

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 380 926**

51 Int. Cl.:  
**B65D 71/00** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **03755800 .4**
- 96 Fecha de presentación: **10.09.2003**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **1539590**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **15.06.2005**

54 Título: **Dispositivo de transporte de tipo cesta, de tres piezas**

30 Prioridad:  
**18.09.2002 US 246604**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**21.05.2012**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**21.05.2012**

73 Titular/es:  
**GRAPHIC PACKAGING INTERNATIONAL, INC.  
814 LIVINGSTON COURT  
MARIETTA, GA 30067, US**

72 Inventor/es:  
**RICHARD, Schuster**

74 Agente/Representante:  
**Durán Moya, Luis Alfonso**

**ES 2 380 926 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

Dispositivo de transporte de tipo cesta, de tres piezas

### 5 SECTOR TÉCNICO

10 La presente invención se refiere a un método para montar un dispositivo de transporte de tipo cesta, plegable, de tres piezas pegadas, cuyo dispositivo de transporte de tipo cesta está formado a partir de tres piezas de cartón y pegado en una máquina de pegado de tipo recto. La parte exterior del dispositivo de transporte de tipo cesta, que se puede denominar la caja, puede estar fabricada a partir de una única pieza inicial, preferentemente de cartulina revestida. Las divisiones que se necesitan para transportar botellas pueden estar fabricadas a partir de un material menos costoso, tal como cartulina sin revestir.

### 15 ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Los dispositivos de transporte, de tipo cesta, para botellas son conocidos desde hace muchos años. Dichos dispositivos tenían que ser pegados normalmente en máquinas de pegado en ángulo recto para asegurar que todos los paneles y las aletas que estaban siendo pegados tenían la posición apropiada para su alineación cuando se iban a pegar. El pegado en una máquina de pegado en ángulo recto facilitaba el plegado y el pegado de estos dispositivos de transporte multipieza, pero era un proceso relativamente caro.

25 Se han fabricado habitualmente dispositivos de transporte, de tipo cesta, a partir de una única pieza inicial de material, habitualmente cartulina revestida, de manera que la identidad del producto y cualquier tipo de publicidad se podían imprimir sobre el dispositivo de transporte. Es evidente que no se necesita cartulina revestida para fabricar el interior del envase de cartón (es decir, las divisiones), dado que la impresión no está colocada normalmente en ese lugar. Por consiguiente, sería deseable fabricar dichas divisiones de un material menos costoso, tal como cartulina sin revestir, o cartón reciclado, lo que reduciría significativamente el coste del dispositivo de transporte.

### 30 TÉCNICA ANTERIOR

Un dispositivo de transporte de tipo cesta, plegable, de tres piezas pegadas, para botellas, se da a conocer en el documento U.S.A. 3.190.487, cuyo dispositivo de transporte de tipo cesta está montado a partir de un primer elemento de cartón que comprende un panel inferior, paneles laterales y paneles extremos que tienen una aleta separadora fijada de modo plegable a cada panel extremo, y dos divisiones para dividir el dispositivo de transporte en seis celdas para transportar botellas, comprendiendo las divisiones un panel separador y paneles de división dispuestos en sus extremos.

40 En el pasado, no ha existido ningún método de fabricación satisfactorio para producir un dispositivo de transporte de tres piezas en una máquina de pegado de tipo recto.

45 La patente U.S.A. número 5.947.273, concedida el 7 de septiembre de 1999 (Dalrymple y otros), da a conocer un dispositivo de transporte de tipo cesta, en el que la pieza inicial primaria forma el exterior del dispositivo de transporte que se imprime. La pieza inicial secundaria se utiliza para fabricar las paredes separadoras internas. La pieza inicial secundaria está diseñada para inclinarse hacia el interior de la pieza inicial primaria en una máquina de pegado de tipo recto. Con este dispositivo de transporte en la máquina de pegado no es probable que se obtengan divisiones alineadas apropiadamente, dado que no existe ningún método para alinear las dos piezas iniciales entre sí cuando la división se inclina básicamente hacia el interior de la pieza inicial primaria (columna 3, líneas 45 a 49).

50 La patente U.S.A. número 6.131.729 (Eckermann y otros) da a conocer un dispositivo de transporte en el que la parte exterior del mismo está fabricada a partir de un material y la pared con separadores de celda está fabricada a partir de otro material, siendo básicamente un dispositivo de transporte de dos piezas. En esta patente no se da a conocer ningún método para alinear con precisión las dos piezas entre sí.

### 55 CARACTERÍSTICAS DE LA INVENCION

60 Un objetivo de esta invención es dar a conocer un método para montar un dispositivo de transporte de tipo cesta, plegable, de tres piezas pegadas en el que las paredes exteriores, o caja, pueden estar fabricadas de material en el que se puede imprimir, tal como cartulina revestida, y las divisiones interiores pueden estar fabricadas de un material más barato, tal como cartulina sin revestir o cartón reciclado, cuyo dispositivo de transporte, de tipo cesta, de tres piezas puede ser fabricado en una máquina de pegado de tipo recto a rendimientos de fabricación elevados.

El objetivo establecido anteriormente se consigue por un método para montar un dispositivo de transporte de tipo cesta, plegable, de tres piezas pegadas, tal como se define en la reivindicación 1.

