



dos partiendo de una sola lámina o plancha de cartón, preferentemente ondulado a la que se le practican unas líneas transversales de hendido de manera que al doblar la lámina por dichos hendidos , puede formarse en la parte inferior un amplio conducto de sección poligonal, con orificios de acceso para la colocación de las botellas, practicados en las dos superficies inclinadas, con la particularidad de que al troquelar dichos orificios, no se arrancan, totalmente las zonas de la lámina correspondientes a los orificios, sino que se deja una pequeña porción para que tales zonas se conviertan en unos faldones verticales que se interponen entre la botella alojada en su orificio y la que está colocada en el orificio del lado opuesto, actuando de cuerpos amortiguadores del choque entre las botellas. A esto contribuyen también unas lengüetas procedentes del centro del fondo, que completan la distancia que no llega a alcanzar dichos faldones. A partir del conducto poligonal en el que van alojadas las botellas y centro, ascienden dos láminas adosadas que se unen una a otra, solapando el extremo de una sobre la otra, uniendolos por cualquier medio, en cuya lámina se practica un amplio orificio, preferentemente junto al solapado de unión, para actuar de asa. El cartón desprendido del orificio del asa, habrá sido troquelado a su vez para practicarle a su vez dos orificios de un diámetro suficiente para que pase a través de ellos el cuello o gollete de las botellas. Uno de estos cartones sueltos se situará transversalmente a través del orificio del asa, alojando en cada uno de sus orificios el cuello de una botella, con lo cual quedarán dos de ellas de lados opuestos trabadas, siendo esta trabazón la que mantendrá armada la estructura del botellero, que podría ser comodamente transportado colgando del asa a



manera de maletín. Si se quisiera transportar a estos botelle-
ros cargados con sus botellas y apilados unos sobre otros,
esto podría conseguirse doblando hacia adentro las dos partes
superiores del asa, de manera que los extremos superiores de
5 los cuellos de las botellas, provistos de sus respectivos ta-
pones, quedarán situados a un nivel superior que el asa dobla-
da, para que ésta no sea obstáculo para que pueda apoyarse so-
bre ellos otro botellero apilado. Para transportarse como ma-
letín bastará desdoblar el asa hacia afuera.

10 Para que las características generales anteriormente
expuestas puedan comprenderse más fácilmente, se acompañan
unos dibujos que representan la realización preferente de un
botellero para seis botellas de entre otras muchas que pueden
fabricarse, con la salvedad de que debe interpretarse en su
15 más amplio sentido, dado el carácter de ejemplo con que se
aporta.

Los mencionados dibujos representan en sus figuras
como sigue:

20 Fig. 1.- Perspectiva de un botellero para seis bote-
llas, en el que hay colocadas solamente cuatro, para mostrar
más claramente la estructura interna del botellero montado.
Esta dispuesto para transportar como maletín

Fig. 2.- Sección transversal.

25 Fig. 3.- Lateral en alzado del botellero desprovis-
to de botellas.

Fig. 4.- Pieza que traba las botellas, sueltas.

Fig. 5.- Vista de perfil del botellero sin botellas

Fig. 6.- Perspectiva de un botellero con seis bote-
llas, dispuesto para apilar unos botelleros sobre otros.



1972

-4-

Fig. 7.- El botellero, en la posición de la figura 6, visto de perfil y sin botellas.

Fig. 8.- Planta de la lámina de cartón que compone el botellero extendida.

5 Refiriendonos a los mencionados dibujos, vemos que las diversas partes del ejemplo de botellero representado se señalan como sigue:

10 En la lámina alargada de cartón, que la figura 8 muestra extendida, vemos las líneas transversales de hendido -1- para doblarla, constituyendo un amplio conducto -2- de sección poligonal, en el cual hay dos caras inclinadas -3- en las que se han troquelado tres orificios -4- de un diámetro adecuado para que pueda introducirse por cada uno una botella, -5- las cuales descansan entonces sobre el fondo o base -6-.

