaje mediante una pieza laminar única que se corta longitudinalmente en una sola pieza determinándose los bordes extremos -1- y -2- y constituyéndose una serie de dobleces transversales -3-, -4-, -5-, -6-, -7- y -8-, los cuales están destinados a determinar las aristas del embalaje, el cual adquiere una estructura

20. tal como se representa en la figura 1, es decir prismática de tipo simétrico con respecto a un plano que pasa por los puntos medios de las dos bases. Utilizando los diferentes dobleces conseguidos, se recurre a la constitución del embalaje en su forma definitiva, introduciéndose un ala extrema -9- en el interior

25. de una abertura longitudinal -10-, figura 4, existente cerca del extremo que corresponde al borde -2- de dicha pieza laminar. Mediante esta disposición, la aleta -9- descansa sobre la base inferior -14- y otra aleta -11- que determina el borde -2-, descansa sobre la superficie interior de una de las caras laterales

30. del embalaje. La unión se consigue simplemente por la interferencia entre la aleta -9- y la abertura -10-, la cual es de



dimensiones tales que la aleta -9- entra forzada.

- Es esencial que en la fase de fabricación por troquelado de la pieza laminar, se determine en la cara que corresponde a la base superior -12-, una serie de aberturas -13- las cuales
5. son de tipo preferentemente circular y dispuestas simétricamente sirviendo cada una de ellas para alojamiento del gollete de la botella, la cual queda pues colocada de modo que el fondo de la misma esté en contacto con la base inferior -14- del embalaje y de modo que su gollete quede parcialmente apoyado en los
10. bordes de las aberturas -13-, sobresaliendo la parte alta de la base superior -12-. Se comprende pues que mediante esta disposición se permite el alojamiento de varias botellas entre dichas bases, pudiendo ser la separación entre las aberturas mencionadas, la suficiente para que quepa el mayor número de botellas
15. en un area reducida.

- Para la sujeción del embalaje, estas mejoras prevén que se constituyan sendas embuticiones -15- y -16- dispuestas en el eje de simetría longitudinal del embalaje, separadas en una magnitud que corresponda sensiblemente a las dimensiones
20. de la mano humana, a efectos de poder introducir los dedos en dichas aberturas para el asimiento del embalaje. Es característica específica la disposición de las aletas -17- y -18- que resultan del troquelado de las aberturas -15- y -16-, hacia el interior del embalaje, determinando por lo tanto sendos refuerzos
25. para el asimiento del mismo.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia de las mejoras anteriormente descritas, será variable a los efectos de la actual Patente.

N O T A.

30. Se reivindica como objeto de esta Patente de introducción:



324816

- 5 -

- 1.- Unas mejoras en la fabricación de embalajes para el transporte colectivo de botellas y similares, caracterizadas por comprender la constitución del embalaje mediante una pieza laminar única troquelada de modo que en sus bordes extremos se dispongan
5. sendas aletas salientes y asimismo múltiples líneas transversales de vencimiento del material, para determinar las aristas de la pieza resultante, de estructura paralelepípedica simétrica con respecto a un plano transversal y determinándose asimismo una abertura transversal coincidente con el arranque de una de
10. las aletas extremas, destinándose a la entrada a presión de la otra aleta en el montaje del embalaje, reteniéndose por forzamiento dicha aleta en el interior de la abertura y coincidiendo dichas aletas, cada una de ellas respectivamente, sobre la base inferior del embalaje y sobre una base lateral.
15. 2.- Las propias mejoras, según la reivindicación 1, caracterizadas por comprender la constitución por troquelado de múltiples aberturas en la base superior del embalaje en disposición simétrica entre sí destinadas a recibir la zona de los golletes de las botellas o artículos similares envasados, cuyas bases coinciden con la base del embalaje, constituyéndose además en dicha
20. operación de troquelado, dos aberturas dispuestas en un plano de simetría longitudinal del embalaje, las cuales poseen sendas aletas dobladas hacia el interior del propio embalaje, constituyendo refuerzo en la operación manual de asimiento del embalaje por
25. dichas aberturas.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:

- 3.- "UNAS MEJORAS EN LA FABRICACION DE EMBALAJES PARA EL TRANSPORTE COLECTIVO DE BOTELLAS Y SIMILARES".
- 30.

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, meca-



MAR. 1966

- 6 -

324816

nografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, 21 MAR. 1966

P.A. de Manufactura General del Cartonaje, S.A.,

jc.