65 De acuerdo con esta invención, los paneles exteriores, o caja, del dispositivo de transporte de tipo cesta pueden estar fabricados de un material diferente al de las divisiones. El exterior, o caja, del dispositivo de transporte de tipo

cesta puede estar fabricado de un material que se puede imprimir, tal como cartulina revestida. Es altamente deseable imprimir el nombre del producto contenido y el material de propaganda sobre la parte exterior, o caja, del dispositivo de transporte de tipo cesta. Las divisiones en el interior de la caja no se tienen que imprimir y pueden estar fabricadas, por consiguiente, a partir de un material más barato y posiblemente de un calibre menor que el de la cartulina revestida utilizada para fabricar la parte exterior, o caja, del dispositivo de transporte. Dado que las divisiones pueden estar fabricadas de un material diferente que el exterior del dispositivo de transporte de tipo cesta, las divisiones se tienen que cortar a partir de un material diferente, tal como cartulina sin revestir. El exterior del dispositivo de transporte de tipo cesta está fabricado de un material y conformado en forma de una única pieza inicial, mientras que las divisiones pueden estar fabricadas a partir de un tipo diferente de material y conformadas en forma de dos piezas, lo que proporciona básicamente un dispositivo de transporte, de tipo cesta, de tres piezas. Unas ranuras o aberturas de alineación están dispuestas en ambas divisiones, de manera que la división puede estar alineada apropiadamente con el dispositivo exterior de transporte de tipo cesta, en posición apropiada para su pegado. Con otras palabras, para alinear apropiadamente las divisiones para su pegado a la parte exterior, o caja, del dispositivo de transporte, de tipo cesta, en una máquina de pegado de tipo recto, los paneles del asa están dotados de ranuras de alineación y ranuras de alineación correspondientes en las divisiones. Un elemento posicionador de pasador en la máquina de pegado puede alinear las ranuras de alineación en la división con las del panel del asa. Alternativamente, las aberturas de alineación están dispuestas tal como se define en la reivindicación 1. Cada división tiene dos extremos, cada uno de los cuales está pegado a un panel lateral. Cada división tiene asimismo dos prolongaciones separadoras que están pegadas entre sí y a una aleta separadora en un extremo adyacente del dispositivo de transporte de tipo cesta.

Estos y otros objetivos, características y ventajas de la presente invención resultarán más evidentes tras la lectura de la siguiente memoria descriptiva, junto con los dibujos adjuntos.

## 25 **BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

Muchos aspectos de la invención se pueden entender mejor haciendo referencia a los siguientes dibujos. Los componentes en los dibujos no están necesariamente a escala, poniendo en cambio énfasis en mostrar claramente los principios de la presente invención. Además, en los dibujos, los numerales de referencia similares designan partes correspondientes en todas las diversas vistas.

La figura 1 es una vista, en planta, de una pieza inicial para formar el exterior del dispositivo de transporte de tipo cesta de esta invención.

35 La figura 2A es una vista, en planta, de un tipo de pieza inicial para la división del dispositivo de transporte de tipo cesta de esta invención.

La figura 2B es una vista, en planta, de otro tipo de pieza inicial para la división del dispositivo de transporte de tipo cesta de esta invención.

40 La figura 3 es una vista, en planta, de la pieza inicial de la figura 1 con las divisiones de la figura 2A pegadas en posición apropiada.

45 La figura 4 es una vista, en planta, de la pieza inicial de la figura 1 con las divisiones pegadas en su sitio, que se han plegado a lo largo de la línea central, con las divisiones pegadas entre sí y la parte inferior del envase de cartón pegada.

50 La figura 5 es una vista, en perspectiva, del dispositivo de transporte de tipo cesta fabricado a partir de la pieza inicial de la figura 1 y lleno de botellas.

## **DESCRIPCIÓN DETALLADA DE LA REALIZACIÓN PREFERENTE**

La presente invención está destinada principalmente a un dispositivo de transporte, de tipo cesta, para transportar una serie de botellas, en particular botellas de cristal. El exterior del dispositivo de transporte de tipo cesta puede estar formado a partir de una única pieza de material plegable, tal como una zona recortada de una pieza inicial de cartulina revestida. La pieza inicial para el exterior del dispositivo de transporte es básicamente rectangular a efectos de ahorrar en la cantidad utilizada de cartulina revestida. El dispositivo de transporte es un dispositivo de transporte de tres piezas con dos divisiones que pueden estar fabricadas a partir de un tipo diferente de material, tal como cartulina sin revestir o cartón reciclado. Estos paneles de división pueden estar cortados a partir de una lámina de dicho material.

65 En una realización de esta invención, el dispositivo de transporte está caracterizado porque tiene ranuras de alineación en las divisiones y en los paneles del asa para alinear dichas divisiones en el interior de la parte exterior, o caja, de la cesta para su pegado. Una segunda realización de esta invención tiene dos aberturas de alineación en cada división para alinear las divisiones en posición apropiada antes del pegado.

