

353400

438270



3 MAY 1968

MEMORIA DESCRIPTIVA

PRIMER CERTIFICADO DE ADICION

DURACION: LA DE LA PATENTE PRINCIPAL

OBJETO: PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE
PRINCIPAL N° 301.650 POR "MEJORAS INTRODUCIDAS
EN LA FABRICACION DE CAJAS MOLDEADAS DE BOTE-
LLAS DE BEBIDAS.

))

A favor: De WHITE EAGLE INTERNATIONAL INC.
Domicilio: 2.508 North Big Spring, MIDLAND, TEJAS
(U.S.A.)
Nacionalidad: Norteamericana.



5 La presente Memoria Descriptiva se refiere, como su enunciado indica, a ciertos perfeccionamientos en el objeto de la Patente principal nº 301.650 por "Mejoras introducidas en la fabricación de cajas moldeadas de botellas para bebidas", con las cuales, se consiguen ventajas sustanciales que proporcionan mayor eficiencia y rendimiento a la Patente y aumentan la operatividad de la misma, en beneficio conjunto para el fabricante y para el usuario de la misma.

10 La puesta en marcha del invento ha evidenciado sin lugar a dudas el correcto comportamiento del envase, de acuerdo con la idea original, tanto ante el rudo y constante trabajo a que se le somete, como también en su fabricación a base de grandes series con costos mínimos, dado que en su ejecución se consiguen ahorros sustanciales en material y mano de obra empleada. Sin embargo la experiencia adquirida en estos años en su fabricación, como asimismo en su posterior empleo y uso, aconseja introducir ciertas modificaciones y detalles en las cajas fabricadas que proporcionan al envase, caracterizado y protegido en las reivindicaciones de la Patente nº 301.650 notables ventajas de tipo técnico y práctico, sin que por ello la esencialidad de la invención quede alterada en su contexto primitivo.

15 La sustancialidad de la invención que se propugna, consiste en la creación de una caja rectangular, de esquinas redondeadas, dotada de una pluralidad de tabiques longitudinales y transversales que dividen el interior del recipiente en 24 compartimentos receptores de botellas.

20 La división interior de la caja, se realiza a



base de tres filas paralelas e intermedias de tabiques longitudinales, y cinco tabiques paralelos y transversales que determinan, por cruzamiento de todos ellos, en unión de las paredes exteriores que determinan el envase, 24 compartimentos dispuestos en cuatro filas contiguas de 6 botellas, o también en seis columnas contiguas de cuatro botellas cada una.

El fondo de la caja se caracteriza por estar dotado de una pluralidad de perforaciones u orificios que aligeran de peso al recipiente y le proporcionan medios de drenaje y limpieza propios.

Una serie de estas perforaciones están practicadas en cada fondo de los compartimentos receptores y situadas sobre el centro de una baseta circular que destaca sensiblemente en cada fondo, originada por embutición del material en otros tantos rehundidos realizados en la parte externa de la base de la caja. Dichas mesetas circulares se unen a las paredes divisoras de cada compartimento a través de nervaduras que sobresalen del fondo en disposición cruciforme, prolongándose desde la periferia de cada círculo hasta contactar con los tabiques que definen el espacio receptor, conformando una base de sustentación dotada de resalte y orificio central circulares, en unión de cuatro nervaduras de refuerzo dispuestas en forma de cruz.

Además de éstos orificios, existen otros cuatro tipos de perforaciones distintas, que de mayor a menor diámetro comprenden:

Una serie de orificios practicados debajo de cada cruce de las paredes divisoras internas, otra serie



70 de perforaciones realizadas debajo de los puntos medios de cada tramo de paredes de división transversas, otra tercera serie de taladros practicados en el nacimiento o arranque de cada tramo de tabiques divisores, tanto longitudinales como transversales, siendo tangentes exteriores a los mismos las paredes frontales y costeras del envase, y finalmente otra cuarta serie que comprende un orificio practicado en cada esquina de la caja.

