



149928

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

por VEINTE AÑOS

a favor de Don Luis Antonio MARQUEZ  
S e r r a, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona,  
calle Bailen, número 126, p o r :

" ENVASE PARA BOTELLAS Y ANALOGOS "

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

1            El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto un envase,  
del tipo que se obtiene a partir de un desarrollo plano troque-  
lado, de cartón u otro material semirrígido análogo, especial-  
mente estudiado para permitir el acondicionamiento y transporte  
5            de un grupo de botellas, frascos, ampollas o envases similares.

          De manera especial, el envase en cuestión ha sido estudiado  
en vistas a facilitar el acondicionamiento, expedición y trans-  
porte de un número no excesivamente elevado (por lo general me-  
dia docena) de botellas de mediana capacidad, del tipo en que  
10            corrientemente se envasan las cervezas, refrescos y bebidas ans



logas. En esta aplicación, el indicado envase, según se verá  
claramente a continuación, aparte de sujetar y proteger en for-  
ma muy efectiva las botellas, permite transportarlas, almace-  
narlas y manejarlas en excelentes condiciones, presenta las  
5 ventajas de simplificar al máximo las operaciones de colocación  
y extracción de aquellas y de permitir la observación de las  
etiquetas previstas en las mismas, sin necesidad de extraerlas  
del envase. Conviene, de todas formas, hacer notar que el enva-  
se que se preconiza, sin más que dimensionarlo convenientemente  
10 podrá construirse en vistas a permitir el acondicionamiento de  
un número muy variable de botellas, dotadas de los más diversos  
tamaños, formas y capacidades, pudiendo incluso ser ventajosa-  
mente utilizado para asegurar la sujeción y la correcta coloca-  
ción en el interior de la correspondiente caja, de las ampollas  
15 que normalmente se utilizan para la presentación de inyectables

Por lo demás, la esencialidad y principales característica  
y ventajas del envase en cuestión, resultarán más fácilmente  
comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que  
- en forma esquemática y, desde luego, sin carácter limitativo  
20 de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de  
realización práctica del mismo.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista parcial en planta del desarrollo  
plano a partir del que se obtiene el envase, mostrando las lí-  
neas de corte y pliegue que determinan la formación de uno de  
25 los alojamientos en los que encajan y quedan retenidas las co-  
rrespondientes botellas.

La figura 2 es un detalle en perspectiva, mostrando la es-  
tructura del propio alojamiento de la figura anterior, convenie-  
30 temente armado.

La figura 3 es una vista en planta del desarrollo plano



a partir del que se obtiene un envase que contiene seis alojamientos como el representado en las dos figuras precedentes, quedando consecuentemente en disposición de permitir el acondicionamiento de seis botellas.

5 La figura 4 es una vista en perspectiva del envase que se obtiene a partir del desarrollo representado en la figura precedente, una vez convenientemente montado y armado.

La figura 5 es una vista en perspectiva, mostrando la forma en que el envase representado en la figura anterior puede ser plegado, pasando a adoptar una conformación plana, que facilita su almacenamiento y transporte hasta el momento en que deba procederse al acondicionamiento de las correspondientes botellas.

15 Y, finalmente, la figura 6 es una vista superior en planta de una variante de realización, que ofrece un mayor grado de protección a las botellas, en el caso de que deban acondicionarse varios envases en el interior de una caja o envase general.

Refiriendonos, pues, a estos dibujos:

El envase en cuestión comprenderá un número variable de alojamientos, dispuestos en dos alineaciones paralelas, cada uno de los cuales queda en disposición de permitir el encaje ajustado de una botella. Cada uno de estos alojamientos es determinado sobre la pieza laminar troquelada, de cartón, cartulina o similar, a partir de la que se obtiene el conjunto del envase, por tres líneas de pliegue paralelas 2-3-4, y dos líneas de corte 5-5', que en la parte comprendida entre las líneas inferiores 3-4 son rectilíneas y ortogonales a éstas últimas, y en la parte comprendida entre las líneas superiores 2-3 se deforman, definiendo la sección - circular, en la inmensa mayoría de los casos - de la botella que se trate de acondicionar. Finalmente, en la zona comprendida entre las dos líneas de corte