- La parte exterior, o caja, de la cesta se muestra en la pieza inicial -10- que tiene una aleta de pegado en la parte inferior -12-, que está fijada a un panel lateral -14- mediante una línea de plegado -16-. El panel lateral -14- está fijado, a su vez, a un panel extremo -18- mediante una línea de plegado -20-, y dicho panel extremo -18- está fijado a la aleta separadora -22- mediante una línea de plegado -24-. El panel lateral -14- está fijado a un panel extremo -26- mediante una línea de plegado -28- que está fijado, a su vez, a una aleta separadora -30- mediante una línea de plegado -32-. La aleta separadora -22- puede tener un gancho inferior de sujeción -34- que se describirá a continuación. Volviendo al otro lado del dispositivo de transporte, existe un panel inferior -36-, que puede tener una línea de plegado -38-. El panel inferior -36- está fijado, a su vez, a un panel lateral -40- mediante una línea de plegado -42- y el panel lateral -40- está fijado, a su vez, a un panel extremo -44- mediante una línea de plegado -46-. El panel extremo -44- está fijado a una aleta separadora -48- mediante una línea de plegado -50-. De forma similar, un panel extremo -52- está fijado al panel lateral -40- mediante una línea de plegado -54- y el panel extremo -52- está fijado a una aleta separadora -56- mediante una línea de plegado -58-. La aleta separadora -56- tiene un gancho inferior de sujeción -60-.
- Este dispositivo de transporte tiene un asa de 4 capas, con un panel exterior -62- del asa que tiene un asa -64- y una ranura de alineación -66-. Existe un panel exterior -68- correspondiente que tiene un asa -70- y una ranura de alineación -72-. Una línea de plegado -74- conecta los paneles exteriores -62-, -68- del asa. El panel -62- del asa está fijado a la aleta separadora -48- mediante una línea de plegado -50-. De modo similar, el panel exterior -68- del asa está fijado a una aleta separadora -30- mediante una línea de plegado -32-. Un panel interior -76- del asa tiene un asa -78- y una zona recortada de división -80-. En el otro lado del dispositivo de transporte, está situado un panel interior -82- del asa, que tiene un asa -84- y una zona recortada de división -86-. Los paneles interiores -76-, -82- del asa están fijados entre sí mediante una línea de plegado -88-. El panel interior -76-, -82- del asa puede tener una zona recortada -90-. Las asas -64-, -70- pueden tener aletas de acolchamiento -92- para rebajar la tensión sobre la mano de la persona que lleva el dispositivo de transporte. Los paneles interiores -76-, -82- del asa están plegados en el interior de los paneles exteriores -62-, -68- del asa para fabricar una estructura de cuatro capas del asa. Los paneles exteriores -62-, -68- del asa tienen bordes -94- y los paneles interiores -76-, -82- del asa tienen bordes -96-. Los paneles interiores -76-, -82- del asa están fijados a las aletas separadoras -22-, -56- mediante líneas de plegado -81-, -83-, respectivamente.
- El dispositivo exterior, o caja, de transporte de tipo cesta descrito anteriormente está fabricado preferentemente de cartulina revestida para permitir su impresión.
- A continuación, en las figuras 2A y 2B se dan a conocer dos tipos diferentes de piezas iniciales para divisiones. Las piezas iniciales para las divisiones mostradas en la figura 2A son idénticas entre sí, y las piezas iniciales para las divisiones mostradas en la figura 2B son idénticas entre sí. Se describirá primero la división mostrada en la figura 2A. Las divisiones están cortadas a partir de una única lámina de cartón de forma encajada. La pieza inicial para la división -110- mostrada en la figura 2A tiene una aleta de pegado -112- fijada a un panel de división -114- mediante una línea de plegado -116-, que está fijado a un panel separador -118- mediante una línea de plegado -120- y fijado, a su vez, a un panel de división -122- mediante una línea de plegado -124-. El panel de división -122- está fijado a una aleta de pegado -126- mediante una línea de plegado -128-. El panel separador -118- tiene unas prolongaciones -130- y -132- del panel separador y unas aletas de pegado -134- y -136-. El panel separador -118- puede tener una ranura de alineación -138- para alinear las piezas iniciales -110- de los paneles de división con el dispositivo exterior de transporte -10- de tipo cesta. El panel separador -118- puede tener un soporte inferior -140-.
- Tal como se muestra en la figura 2A, ambas divisiones son idénticas. Una está marcada con -a- y la otra con -b-, tal como se muestra en la figura 3. Dicho dispositivo de transporte de tipo cesta puede ser fabricado en una máquina de pegado de tipo recto que tiene un elemento de introducción para introducir las dos divisiones -a- y -b- en el dispositivo de transporte. El elemento de introducción coloca básicamente en alineación las aberturas -138- y -72-.
- Si se desea, las divisiones se pueden cortar mediante una matriz, tal como una matriz rotatoria, antes de introducir el elemento de introducción. La pieza inicial -10- del dispositivo de transporte de tipo cesta se puede sujetar sobre la máquina de pegado mediante vacío. Es muy importante que las divisiones -a- y -b- estén situadas con precisión en la pieza inicial -10- del dispositivo de transporte de tipo cesta, de manera que las celdas para las botellas tengan el tamaño y la configuración apropiados. Esto se puede conseguir por la utilización de pasadores posicionadores que alinean las ranuras de alineación -138- en la pieza inicial para la división -110- con las ranuras de alineación -66- y -72- en la pieza inicial -10- para el dispositivo de transporte de tipo cesta. Unas guías en la máquina de pegado pueden ayudar a conseguir la alineación apropiada de la pieza inicial de división -110- con la pieza inicial -10- para el dispositivo de transporte de tipo cesta.
- Alternativamente, unas aberturas -144- pueden estar colocadas en las prolongaciones -130- y -132- del panel separador para facilitar la localización de la pieza inicial para la división -141- en la posición apropiada en el interior del dispositivo de transporte de tipo cesta, tal como se muestra en la figura 2B. Se pueden introducir pasadores posicionadores en dichas aberturas -144- para situar las divisiones en la posición apropiada para su pegado. La división -141- no necesita las ranuras de alineación -138-, -66- y -72-.

