

-5 OCT.



76348

M O D E L O
D E
U T I L I D A D

a favor de Don Jaime ROMEU ESCOLA y Don Jaime FORN BOSCH
ambos de nacionalidad española, residentes en Mollerusa
(Lérida), calle Balmes, 13 y Calle Balmes, 1, respecti-
vamente, por "NUEVA CAJA PARA EL EMBALAJE DE BOTELLAS Y
VASIJAS ANÁLOGAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a
una nueva caja para el embalaje de botellas y vasijas
análogas.

- La caja en cuestión es obtenida a partir de un
5. material laminar semirrígido, tal como por ejemplo cartón,
y se compone de varias piezas convenientemente taladradas
y provistas con líneas de doblado, de manera que con la
yuxtaposición de estas piezas se logra una caja dotada
en su interior de varios departamentos, uno para cada
10. botella, quedando éstas totalmente aisladas entre sí sin

76348

-5 OCT.



5. posibilidad de contacto directo. Así pues la actual caja resulta indicadísima para el transporte a larga distancia de botellas y vasijas de fragilidad y configuración similares, ya sean de cristal, loza, porcelana u otros materiales similares.

10. Los departamentos obtenidos en el interior de la caja serán en número deseado, así con la misma organización general, pueden fabricarse cajas para cuatro botellas, para seis, ocho, etc., hasta para doce o más, quedando en todas ellas las botellas independientemente alojadas y a la vez absolutamente inmovilizadas dentro de cada departamento, evitando así que se entreentrechoquen las mismas.

15. Cada caja se compone de seis piezas, cuatro de ellas forman la caja propiamente dicha y las otras dos determinan los tabiques divisionarios que separan los departamentos interiores. De las citadas cuatro piezas dos de ellas constituyen los frentes de la caja mientras que las dos restantes son los costados o laterales de la misma.

20. Las dos piezas-frente están formadas por sendas láminas rectangulares que superior e inferiormente comprenden paralelas a sus bordes dos líneas de doblado, las cuales determinan dos zonas lindantes con estos bordes que una vez dobladas forman un tabique intermedio longitudinal, mientras que las zonas contiguas a las citadas son las que constituyen precisamente los fondos o tapas superiores e inferiores.

6 OCT.



76348

Las piezas laterales están formadas asimismo por dos láminas rectangulares con líneas de doblado paralelas a sus cuatro bordes, con la particularidad de que las superior e inferior presentan sus extremos entallados según una profundidad igual a la distancia entre las otras líneas de doblado verticales y sus bordes respectivos.

La unión entre las mencionados piezas-frente y las laterales se lleva a cabo, preferentemente, mediante cosido con grapas metálicas, constituyendo las zonas dobladas superior e inferior de estas piezas laterales, sendas pestañas que se acoplan sobre los fondos de la caja actuando a modo de fiadores del cierre de los mismos.

Como piezas constitutivas de los departamentos interiores de la caja se prevén dos tiras de anchura igual a la de la caja, en las cuales se hallan practicadas varias líneas de doblado transversales a distintas distancias y repetidas alternadamente, varios taladros longitudinales según una línea intermedia, y parejas de cortes efectuados en las zonas repetidas determinadas entre las terceras y cuartas líneas de doblado, cuyos cortes ocasionan en el doblado sendas pestañas que dejan el correspondiente vano, con la particularidad de que estas pestañas se prevén en sentido opuesto las de una tira con respecto de las de la otra tira.

Estas dos tiras se alojan convenientemente dobladas en el interior de la caja, encajando sus taladros longitudinales en las zonas dobladas extremas de las piezas-frente.

55 OCT.



76348

Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria unos dibujos en los que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo, no limitativo del alcance del invento.

5. En los dibujos:

Las figuras 1, 2 y 3, representan respectivamente según planta, la pieza-frente, la pieza lateral, y la tira constitutiva de los departamentos.

10. Las figuras 4, 5 y 6, indican respectivamente en perspectiva las tres mencionadas piezas, totalmente dobladas según su disposición en la obtención de la caja.

La figura 7, muestra en perspectiva la caja en cuestión ya armada y con el fondo o tapa superior abierta.

15. La figura 8 ilustra dicha caja ya totalmente armada y cerrada, según alzado seccionado longitudinalmente, y

la figura 9 manifiesta esta misma caja según sección alzada transversal, efectuada por la línea IX-IX de la figura 8.