dichas, figura una línea transversal de pliegue 6, siendo la distancia entre esta línea y la inferior 4, igual a la existente entre las dos superiores 2-3. En estas condiciones, para formar el alojamiento para la botella, bastará rebatir la zona 7 del desarrollo, comprendida entre las líneas 2-3, ortogonalmente con respecto a la zona 8, situada por encima de la línea 2; rebatir la zona 9, comprendida entre las líneas 3-4, ortogonalmente con respecto a la anterior; y rebatir la zona 10, situada por debajo de la línea 4, ortogonalmente con respecto a la zona 9, constituyendo el fondo o superficie de apoyo del envase; en cuanto al espacio comprendido entre las líneas de corte 5-5', queda dividido en dos zonas 11-12 por la línea de pliegue 6, de las cuales, la superior queda situada en posición vertical, coplanaria con la zona 8, y la inferior se dobla ortogonalmente con respecto a aquella, quedando apoyada sobre el fondo 10. En estas condiciones, la colocación y extracción de la botella podrá únicamente realizarse en sentido vertical por la parte superior del alojamiento, única que se adaptará a la sección transversal de aquella, resultando imposible hacerlo tanto por la parte frontal, por impedirlo la estrechez de la ranura originada entre las líneas 5-5', que no permiten el paso de la botella, como por los laterales, por impedirlo las zonas superiores 7, y por la parte posterior, por impedirlo la zona 11.

En las figuras 3 a 5 se ha representado un ejemplo de realización de un envase que comprende dos alineaciones paralelas formadas cada una por tres alojamientos como el descrito. El desarrollo plano troquelado a partir del que se obtiene este envase comprende dos partes simétricas con respecto a la línea central de pliegue 1. Cada una de estas partes presenta tres líneas de pliegue 2-2', 3-3', 4-4', paralelas a la línea central 1, y, en los espacios comprendidos entre las líneas 2-4, 2'-4' tres



pares de cortes 5-5<sup>o</sup>, dispuestos en la misma forma expuesta, dispuestos para definir tres correspondientes alojamientos. Al realizar el montaje y armado del envase, debe empezarse por rebatir una sobre otra las dos partes simétricas referidas, con lo que las zonas 8-8<sup>o</sup> coinciden y pueden ser fijadas entre sí mediante pegamento o por cualquier otro sistema apropiado. Estas zonas podrán presentar formas y dimensiones variables entre los más amplios límites pudiendo comportar cualquier clase de dibujos, marcas o leyendas publicitarias que se consideren convenientes y se hallarán muy preferentemente equipadas con un sistema de asas 13, cuya forma, estructura, dimensiones y situación podrán asimismo variar entre los más amplios límites. Al realizar el rebatimiento de las restantes zonas, en la misma forma que ha quedado anteriormente expuestas, con objeto de definir los distintos alojamientos para encaje de las botellas, las zonas 11-11<sup>o</sup> de cada dos alojamientos enfrentados, coinciden y quedan apoyadas una contra otra, pudiendo asimismo ser fijadas entre sí por medio de pegamento u otro sistema cualesquiera apropiado. Merced a la previsión de la línea central de pliegue 1<sup>o</sup>, el conjunto del envase resulta plegable, pudiendo adoptar una conformación general plana ( por rebatimiento unas sobre otras de los pares de zonas 7-7<sup>o</sup>, 9-9<sup>o</sup>, 10-10<sup>o</sup> y 12-12<sup>o</sup>) en la que ocupará un volumen realmente mínimo, en vistas a facilitar el almacenaje y transporte de los envases vacíos, y pudiendo ser desplegado y puesto en servicio en escasos segundos y con absoluta facilidad. Una vez convenientemente situadas y encajadas en el envase, las propias botellas impedirán el plegado del mismo, reteniéndolo con toda seguridad en la posición de montaje. Ni que decir tiene, de todas formas, que, cuando por las circunstancias que sea no ofrezca interés que el envase presente la cualidad de ser plegable, podrá prescindirse de la línea centra



de pliegue 1.

Debe insistirse en que el envase podrá calcularse y adaptarse al acondicionamiento de un número de botellas, frascos o análogos, que podrá variar entre amplios límites, pudiendo asimismo adaptarse a cuantas variaciones puedan afectar a la forma tamaño, peso, etc., de aquellos. Asimismo podrán variar ampliamente la forma y dimensiones de las zonas superiores 8-8' y las de las zonas 7-7' de separación entre los distintos alojamientos cuya anchura podrá variar especialmente de acuerdo con la resistencia del material laminar a partir de que se obtenga el desarrollo y con el peso de las botellas que en cada caso se trate de soportar. Y las líneas de corte 5-5' podrán indiferentemente presentar sus tramos inferiores rectilíneos, tal como se ha representado en los dibujos, ondulados, quebrados o dotados de otra configuración que interese, especialmente a efectos ornamentales, y sus tramos superiores arqueados o dotados de otra configuración cualesquiera, según la forma que en cada caso adopte la sección transversal de las botellas que se trate de acondicionar. Cabe también, evidentemente, que los alojamientos no sean todos iguales entre sí, sino que se hallen previstos para permitir el encaje de botellas dotadas de secciones transversales diferentes.