Con respecto a las divisiones -110-, las aletas de pegado -112- desde las divisiones -a- y -b- son pegadas al panel lateral -14-, -40- apropiado. Las aletas de pegado -126- en las divisiones -a- y -b- son plegadas sobre los paneles laterales -14-, -40- apropiados y pegadas igualmente a los mismos, fabricando de esta manera tres celdas para botellas en cada lado del dispositivo de transporte de tipo cesta. Las aletas de pegado -142- en las divisiones -a- y -b- son pegadas en el lado contrario a los paneles exteriores -62-, -68- del asa de manera que las ranuras de alineación -66-, -72- están en alineación con la ranura de alineación -138- en la división apropiada -a- o -b-. Se verá de esta manera que los paneles extremos -18-, -52-, junto con las aletas separadoras -22-, -56- fijadas, se pliegan a lo largo de las líneas de plegado -20-, -54- con los paneles interiores -76-, -82- del asa llevados a la posición apropiada en alineación con los paneles exteriores -62-, -68- del asa. Las zonas recortadas de división -80-, -86- están diseñadas para no interferir con la posición del pasador posicionador con las ranuras de alineación -66-, -72- apropiadas en la pieza inicial -10-, con las ranuras de alineación -138- en las divisiones -a- y -b-. Las patillas de pegado -134- en las divisiones -a- y -b- son pegadas a la aleta separadora -22- ó -56- adyacente. De forma similar, las patillas de pegado -136- en las divisiones -a- y -b- son pegadas a la superficie interior de la aleta separadora -30-, -48- adyacente. La pieza inicial para el dispositivo de transporte -10- de tipo cesta, con divisiones -a- y -b- pegadas en su sitio, se pliega a continuación a lo largo de la línea de plegado -74- con la aleta de pegado -12- pegada al panel inferior -36-, lo que concluye la fabricación del dispositivo de transporte, de tipo cesta, plegable.

Las piezas iniciales de la división -141- mostradas en 2B están colocadas en la pieza inicial -10- de la cesta de forma similar, excepto en que los pasadores posicionadores se utilizan para situar dicha pieza inicial a través de las aberturas -144-.

El dispositivo de transporte de tipo cesta está disponible a continuación para su suministro a una planta de embotellado en la que el dispositivo de transporte de tipo cesta se monta y se llena de botellas. Los ganchos de sujeción inferiores -34-, -60- se acoplan con el panel inferior -36- para mantenerlo en posición apropiada e impedir que se curve con el peso de las botellas. El soporte inferior -140- en las divisiones -a- y -b- ayuda asimismo a mantener el panel inferior en posición apropiada, junto con la parte inferior de los paneles de división -114- en las divisiones -a- y -b-.