20. La caja representada como ejemplo se ha previsto para contener una docena de botellas en las debidas condiciones de aislamiento e inmovilidad.

25. Consta esta caja de dos piezas frente -1- y -2- idénticas, de dos piezas laterales -3- y -4-, asimismo iguales entre sí, y de dos piezas más -5- y -6- longitudinales similares, que se instalan en el interior de la caja constituyendo los departamentos.

Las piezas frente -1- y -2- están formadas por



76348

sendas láminas rectangulares que presentan en sus partes extremas superior e inferior dos líneas de doblado -7- y -8- en cada una de ellas, paralelas a los bordes superior -9- e inferior -10-, determinando estas líneas sendas zonas -11- y -12-, de las que las -11-, lindantes con los bordes citados, determinan un tabique intermedio longitudinal de la caja, mientras que las otras zonas -12- constituyen los fondos superior e inferior de la misma.

Los laterales -3- y -4- de la caja están formados por sendas láminas rectangulares que presentan dos líneas de doblado -13- y -14- paralelas a los bordes superior -15- e inferior -16-, y otras dos líneas de doblado -17- y -18-, paralelas a los bordes verticales -19- y -20-, con la particularidad de que las líneas de doblado -13- y -14- presentan en sus extremos sendas entalladuras -21- y -22- de profundidad igual a la distancia entre las líneas de doblado verticales y sus bordes.

La distancia entre las líneas de doblado -13- y -14- es igual a la existencia entre las líneas de doblado -8- de las piezas-frente.

La unión entre las piezas frente -1- y -2- y las piezas laterales -3- y -4- se lleva a cabo mediante cosido utilizando grapas metálicas -23-, (figura 7), solapando exteriormente las zonas laterales de las piezas -3- y -4- sobre los frentes, y obteniéndose el afianzamiento del cierre de los fondos -12- mediante las pestañas o zonas dobladas superior e inferior de las piezas laterales -3- y -4-, las cuales se abaten sobre estos fondos

76348

-5 OCT. 19



encajando sus extremos cortados -24- y -25- entre los frentes y las zonas dobladas verticalmente de estas piezas (figura 9).

5. Las piezas -5- y -6- constitutivas de las divisiones internas de la caja, están formadas por sendas tiras laminares en las que se hallan practicadas transversalmente dos líneas de doblado -26- que determinan alternativamente zonas anchas -27- y otras zonas más estrechas -28-, constituyendo las primeras los tabiques verticales y transversales que separan los departamentos, y las segundas forman las separaciones horizontales o de asentamiento de las botellas B, (figuras 8 y 9). Además presentan practicados estas piezas dos cortes -29- y -30- efectuados en las zonas -28- alternadamente, o sea una zona sí otro no, los cuales por doblado determinan sendas pestañas -31- que dejan cada una el correspondiente vano -32-, por cuyos vanos se introducen los cuellos de las botellas B, coadyuvando las mencionadas pestañas al aislamiento total de cada botella.
- 10.
- 15.
20. Asimismo estas tiras -5- y -6- presentan un taladro longitudinal -33- discontinuo, mediante el cual se encajan en las zonas dobladas -11- de los frentes -1- y -2-, las cuales determinan el tabique intermedio longitudinal.
25. La operación de llenado de la caja es bien sencillo:
- Una vez formado el fondo inferior -12- y una vez afianzado su cierre mediante el acoplamiento de las



76348

- pestañas -24- y -25-, se disponen en el fondo seis botellas, B, previa la disposición de una de las tiras -5-, ocupando cada botella el cajetín formado entre dos zonas dobladas -27- de esta tira. A continuación se disponen
5. las otras seis botellas en posición invertida y alojando los respectivos cuellos de las mismas en los vanos -32- de la tira -5-, colocando luego encima de este segundo piso de botellas la otra tira -6-, cuyos vanos -32- se ensartan en los cuellos de las botellas del fondo.
10. Ulteriormente se encajan las zonas dobladas -11- superiores de los frentes en el taladro longitudinal -33- de la tira -6-, completando el tabique intermedio y formándose al propio tiempo el fondo o tapa superior que se afianzará con el acoplamiento de las pestañas -24- y -25- superiores de los laterales -3- y -4-.
15. Se comprende que según la longitud de las tiras -5- y -6- así como el número de zonas dobladas y cortes correspondientes, se obtendrá una caja para más o para menos de doce botellas.
20. En las zonas dobladas -11- superiores, correspondientes a las piezas -frente -1- y -2-, pueden preverse líneas de doblado intermedias -34- que faciliten la introducción de estas zonas en el taladro -33- de la tira -6-.
25. Asimismo estas piezas-frente pueden ir dotadas lateralmente de sondas pestañas longitudinales -35- y -36- doblegables que proporcionen a la caja una mayor solidez y ajuste. También es previsible la presencia de pestañas



76348

laterales -37- en los bordes extremos de las zonas de fondo -12-, que coadyuven al cierre ajustado de la caja.