En el ejemplo de realización representado en la figura 6, se ha recogido una variante que presenta particular interés cuando deba llevarse a cabo el acondicionamiento de dos o más envases portabotellas en el interior de una caja o envase general de tipo clásico. En este caso, en efecto, si se utilizaran envases como el que ha quedado descrito, las paredes laterales de las botellas encajadas en un envase, quedarían en contacto con las de las botellas encajadas en el envase contiguo, con los consecuentes riesgos de rotura. Este inconveniente queda



totalmente subsanado, sin más que defasar la situación de los  
alojamientos en las dos alineaciones de ellos que comprende el  
envase, de manera que tales alojamientos no queden enfrentados  
dos a dos, sino al tresbolillo. En estas condiciones, al adosa-  
5 dos envases en el interior de una caja, sea cual sea la posi-  
ción en que se sitúen aquellos, las botellas encajadas en uno  
quedarán siempre enfrentadas con las zonas 7-7' del otro y vice-  
versa. Por lo demás, la estructura y forma de montaje del enva-  
se serán idénticas que en el ejemplo anteriormente estudiado.  
10 Esta disposición resultará especialmente ventajosa, por ejemplo  
cuando el envase se calcule para soportar ampollas de inyecta-  
bles, sirviendo para mantener en la posición correcta un número  
relativamente elevado de las mismas en el interior de una co-  
rrespondiente caja.

15 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y  
expresa que, como se comprende y es lógico, en la realización  
práctica del envase que ha quedado descrito, y aparte de las  
que han sido ya concretamente indicadas, cabrá introducir todas  
aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten  
20 a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicit

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Envase para botellas y análogos, caracterizado por  
comprender un desarrollo plano troquelado, de material semirrí-  
25 gido, que presenta una forma general rectangular alargada y se  
halla dotado de las líneas de dobléz necesarias para definir,  
mediante sucesivos rebatimientos ortogonales, un cuerpo para-  
lelepipédico abierto por sus testas y dotado en su base supe-  
rior de un tabique vertical, formado por las zonas transversales  
30 extremas del indicado desarrollo, convenientemente adosadas y



fijadas entre sí, habiéndose previsto, de manera esencial, en los laterales de este cuerpo unos pares de líneas de corte, de forma general rectilínea y ortogonales al fondo, que en la parte correspondiente a la base superior y hasta el tabique vertical central dicho, se deforman definiendo la sección transversal de la botella que se trate de acondicionar, y habiéndose previsto en la zona comprendida entre cada par de estas líneas de corte una línea transversal de pliegue, que la divide en dos partes dispuestas para ser rebatidas y formar un diedro recto, una de cuyas partes, al realizar el armado, queda apoyada sobre el fondo, sirviendo de apoyo para la parte inferior de la botella, mientras que la otra ocupa una posición coplanaria con el tabique vertical central que emerge de la base superior del conjunto, reteniendo a la botella por la parte posterior, y originando en la base superior del envase una abertura dispuesta para permitir la introducción en sentido vertical y en forma ajustada, de aquella.

2 - Envase para botellas y análogos, caracterizado porque en la base inferior del cuerpo paralelepípedo referido en la reivindicación precedente, se prevé una línea longitudinal central de pliegue, que permite plegar el conjunto, antes de llevar a cabo el acondicionamiento de las botellas, formando un cuerpo plano que puede ser fácilmente almacenado y transportado.

3 - Envase para botellas y análogos, caracterizado porque en el tabique ortogonal central que sobresale de la base superior del cuerpo paralelepípedo referido en la reivindicación primera, se prevé al menos un asa para facilitar el transporte del conjunto.

4 - Envase para botellas y análogos.

Consta la presente Memoria Descriptiva



de nueve hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 9, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 12 JUN. 1969