#### **CARACTERÍSTICAS EXCLUSIVAS DE ESTA INVENCIÓN**

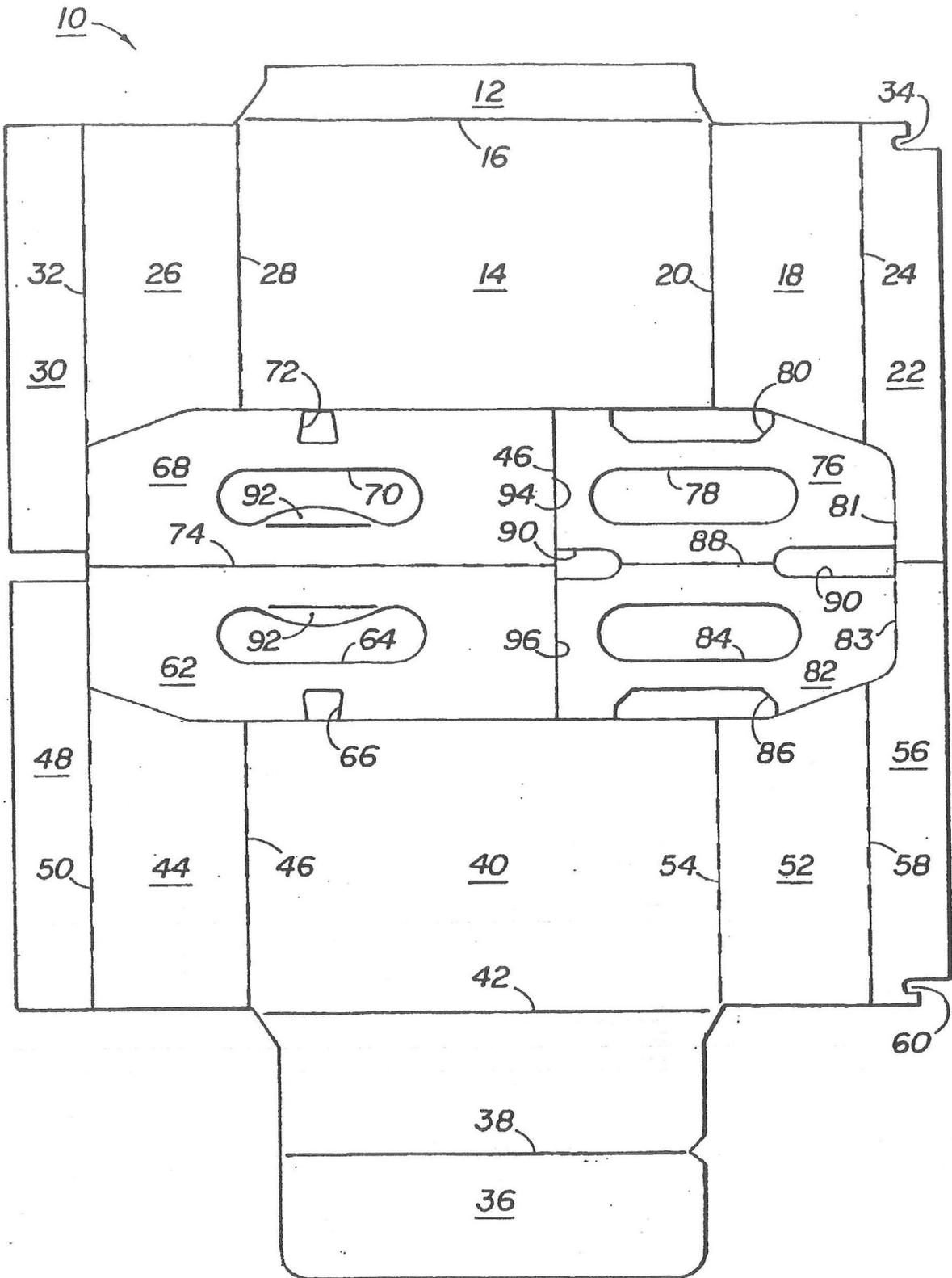
El dispositivo de transporte, de tipo cesta, de tres piezas es exclusivo porque el dispositivo exterior, o caja, de transporte de tipo cesta está fabricado de un material y los dos insertos de división pueden estar fabricados de un material diferente y menos costoso. Preferentemente, el dispositivo exterior, o caja, de transporte de tipo cesta está fabricado de cartulina revestida, mientras que la división interior puede estar fabricada de cartón sin revestir o cartón reciclado. Dicho dispositivo de transporte de tipo cesta es exclusivo asimismo porque tiene medios para situar con precisión la división en el interior del dispositivo exterior, o caja, de transporte de tipo cesta. Esto se puede hacer por la disposición de ranuras de alineación o aberturas de alineación. Las ranuras de alineación están entre la división y el panel del asa, mientras que las aberturas de alineación pueden estar colocadas en el cuerpo de la división, de manera que un pasador posicionador y otras guías pueden mantener la división en posición apropiada para su pegado. Si las aberturas posicionadoras están colocadas en la prolongación -130-, -132- del panel separador, deben estar colocadas en ambas posiciones para mantener la división en posición apropiada para su pegado, tal como se muestra en la figura 2B.

Se debería tener en cuenta que la utilización de un material más barato para las divisiones da como resultado ahorros sustanciales, dado que las divisiones constituyen del 25 al 40% del total de pulgadas cuadradas del material utilizado para fabricar el dispositivo de transporte, de tipo cesta, con los paneles de división.

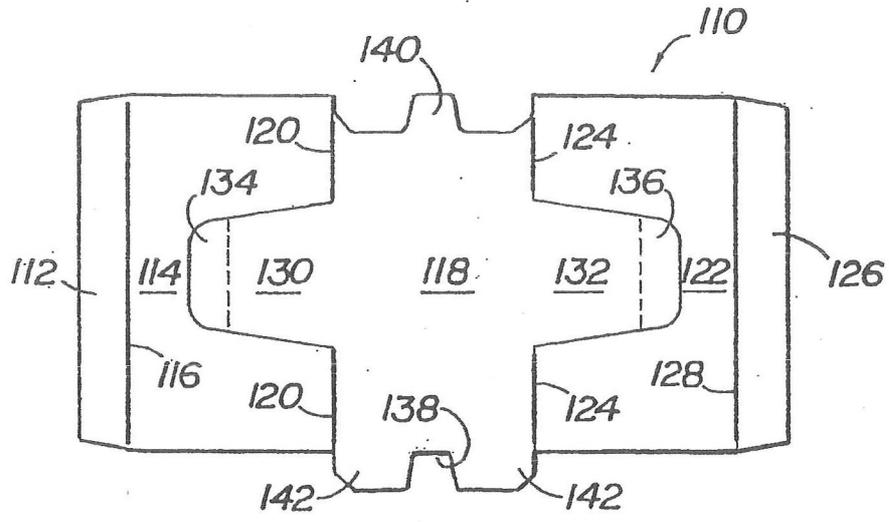
Aunque esta invención se ha descrito en sus formas preferentes, será evidente para los expertos en la técnica que se pueden realizar muchas modificaciones, adiciones y supresiones en la misma sin salirse del ámbito de la invención tal como está definida en las reivindicaciones siguientes.