75 En los puntos de cruce o intersección de los tabiques divisores, hay vaciados o escotaduras de figura sensiblemente trapecial, que delimitan cruciformemente cada orificio practicado en el fondo del cruce. Asimismo, los tabiques transversos, en su punto medio, también tienen escotaduras trapeciales de cierta altura
80 estudiada y cuya base mayor corresponde en dimensión con el diámetro del orificio practicado en el fondo de cada dichos puntos medios.

85 Todos los tabiques divisores, tanto transversos como longitudinales, están dotados de nervaduras de refuerzo verticales, posicionadas en los puntos medios de los mismos, con la particularidad de que en las paredes longitudinales tienen la misma altura que éstas, llegando por tanto al fondo de la caja, mientras que los nervios correspondientes a los tabiques transversos quedan
90 interrumpidos por las partes altas de los cortes realizados en estas paredes.

95 Rompiendo la uniformidad descrita, destacan en los primeros tramos de la división longitudinal central, en ambos extremos, sendos grupos triples de nervaduras que completan la pluralidad de costillares de refuerzo que posee la caja.



100 Por otro lado, las paredes frontales de la caja por su parte externa, presentan dos nervaduras o resaltes verticales que unen los rebordes avalonados, superior e inferior, que rigidizan por arriba y por debajo al envase, enmarcando por cada lado, las esquinas suavemente redondeadas del recipiente, en unión de otras tantas cartelas triangulares de refuerzo, dispuestas en los bajos de dichas esquinas.

105 Las paredes costeras se significan por presentar sendas rasgaduras rectangulares de esquinas redondeadas, que quedan enmarcadas, tanto superior como inferiormente, por resaltes horizontales en unión de otros dos nervios verticales que delimitan lateralmente el espacio así definido, a la vez, que dichos ventanales quedan divididos por el tabique central que se extiende longitudinalmente a lo largo de toda la caja, originando, esta disposición, dos ventanas de menor tamaño, simétricas e iguales, en cada uno de los costados del envase, 115 finalmente sobre cada rasgadura hay una pareja de tacos de material elástico, tipo caucho o similar, que aumentan la manejabilidad de la caja.

120 Para una mejor comprensión de cuanto antecede, se acompañan hojas de planos en los que se representa esquemáticamente el invento que a continuación, y con referencia a los mismos dibujos, se describe detalladamente.

En dichos dibujos:

125 La figura primera representa una vista en planta, de la caja objeto de este certificado de adición.

La figura segunda corresponde a una vista en alzado frontal del envase.



La figura tercera es una vista en alzado lateral de la caja en cuestión.

130 La figura cuarta ilustra en perspectiva convencional un detalle en sección del cruce de las paredes divisoras del recipiente.

135 Finalmente la figura quinta muestra un corte lateral del envase, según la sección A-B de la figura 1ª, que permite apreciar el detalle de escotadura trapecial practicado en los tabiques transversos.

140 De acuerdo con las figuras que se adjuntan a título de ejemplo ilustrativo y no limitativo, el envase se organiza en base a un recipiente que presenta dos paredes laterales -12-, dos paredes costeras -11- y una pared o base de fondo -1-, apto para ubicación y transporte de 24 botellas, alojadas en otros tantos compartimentos determinados por una pluralidad de tabiques intermedios -8-, que se cruzan perpendicularmente, originando los huecos receptores.

145 En cada fondo de estos compartimentos, destaca una meseta circular con perforación central -2- creada por embutición del material en estas partes, la cual se une a los tabiques -8- a través de cuatro nervaduras -3- que sobresalen de dicho fondo y que desde la periferia se extienden, en forma de cruz, hasta tocar con las paredes que definen el espacio receptor, conformando una base sustentadora con resalte y orificio central circulares, en unión de nervaduras dispuestas cruciformemente.

155 El fondo de la caja, también se caracteriza por poseer una serie de perforaciones -4-, practicadas debajo precisamente de los cruces de los tabiques divi-



160 sores, otra segunda serie de perforaciones -5-, reali-
zadas debajo de los puntos medios de cada tramo de ta-
biques transversos, otra tercera serie de perforaciones
-6-, previstas en el nacimiento o arranque de las pare-
des internas divisoras, tanto longitudinales como trans-
versales, que parten de las paredes externas que defi-
165 nen la caja, y finalmente las perforaciones -7-, prac-
ticadas en las cuatro esquinas del recipiente.