- El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser
5. llevado 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. Podrá, pues, fabricarse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados, y con el
 10. número de departamentos más conveniente, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1. Nueva caja para el embalaje de botellas y
15. vasijas análogas, caracterizada por presentar su cuerpo compuesto por cuatro piezas, dos frentes y dos laterales, determinando además aquéllos los fondos superior e inferior de la caja, y los laterales correspondientes pestañas que aseguran el cierre de estos fondos, y por com-
20. prender la caja interiormente la disposición de dos piezas taladradas que dobladas convenientemente constituyen varios departamentos para el alojamiento individual de cada botella, coadyuvando asimismo a la obtención de dichos departamentos las zonas extremas de los menciona-



76348

dos frentes.

2. Nueva caja para el embalaje de botellas y vasijas análogas, según la anterior reivindicación, caracterizada porque las dos piezas que constituyen los respectivos frentes de la caja, son iguales entre sí y están formadas por sendas láminas rectangulares semirrígidas que presentan, en cada uno de sus extremos superior e inferior, dos líneas de doblado que determinan correspondientes zonas, de las que las lindantes con el borde forman un tabique intermedio longitudinal en la caja, mientras que las otras dos zonas contiguas a las mencionadas determinan los fondos de la misma.
5. 10.

3. Nueva caja para el embalaje de botellas y vasijas análogas, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizada porque las dos piezas que constituyen los laterales de la caja, son iguales entre sí y están formadas por sendas láminas rectangulares semirrígidas que presentan líneas de doblado paralelas a sus cuatro bordes, con la particularidad de que las líneas de doblado superior e inferior presentan sendas entalladuras extremas de profundidad igual a la distancia entre las otras líneas de doblado verticales y sus respectivos bordes, siendo la altura entre entallas la misma que la de la caja, y la anchura entre estas últimas líneas de doblado verticales igual al doble que la de las zonas dobladas de los frentes que determinan los fondos de la caja.
15. 20. 25.

4. Nueva caja para el embalaje de botellas y vasijas análogas, según la reivindicación 1, caracteri-



76348

- zada porque las dos piezas que constituyen los departamentos de la caja están formadas por sendas tiras laminares semirrígidas, de anchura similar a la de la caja, que presentan varias líneas de doblado transversal alternadamente a distintas distancias, y varios taladros longitudinales según una línea intermedia, comprendiendo además dos cortes en zonas repetidas comprendidas entre las terceras y cuartas líneas de doblado, cuyos cortes determinan sendas pestañas que al ser dobladas dejan los correspondientes vanos, con la particularidad de que estas pestañas se prevén en sentido opuesto las de una tira con respecto a las de la otra.
5. Nueva caja para el embalaje de botellas y vasijas análogas, según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizada porque la unión entre los frentes y los laterales se efectúan, ventajosamente, mediante cosido con grapas metálicas y solapando los bordes doblados verticalmente de los laterales sobre la cara externa de los bordes correspondientes de los frentes, alojándose las tiras determinantes de los departamentos en el interior de la caja así formadas, cuyas tiras se doblan convenientemente por sus líneas de doblado y se encajan, mediante sus taladros longitudinales, en las zonas dobladas extremas de los frentes, quedando dispuestas inversamente entre ellas según dos pisos superpuestos, con sus vanos en posición alternada en los que se introducen los cuellos de las botellas a embalar, cuyas botellas quedan alojadas por parejas en sentidos inversos alternativamente, y absolutamente separadas entre sí siendo imposible el contacto directo entre dos cualesquiera de ellas.
- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.

- 5 OCT.



76348

coadyuvando a esta separación total las pestañas de las mencionadas tiras convenientemente dobladas y confiándose el cierre final de la caja al doblado de las zonas superior e inferior de los laterales, las cuales se abaten sobre los fondos respectivos de la caja alojándose sus extremos entallados entre la cara externa de los frentes y la cara interna de las zonas dobladas verticalmente de estos laterales.