**REIVINDICACIONES**

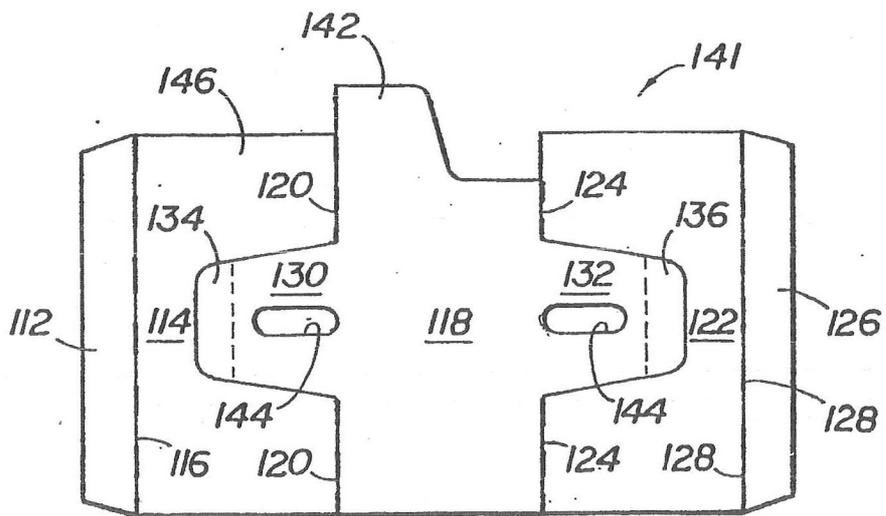
1. Método para montar un dispositivo de transporte de tipo cesta, plegable, de tres piezas pegadas para transportar seis botellas, comprendiendo el método:
- 5 obtener una pieza inicial (10), con estructura de cesta, y al menos una pieza inicial de división, comprendiendo la pieza inicial (10), con estructura de cesta:
- 10 un panel inferior (36) con paneles laterales (14, 40) y paneles extremos (18, 26, 44, 52) con una aleta separadora (22, 30, 48, 56) fijada de modo plegable a cada panel extremo, y un asa de cuatro capas, todos ellos fabricados a partir de una única pieza de cartulina; y
- comprendiendo al menos dicha pieza inicial de división:
- 15 dos divisiones (110; 141) para dividir el dispositivo de transporte en seis celdas a efectos de transportar botellas, siendo cada división una pieza independiente, teniendo cada división dos extremos con un panel de división (114, 122) en cada extremo y un panel separador (118) situado entre los paneles de división (114, 122), teniendo el panel separador (118) dos prolongaciones (130, 132) del panel separador cortadas a partir de los paneles de división (114, 122), en el que cada división (110; 141) tiene una abertura de alineación (144) o una ranura de alineación (138) situada originalmente entre los paneles (114, 122) de la división,
- 20 el método comprende:
- pegar cada panel de división (114, 122) a un panel lateral (14, 40) adyacente, y pegar el panel separador (118) a una capa (62, 68) adyacente del asa, pegar cada una de las prolongaciones (130, 132) del panel separador a una aleta separadora (22, 30, 48, 56) adyacente;
- 25 situar cada panel de división (114, 122) para que sea perpendicular al panel separador (118) y formar tres celdas para transportar botellas; por lo que
- 30 las aberturas de alineación (144) o las ranuras de alineación (138) se utilizan para alinear correctamente las divisiones (110, 141) en la estructura de cesta, para su pegado.
2. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 1, en el que cada división (141) tiene dos aberturas de alineación (144) en cada división para alinear correctamente las divisiones.
- 35 3. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 2, en el que una abertura de alineación (141) en cada división (141) está situada en cada prolongación (130, 132) del panel separador.
- 40 4. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 1, en el que cada panel separador (118) tiene una ranura de alineación (138) y la capa (62, 68) del asa, a la que está pegado el panel separador, tiene una ranura de alineación (66, 72) correspondiente, estando alineadas dichas ranuras entre sí para situar apropiadamente los paneles de división (110) en la estructura de cesta cuando es pegado el dispositivo de transporte.
- 45 5. Método para montar la cesta, según la reivindicación 4, en el que cada capa (76, 82) del asa que no está pegada a un panel separador (118) tiene una zona recortada (80, 86) para impedir que dicha capa (76, 82) del asa interfiera con la alineación de las ranuras de alineación (138, 66, 72) en el panel separador (118) y en la capa (62, 68) del asa a la que está pegado.
- 50 6. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según una de las reivindicaciones 1 a 5, en el que las divisiones están cortadas a partir de un material diferente del que se utiliza para fabricar la estructura de cesta.
7. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 6, en el que la estructura de cesta está fabricada de cartulina revestida y las divisiones (110; 141) están fabricadas de cartulina sin revestir.
- 55 8. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 1, en el que el panel separador (118) está situado en el centro de la división (110; 141).
- 60 9. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 8, en el que cada división (141) tiene dos aberturas de alineación (144) en cada división para alinear correctamente las divisiones en la estructura de cesta.
10. Método para montar el dispositivo de transporte de tipo cesta, según la reivindicación 9, en el que una abertura de alineación (144) en cada división (141) está situada en cada prolongación (130, 132) del panel separador.
- 65