En los puntos de intersección de los tabiques
divisores, existen cortes trapeziales -20-, cuya conjun-
ción delimita cruciformemente cada orificio -4-. Asimis-
170 mo los tabiques transversos en su punto medio también
poseen escotaduras trapeziales -21- de menos altura que
los anteriores y cuya base mayor corresponde en dimen-
sión con el diámetro del orificio -5-.

En la mitad de cada tramo de tabiques divi-
175 sores, se han previsto nervaduras verticales -22- que
en las paredes longitudinales llegan hasta el fondo de
la caja, mientras que las nervaduras dispuestas en los
tabiques transversos, como es natural, solamente llegan
hasta la base menor del corte trapezoidal realizado en es-
180 tas partes, con la particularidad de que el tabique di-
visor central, que se extiende a lo largo de toda la ca-
ja, en ambos extremos y en los primeros tramos posee tri-
ples nervaduras -10- en cada compartimento.

Las paredes laterales -12- por su parte ex-
185 terior están dotadas de dos nervaduras verticales -13-
que unen los rebordes superior e inferior -14- de la ca-
ja y enmarcan por estos lados, las esquinas suavemente
redondeadas -15- del envase, en unión de sendas cartelas



190 triangulares de refuerzo -16-, dispuestas en los bajos de dichas esquinas.

195 Las paredes costeras están provistas de sendas escotaduras rectangulares, de esquinas redondeadas, que quedan divididas por el tabique central -8-, en dos ventanas simétricas e iguales -17-, y están enmarcadas, tanto superior como inferiormente, por resaltes horizontales -18-, en unión de dos nervaduras verticales -19-, que delimitan lateralmente el espacio así definido, existiendo sobre cada ventana una pareja de tacos -23- de material elástico que completan la disposición constructiva de la caja.

200

Descrita suficientemente la naturaleza y alcance del presente certificado de adición, así como la forma de poderlo llevar a la práctica, se hace constar que en el mismo podrán ser variables los materiales, formas, dimensiones y en general todos aquellos detalles accesorios o secundarios que no alteren, cambien ni modifiquen la esencialidad propuesta.

205

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose interpretar en su sentido más amplio y nunca en forma limitativa.

210

El Certificado de Adición que se solicita para España deberá recaer sobre "Perfeccionamientos en el objeto de la Patente nº 301.650", por "Mejoras introducidas en la fabricación de cajas moldeadas de botellas de bebidas", de acuerdo con las características de las siguientes:

215



REIVINDICACIONES

1º PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE N° 301.650
POR "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE Cajas MOL-
220 DEADAS DE BOTELLAS DE BEBIDAS", integrados en una caja
sensiblemente prismática rectangular, de esquinas suave-
mente redondeadas y caracterizados porque en dicha caja
se organiza, su espacio interior, dividido preferentemen-
te en 24 compartimentos receptores de botellas, defini-
225 dos por el cruzamiento de una pluralidad de tabiques lon-
gitudinales y transversales que determinan cuatro filas
paralelas y contiguas de seis huecos cada una y también
seis columnas paralelas y contiguas de cuatro huecos ca-
da una de ellas, a la vez, que el fondo del envase tiene
230 practicados una serie de orificios de distinto diámetro,
cuya posición queda determinada de la siguiente manera:
un orificio practicado en el fondo de cada compartimento
receptor de botellas y posicionado en el centro de una
meseta circular central, que destaca sensiblemente de
235 dicho fondo, originada por embutición del material en
la parte exterior correspondiente de la base de susten-
tación de la caja, en unión a lo menos, de cuatro nerva-
duras que sobresalen del repetido fondo, en disposición
cruciforme, extendiéndose desde la periferia de cada re-
240 gruesamiento circular hacia los tabiques que definen el
espacio receptor, confirmando una base sustentadora con
resalte circular central oradado y cuatro nervaduras ex-
tendidas en forma de cruz; otras perforaciones practica-
das debajo de los cruces de las paredes divisoras inter-
245 nas; otras perforaciones practicadas debajo de los pun-
tos medios de cada tramo de tabiques divisores transver-
sos; una cuarta serie de perforaciones realizadas en el
nacimiento o arranque de cada tramo de dichos tabiques



250

tanto longitudinales como transversales, siendo aproximadamente tangente exterior a los mismos el arranque de las paredes frontales y cisternas del envase, por sus partes bajas; y finalmente perforaciones practicadas en las cuatro esquinas de la caja.