5.

6. Nueva caja para el embalaje de botellas y vasijas análogas.

10.

La presente memoria descriptiva consta de once hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 5 de octubre de 1959

Jaime ROMEU ESCOLA
Jaime FORN BOSCH

p. a.

**D. JAIME ROMEU ESCOLÀ
D. JAIME FORN BOSCH**

76348

Fig. 1

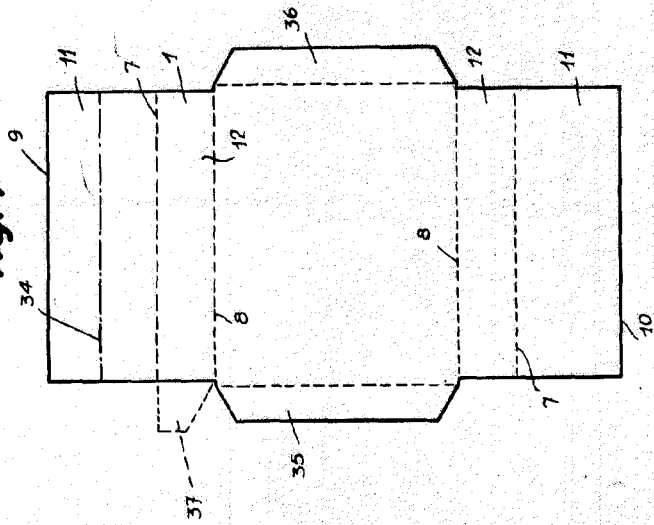


Fig. 2

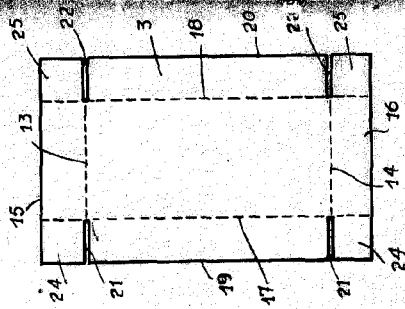


Fig. 4

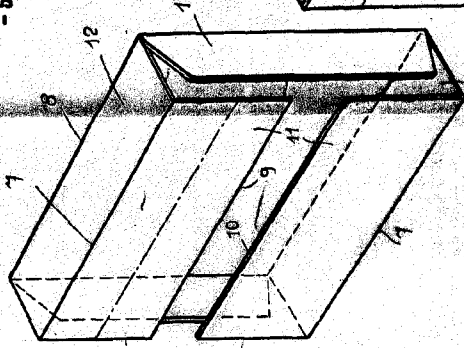


Fig. 6

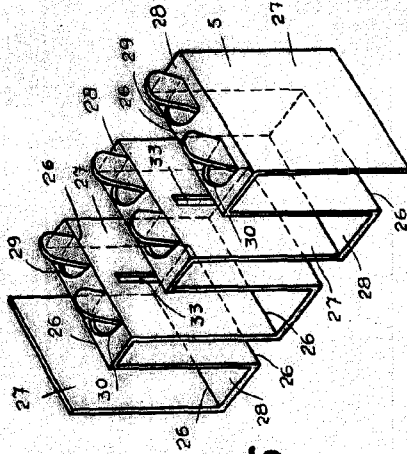


Fig. 3

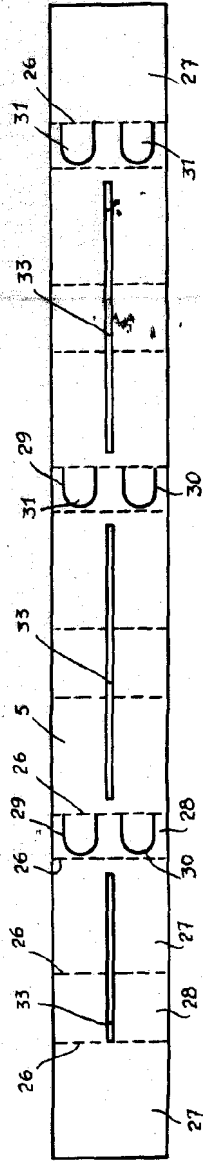
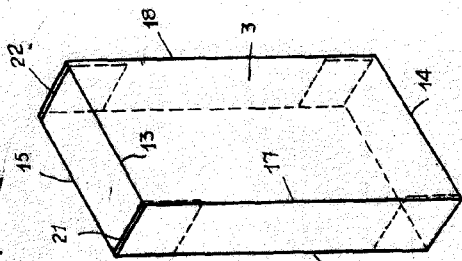
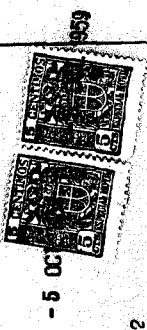