324618

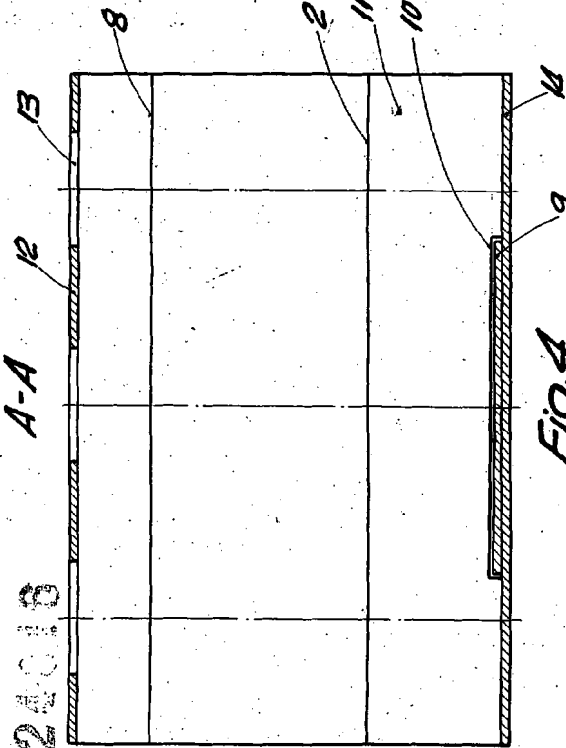


Fig. 4

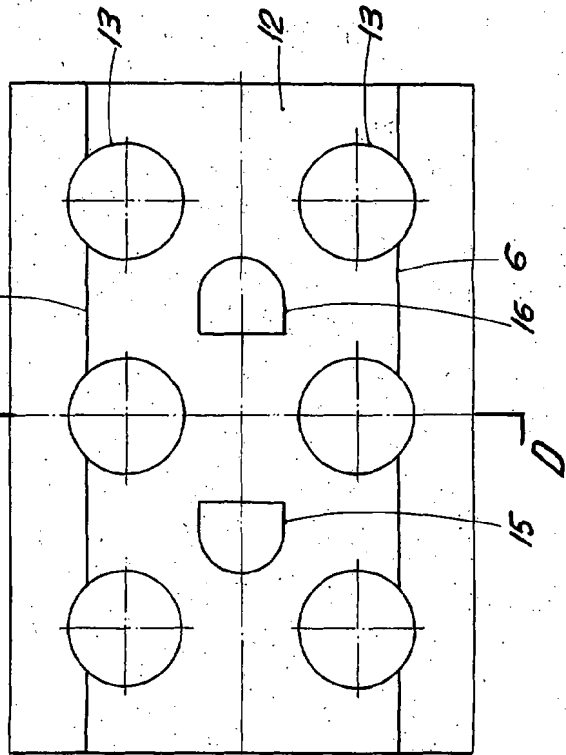


Fig. 5

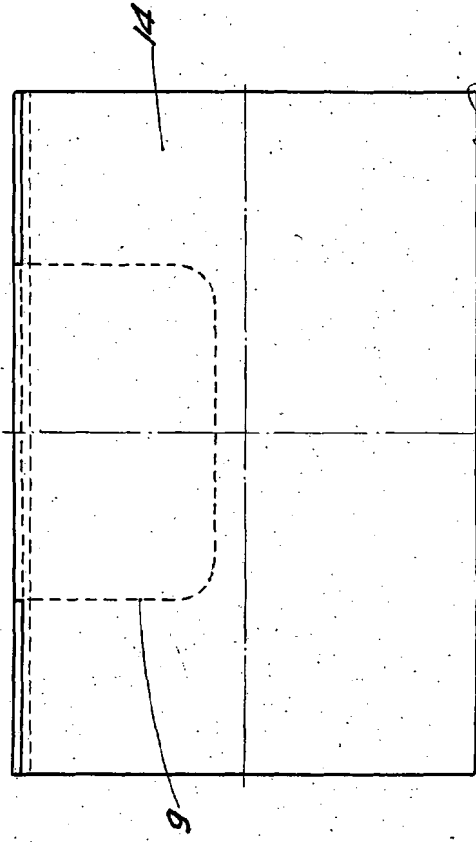


Fig. 6

BARCELONA, 21 MAR. 1952
 P. A. *[Signature]*

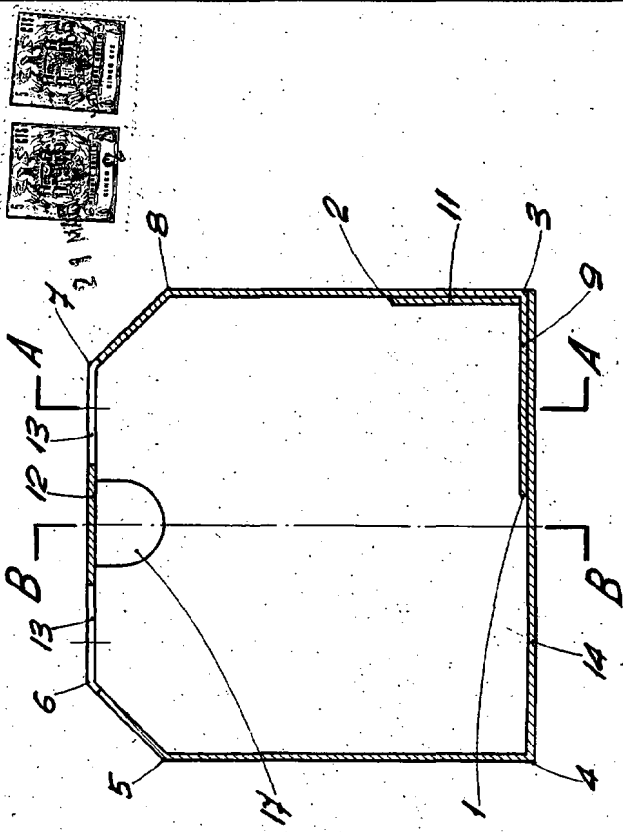