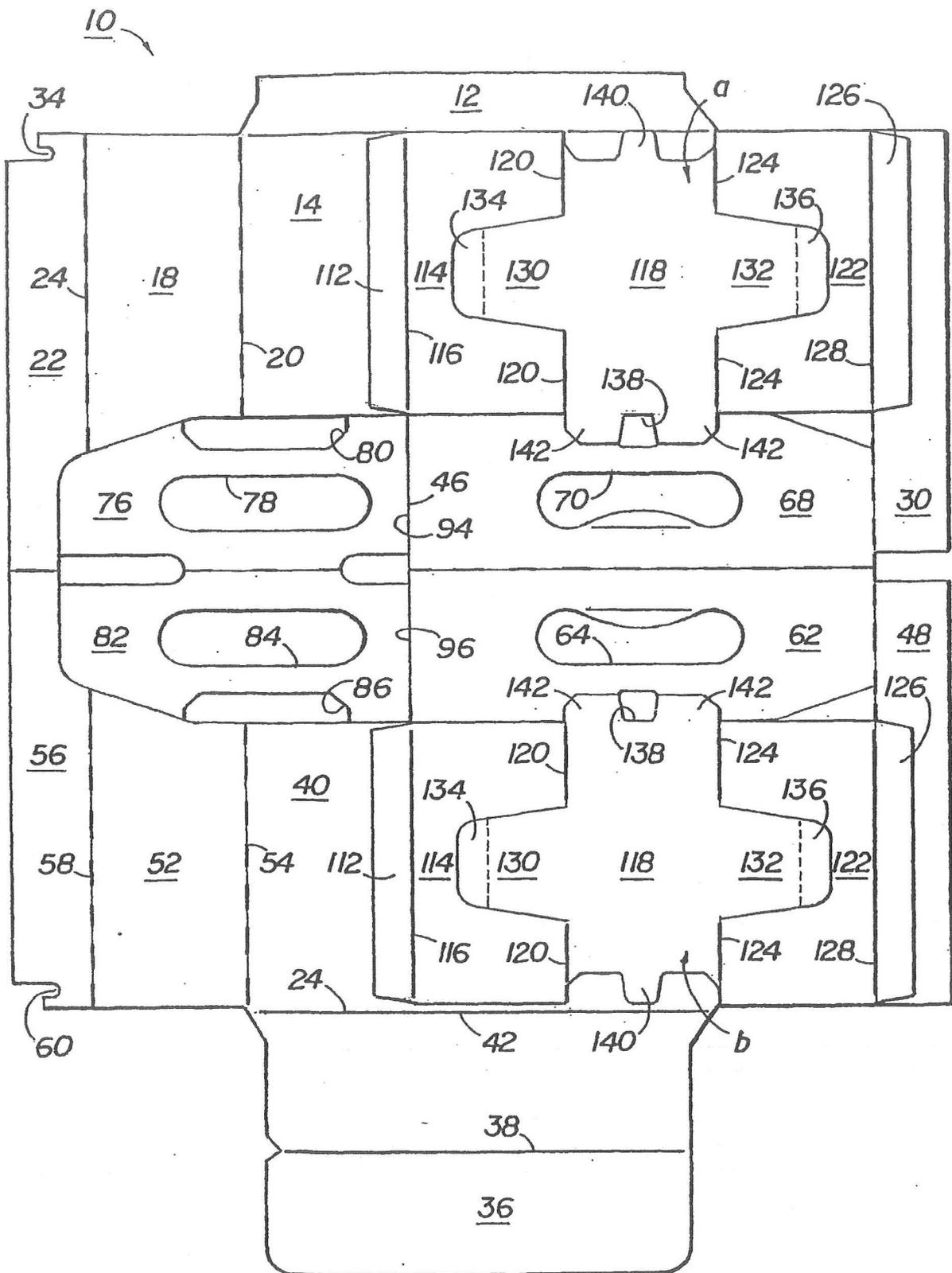
**FIG 1**



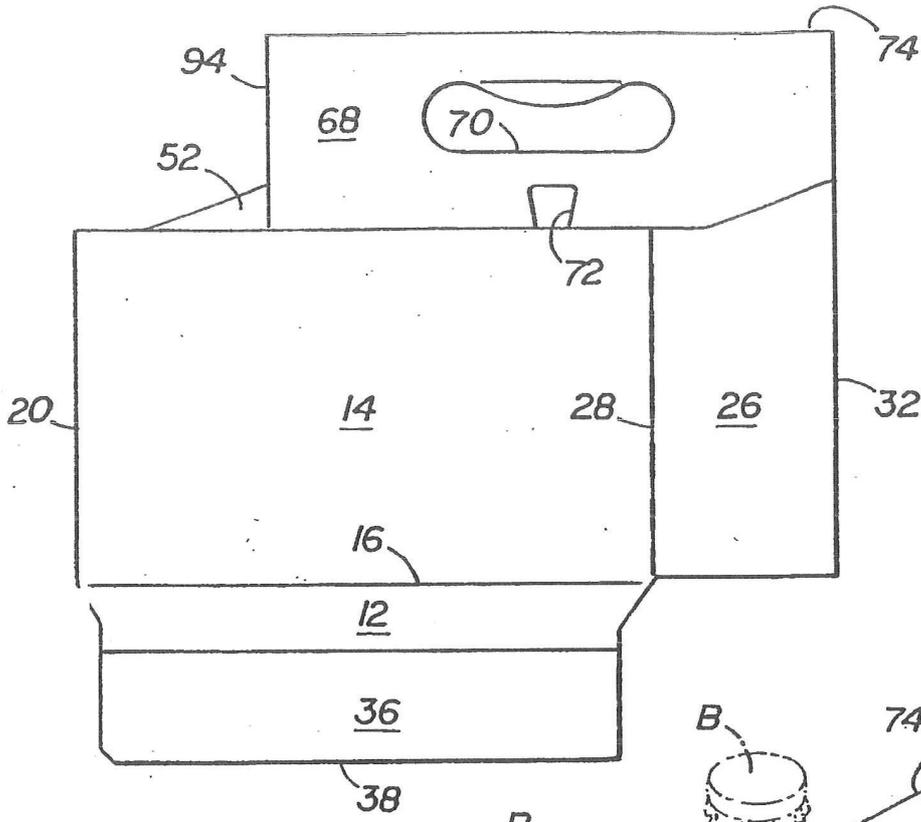