Fig. 5



*Barcelona, 5 Octubre 1959
Jaime Romeu Escala
Jaime Forn Bosch
p. 8.*

*tres hojas
Hoja 2ª*

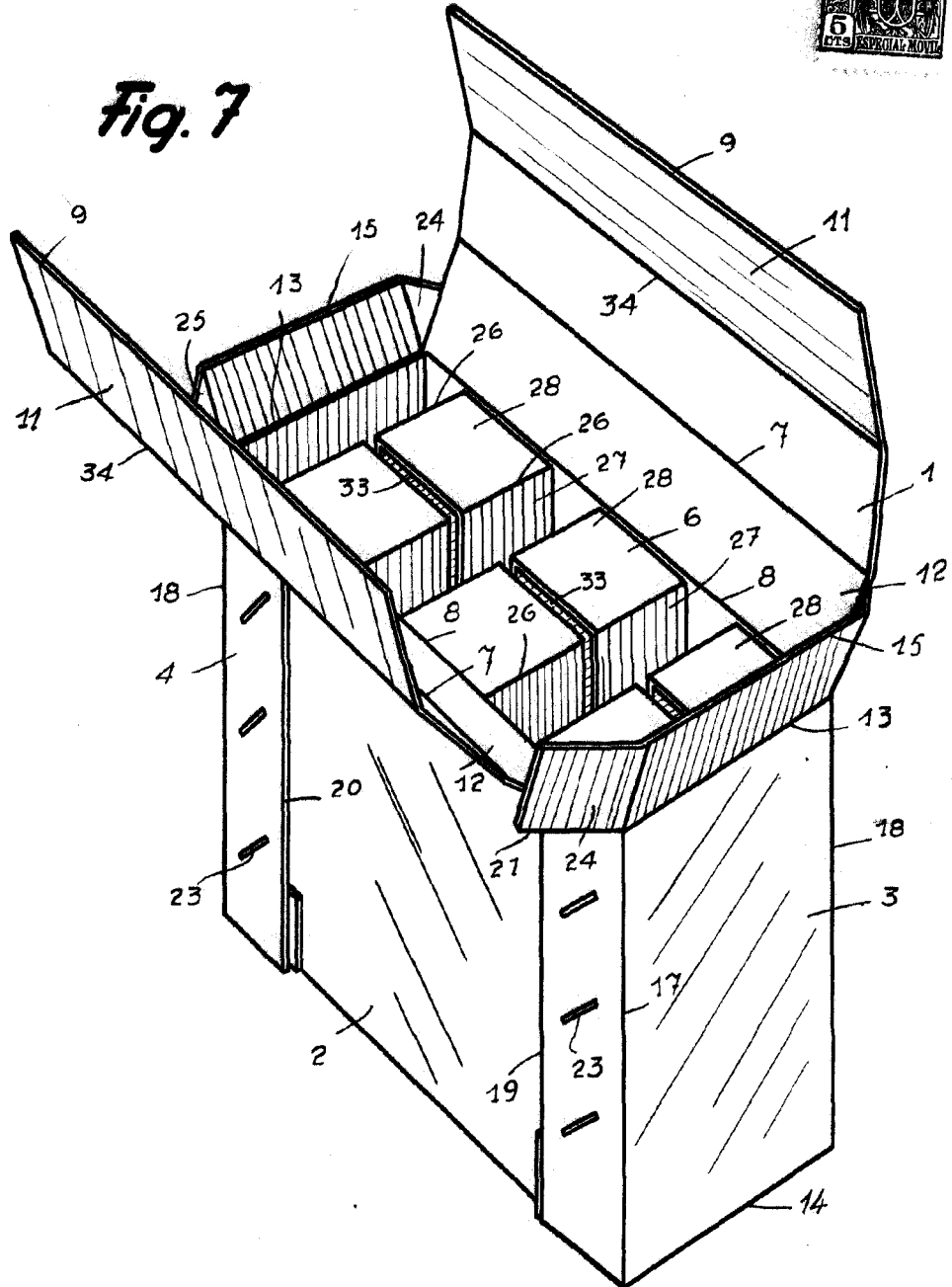


76348

-5 OCT



Fig. 7



Barcelona, 5 Octubre 1959
Jaime Romeu Escalá
Jaime Forn Bosch
p. a.