255

2º PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE 301.650 POR "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CAJAS MOL-

260

DEADAS DE BOTELLAS DE BEBIDAS", según reivindicación primera, caracterizados porque en los puntos de cruce o intersección de los tabiques divisores, existen vaciados o escotaduras trapeziales de menor altura que las realizadas en los puntos de conjunción y cuya base mayor corresponde en dimensión con el diámetro del orificio realizado en el fondo de dichos puntos medios, a la vez, que todos los tabiques que definen los compartimentos de recepción de botellas, están dotados de nervaduras verticales

265

de refuerzo, dispuestas en los puntos medios de los mismos, llegando hasta el fondo de la caja las correspondientes a las paredes longitudinales, mientras que los nervios posicionados en los tabiques transversos, quedan interrumpidos por las partes altas de las escotaduras existentes en estas paredes, con la particularidad importante de que el tabique divisor central y longitudinal,

270

en ambos extremos, de cada primer tramo, presenta triple nervadura de refuerzo que rompe la uniformidad descrita.

275

3º PERFECCIONAMIENTOS EN EL OBJETO DE LA PATENTE 301.650 POR "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CAJAS MOLDEADAS DE BOTELLAS DE BEBIDAS", según reivindicaciones anteriores, caracterizados porque las paredes frontales de la caja, por su parte externa, presentan dos nervaduras verticales que unen los rebordes avalonados superior



280 e inferior de la misma y enmarcan por cada lado las esqui-
nas suavemente redondeadas del recipiente, en unión de
otras tantas cartelas triangulares de refuerzo, dispuestas
en los bajos de dichas esquinas, mientras que las paredes
costeras presentan sendas rasgaduras rectangulares de es-
285 quinas redondeadas, que quedan enmarcadas, superior e in-
feriormente, por resaltes verticales que delimitan lateral-
mente el espacio así definido, con la particularidad de que
el tabique central longitudinal del envase, divide en dos
ventanas iguales y simétricas las rasgaduras descritas, y
290 existen sobre cada ventana un taco, empotrado en el mate-
rial, de materia elástica, los cuales coadyuvan a una ma-
yor manejabilidad de la caja.

4.º.- PERFECCIONAMIENTO EN EL OBJETO DE LA
PATENTE 301.650, expedida el 6 de Noviembre de 1964, por
295 "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CAJAS MOLDEADAS
DE BOTELLAS DE BEBIDAS".

Tal y como se ha descrito en la Memoria
que antecede, y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de once hojas escritas
por una sola de sus caras.