**FIG 2A**



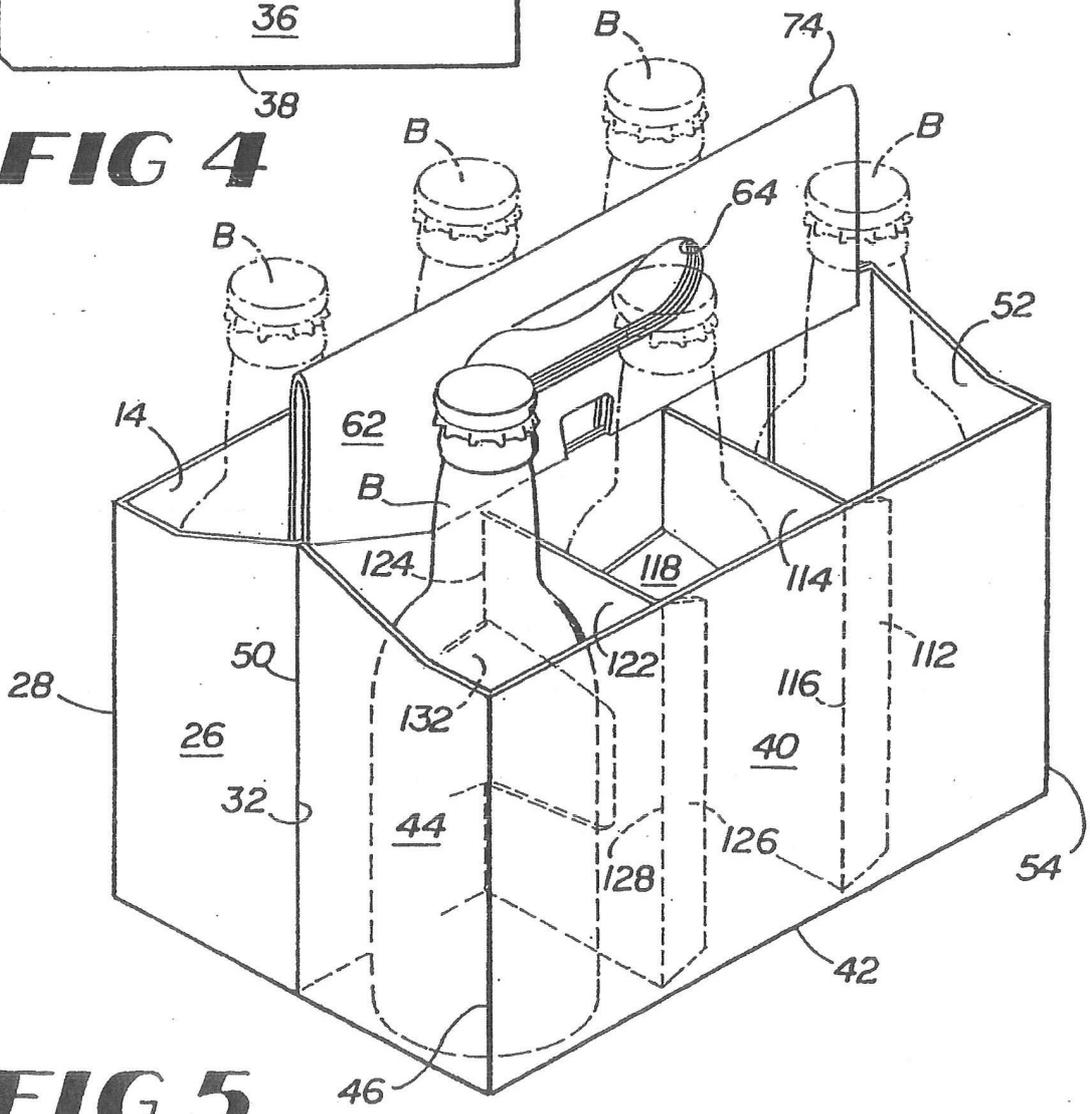
**FIG 2B**



**FIG 3**



**FIG 4**



**FIG 5**