524816

2 HOJAS
HOJA N.º 2

MANUFACTURA GENERAL DEL CARTONAJE, S. A.

324816



D-D
Fig. 1

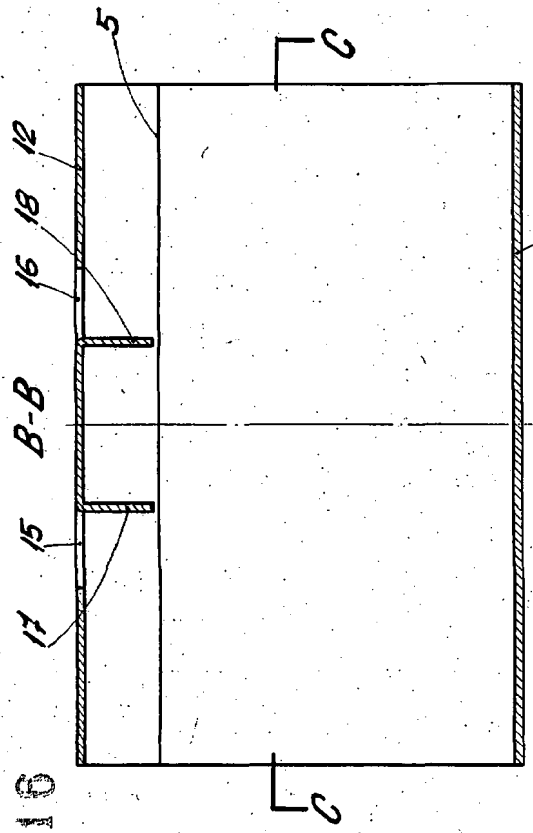


Fig. 2
C-C

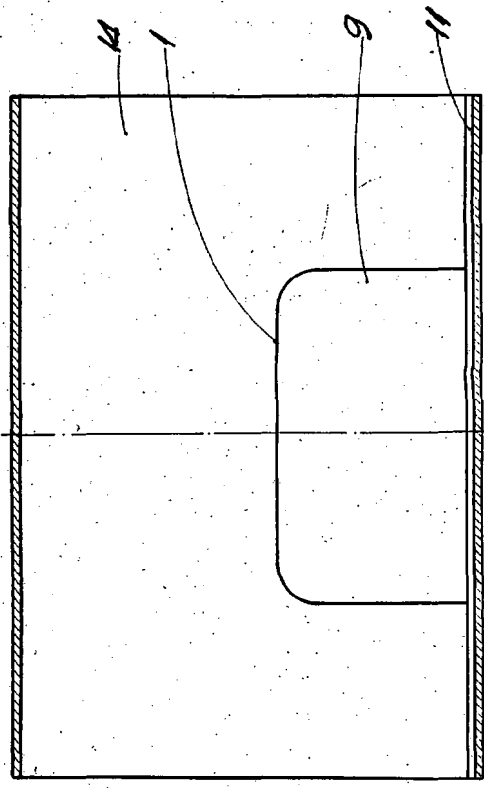


Fig. 3

BARCELONA 1 MAR. 1966
P. A.

ESCALA VARIABLE