15 La porción -7- de cartón que ocupa cada orificio -4-, no se desprende totalmente, sino que conserva una zona de unión a la lámina, de manera que al doblar y montar el botellero, se forman dentro del conducto dos faldones entre cada dos orificios de ambos lados, los cuales actúan de separadores de amortiguación de choques entre cada dos botellas -5-. En el fondo -6- se troquelan también unas lengüetas -8- que al colocarse verticales ocupan el espacio que queda libre desde los separadores -7- hasta el fondo.

25 Cerca de uno de los extremos de la lámina hay una línea de hendido -9- que forma una pestaña -10- la cual se dobla, y se pega asolapada sobre el otro extremo de la lámina formando con esta a manera de un tubo.

30 Hay que señalar también los amplios orificios ovalados -11- que actuarán de asa y el doble tabique central -12-, que dispondrá de dos hendidos -13- a ambos extremos de las



asas

La pieza -14- procede de los orificios ovalados -11- y tiene dos orificios -15-. Como vemos en las figuras 1, 2 y 6, sirve para trabar las dos botellas centrales -5- introduciendo sus cuellos en los orificios -15-.

Disponiendo las botellas como aparecen en las figuras 1 y 2, podremos transportarlas a manera de maletín llevando el botellero suspendido del asa -11-. Puesto que la tracción hacia arriba del asa -11- se ejerce desde la parte central e inferior del grupo de botellas, impulsa a estas la tendencia a separarse en direcciones opuestas, o sea abrirse como un abanico, pero esta tendencia es retenida mediante la plancha de cartón -14- que traba a las dos botellas centrales y mantiene cohesionado al conjunto.

Quando se precise colocar apilados los botelleros cargados de botellas, sea para su transporte o almacenamiento, se prepararan doblando la parte superior por los hendidos -13- e introduciendola entre las dos planchas del tabique -12-, tras lo cual es cuando se traban las botellas centrales con la pieza -14-, o sea según se representa en las figuras 6 y 7. Como puede comprobarse, los extremos superiores de los cuellos de las botellas quedan entonces a un nivel superior al del asa plegada, pudiendo servir de base de apoyo a otro botellero cargado que se coloque sobre ellos.

Un botellero fabricado según se ha expuesto tiene las siguientes importantes propiedades:

a) De sencillísima fabricación por obtenerse de una sola plancha de cartón ondulado.

b) Empleo de la mínima cantidad posible de cartón, con evidente reducción en los costes.

c) De rápido y fácil montaje, simplemente presionan-



do hacia abajo desde el asa se forma el conducto -2- quedando abiertos los orificios -4- listos para colocar las botellas.

Realmente puede decirse que se automonta.

5 d) Desmontado y sin botellas ocupa el solo espacio de dos planchas de cartón, permitiendo formar paquetes.

e) debido a la gran resistencia que le dá el dobléz del asa, hace posible emplearlo en botellas de cualquier capacidad.

10 f) Da una gran protección a las botellas, pues las mantiene separadas por la parte inferior.

El botellero de la invención puede fabricarse con las mismas propiedades, no solo para contener seis botellas, como se ha representado en el ejemplo de los dibujos, sino también para más o menos cantidad de botellas y para botellas y botellines de las más diversas capacidades y formas, siendo también posible que en lugar de una sola pieza -14-, para trabar las botellas, se usen dos o más e incluso que dicha pieza no sea suelta e independiente, sino que permanezca unida a un lado del orificio del asa. También pueden variar las formas, los tamaños, calibre y clase del cartón, el que el extremo de la plancha vaya pegado o engrapado, el que se refuerce con grapas para unir las dos planchas que integran el tabi que -12- y en general podran introducirse todas aquellas variaciones que no modifiquen lo esencial que se resume en la siguiente

15

20

25

NOTA REIVINDICATORIA

Los puntos no conocidos ni practicados en España que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son;

1.- Botellero expositor plegable, de los que estan constituidos por una sola lámina o plancha de cartón, con líneas transversales de doblado hendidas y con los orificios

30



5 de alojamiento de las botellas y el asa troquelados, caracte-
rizado por que la plancha o linea de cartón citada tiene uni-
dos sus lados menores por pegado, engrapado u otro medio, de
manera que al apoyar la base del botellero en una superficie
y presionar hacia abajo, el asa y doble tabique central, se
automonta el botellero abriéndose los orificios y quedando
listos para la introducción de las botellas.