P. A.

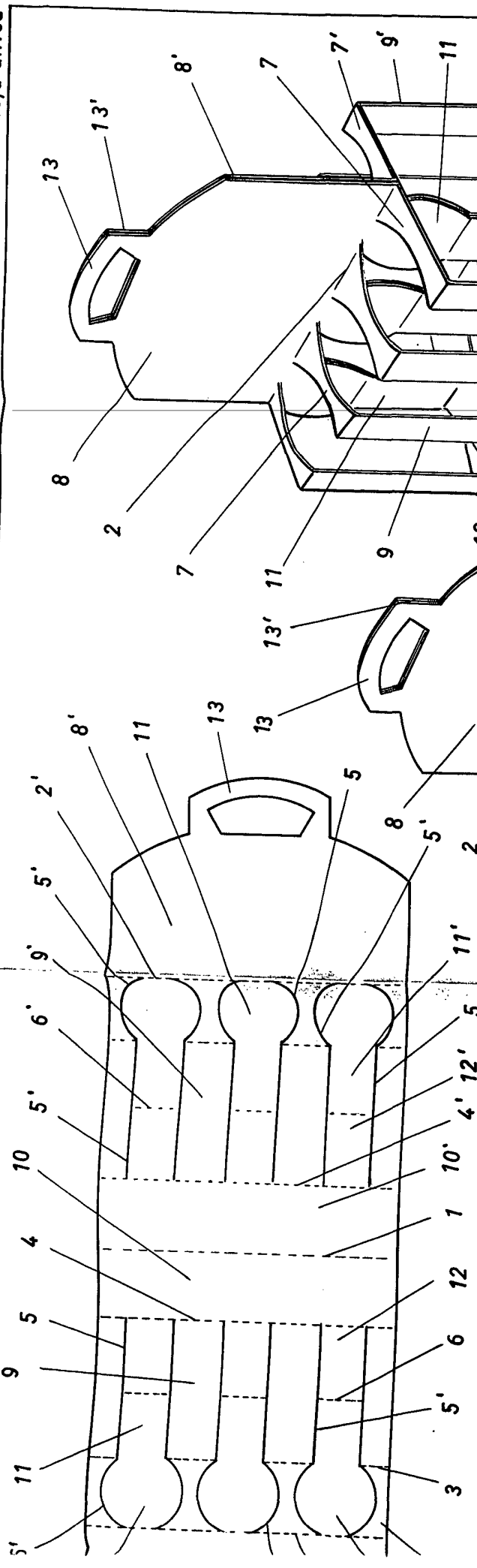


FIG. 3

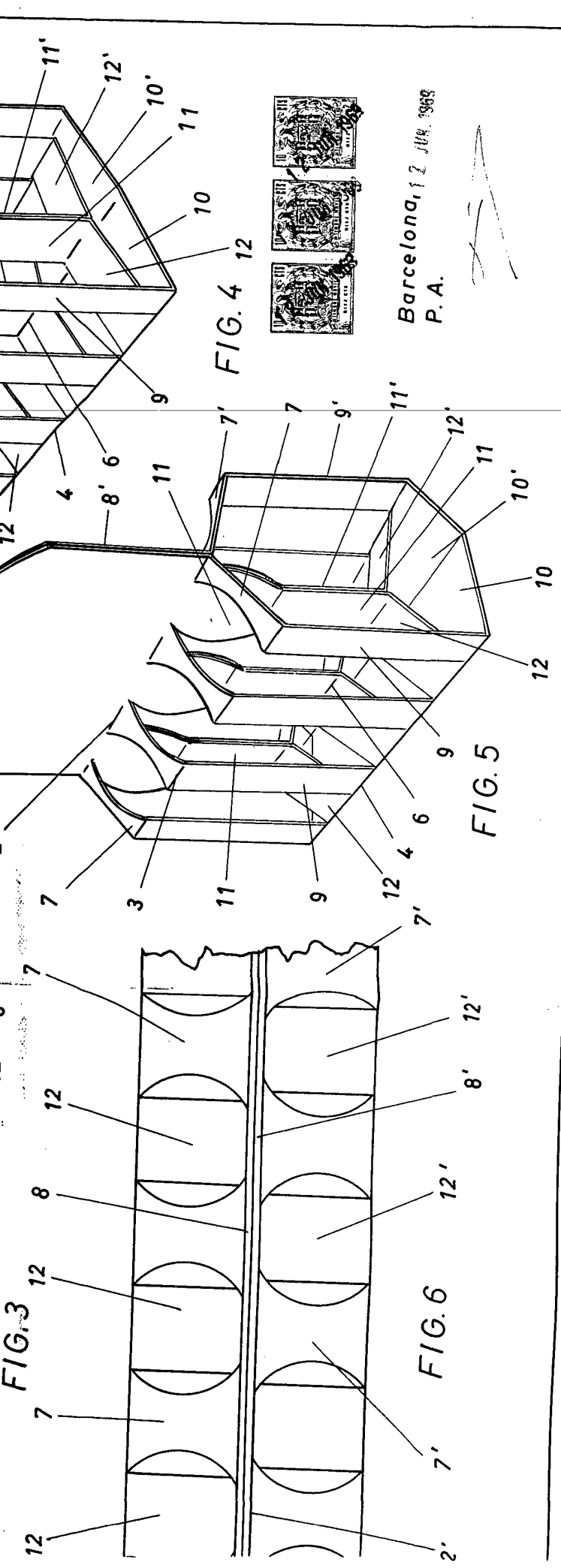


FIG. 4

FIG. 5

FIG. 6



Barcelona, 12 JUN 1969  
P. A.

*[Handwritten signature]*