Madrid,

P. A.

3 MAY. 1964

Albornoz y Elizalde
P. A. Madrid

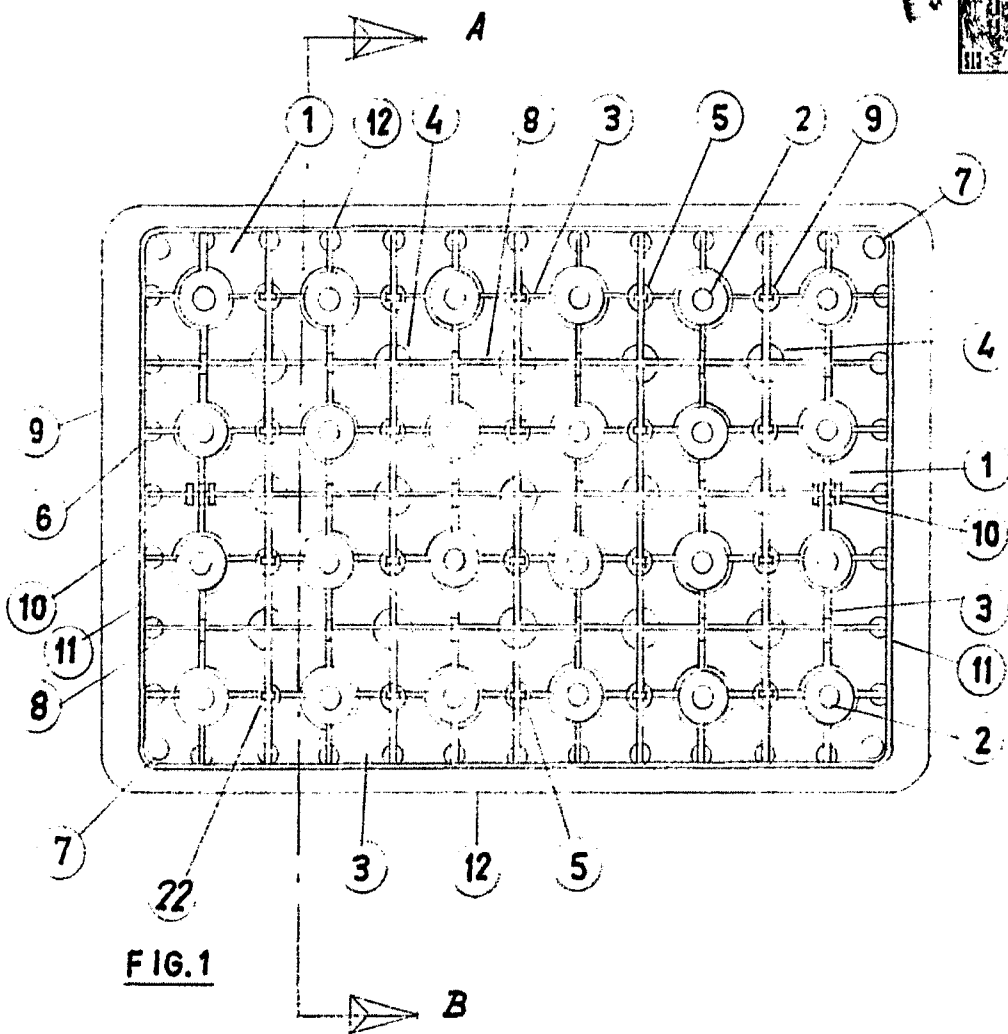


FIG. 1

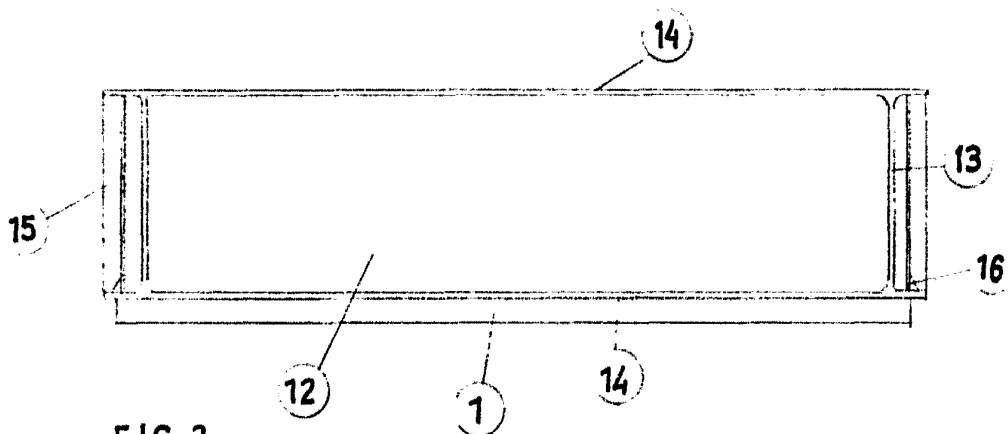


FIG. 2

madrid, abr. 1968.

escala variable.