10 2.- Botellero expositor plegable, según la preceden-
te reivindicación, caracterizado porque las porciones de car-
tón que ocupaban los orificios de alojamiento de las botellas
no se desprenden totalmente de los orificios, sino que se de-
jan unidos a ellos por una pequeña zona superior, de manera
que al montar el botellero, tales porciones formen dos faldos
15 nes adosados situados en el centro del conducto inferior re-
ceptor de las botellas y dispuestos precisamente entre cada
dos orificios, para servir de cuerpos amortiguadores de se-
paración de las botellas alojadas en dichos orificios.

20 3.- Botellero expositor plegable, según las dos rei-
vindicações anteriores, caracterizado porque en la base de
apoyo de las botellas hay unas lengüetas troqueladas que al
montar el botellero se doblan y colocan perpendiculares a la
base, actuando entonces de cuerpos amortiguadores de separa-
ción de las botellas situadas a un lado y otro, complementan-
do la acción amortiguadora de los faldones de la precedente
25 reivindicación.

30 4.- Botellero expositor plegable, según las tres
reivindicaciones anteriores, caracterizado porque a un lado
y otro del orificio del asa hay unos hendidos que permiten
doblar dicha asa por la mitad y ocultarla, introduciendo dicha
mitad doblada entre las dos planchas que forman el doble ta-



bique central, de manera que los extremos de los cuellos de las botellas rebasen la altura del asa para que puedan servir de base de apoyo a otro botellero cargado, colocandose en disposición apilada.

5 5.- Botellero expositor plegable, de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado por disponer de una o varias piezas laminares de cartón, preferentemente procedentes del orificio troquelado del asa, dotadas cada una de dos orificios de un diámetro adecuado para que pueda
10 introducirse en ellos el cuello de una botella, colocandose dicha pieza o piezas transversalmente dispuestas, uniendo y trabando los cuellos de dos botellas inmediatas situadas en lados diferentes y

15 6.- " BOTELLERO EXPOSITOR PLEGABLE " de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de OCHO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 14 NOV. 1972

Por autorización de la interesada.