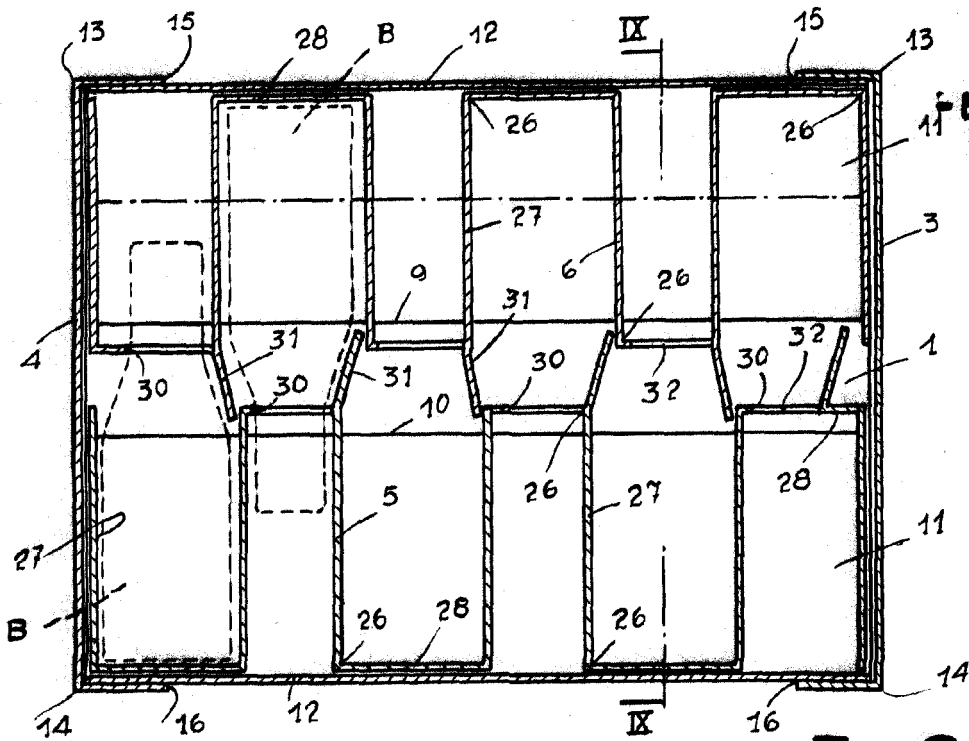


Fig. 8

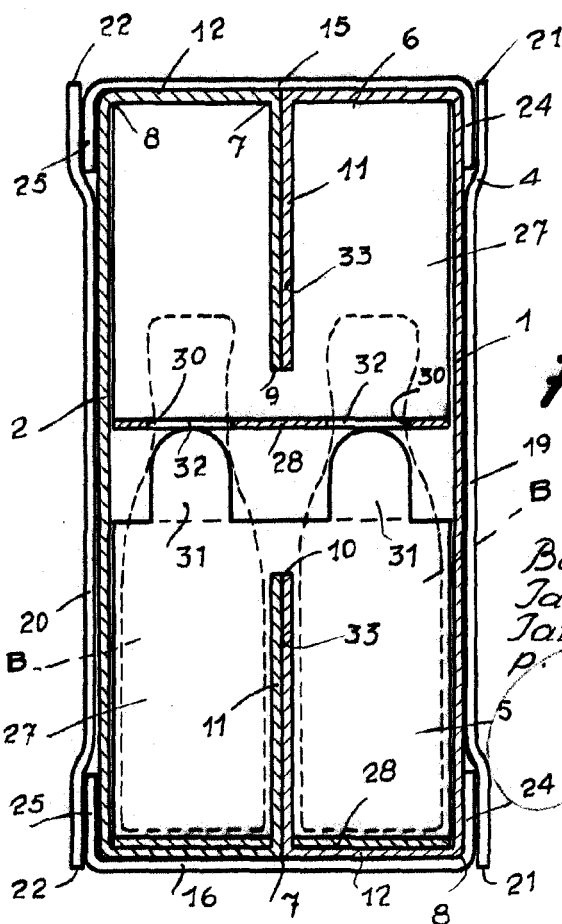


Fig. 9

76348

Barcelona, 5 Octubre 1959
Jaime Romeu Escolá
Jaime Forn Bosch
p. a.

6787