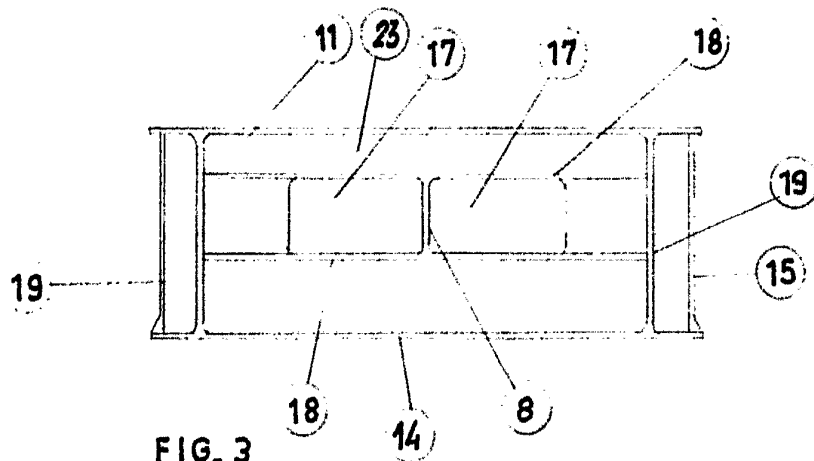


FIG. 3

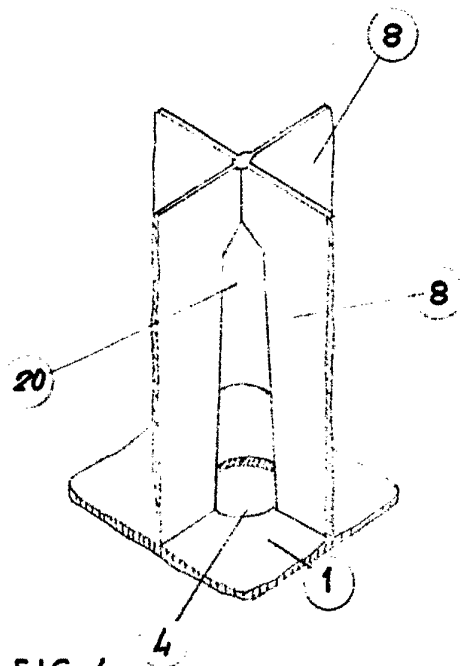


FIG. 4

madrid, abr. 1968

escala variable.

24 MAY 1989

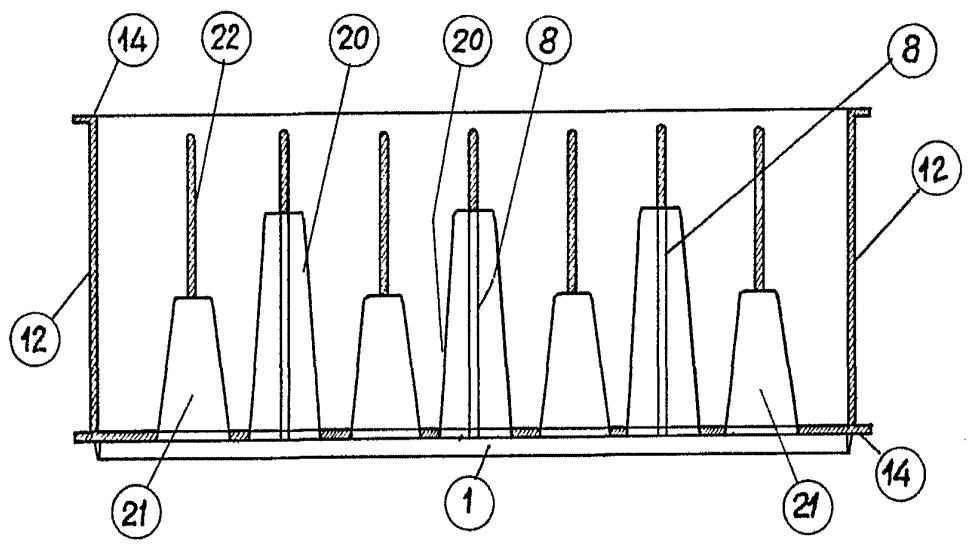


FIG. 5

Ar la

escala variable