10 NOV 1972

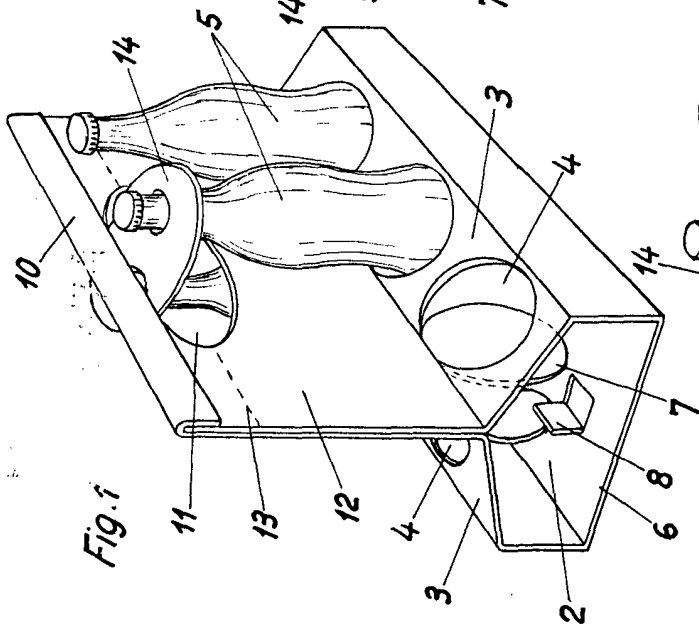


Fig. 1

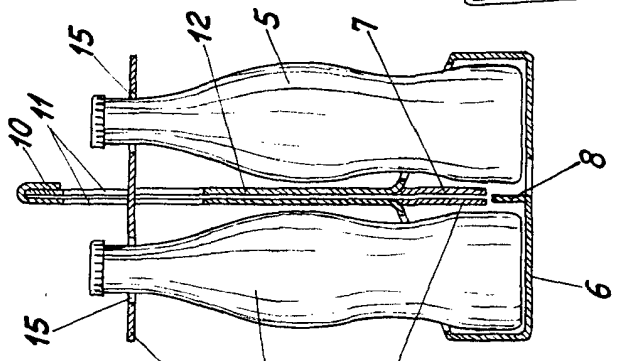


Fig. 2

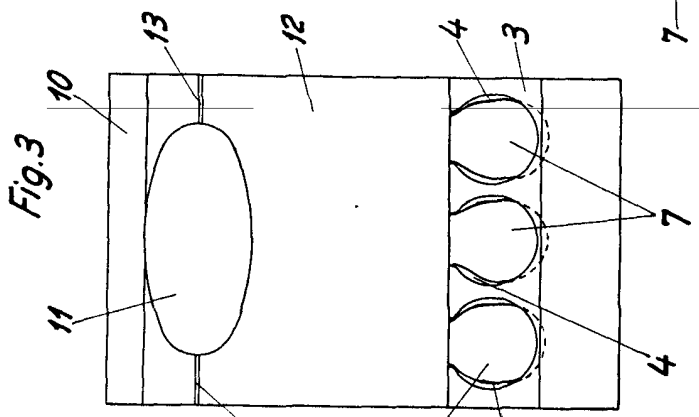


Fig. 3

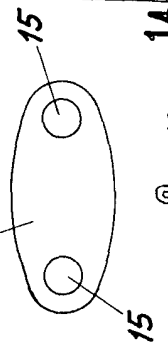


Fig. 4

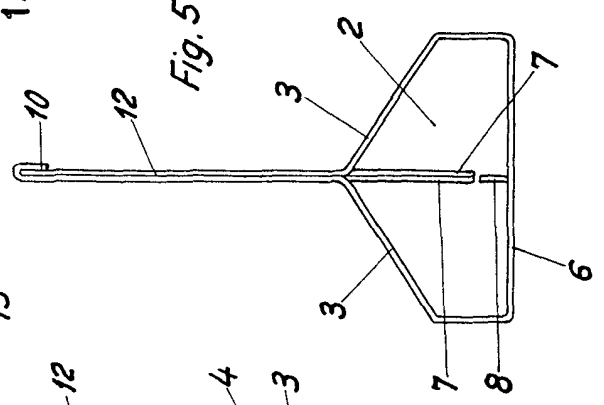


Fig. 5

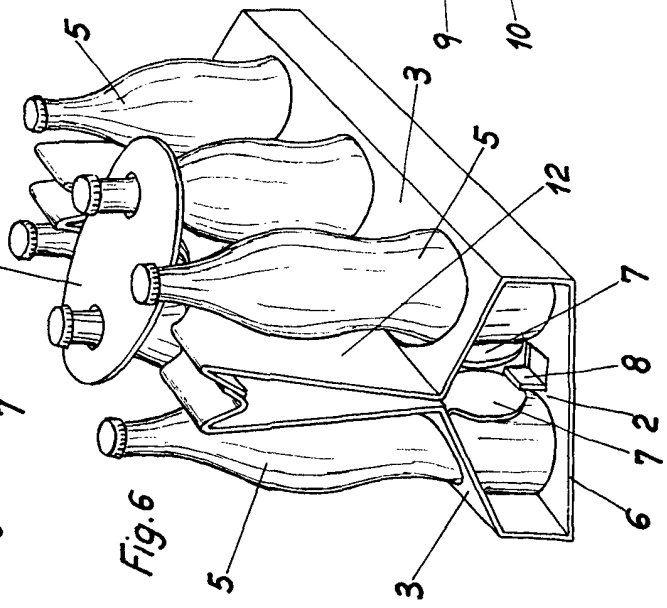


Fig. 6

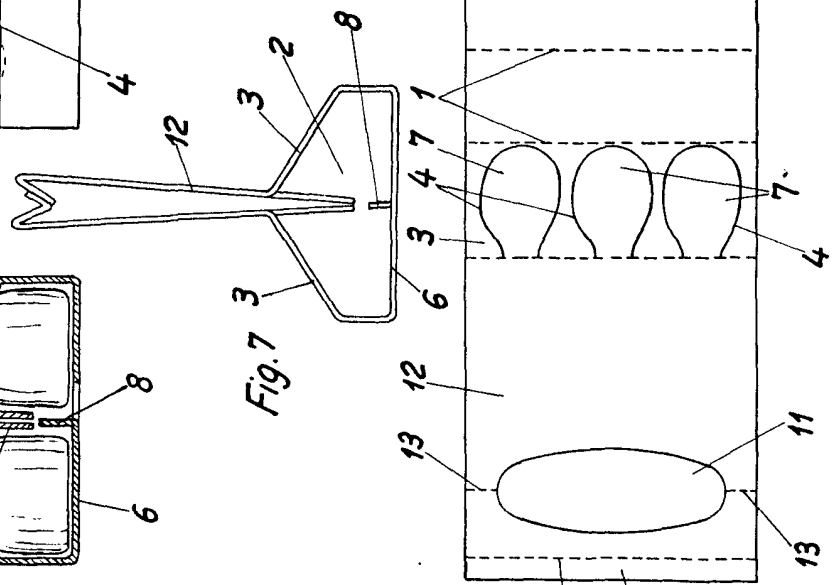


Fig. 7

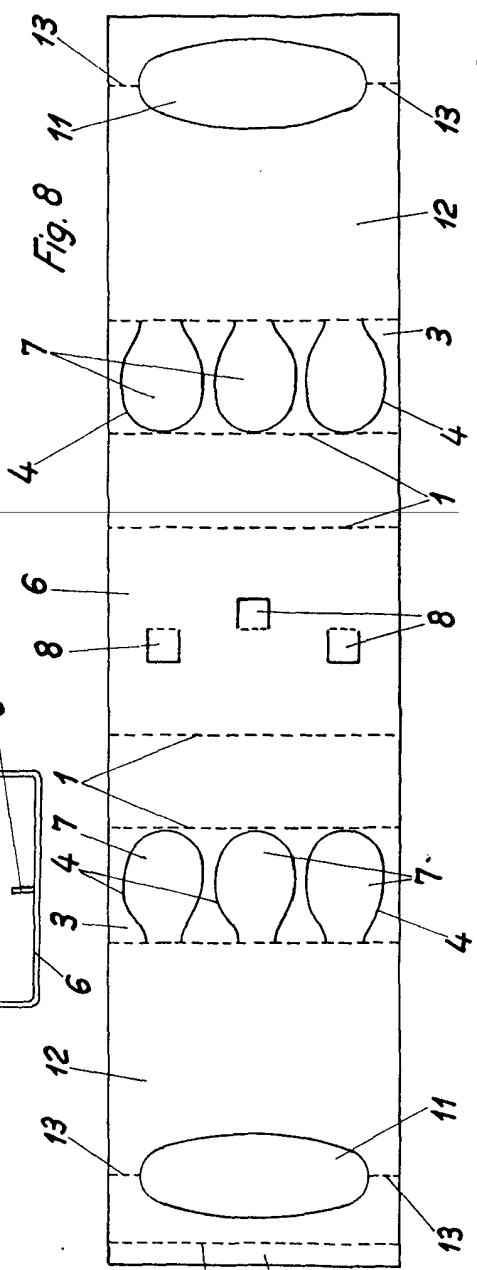


Fig. 8