

198422



Int. Cl.:	B65D

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 la compañía mercantil española " B A C H, S. A. ",  
domiciliada en Barcelona, calle Córcega, número 73, p o r :

" ENVASE PARA BOTELLAS "

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 enva-  
se, estudiado para ser obtenido a partir de un desarrollo pla-  
no troquelado de material laminar semirrígido, tal como cartón,  
cartoncillo, cartulina u otro cualesquiera análogo apropiado,  
5           y destinado a permitir el acondicionamiento de una botella y,  
más particularmente, de una botella del tipo que normalmente  
se utiliza para la presentación de vinos, bebidas espirituosas  
y similares.

10           El envase que se preconiza, según se verá claramente a  
continuación presenta una estructura relativamente muy simple,  
pudiendo ser obtenido con empleo de un mínimo de materia prima,  
y pudiendo ser armado, montado y puesto en servicio con absolu-

198422

20



ta facilidad. Merece, además, destacarse que el envase puede ser almacenado y transportado en posición aplanada, ocupando un volumen realmente mínimo, y queda en disposición de ser armado en tiempo realmente mínimo en el momento y lugar en  
5 que deba procederse a acondicionar en su interior la correspondiente botella. El envase ha sido diseñado para cumplir una triple e importante función, facilitando, en primer lugar, de manera muy sensible, el transporte de la botella, constituyendo, en segundo lugar, un importante elemento de protección de  
10 la misma, y mejorando, por último, la presentación del conjunto, por ejemplo, en vistas a la realización de campañas especiales de promoción, o en vistas a la constitución de obsequios navideños, o de otro tipo, etc., etc.

Por lo demás, la esencialidad y principales características 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 de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del mismo.

20 En estos dibujos:

La figura 1 es una vista en planta del desarrollo plano troquelado a partir del que se obtiene el conjunto.

La figura 2 es una vista en perspectiva del propio desarrollo representado en la figura precedente, supuesto situado  
25 en una posición intermedia de armado.

Y, finalmente, la figura 3 es una vista en perspectiva del envase, ya totalmente montado, conteniendo en su interior una correspondiente botella.

Refiriendonos, pues, a estos dibujos:

30 El envase que se preconiza se obtiene, según dicho, a partir de un desarrollo plano troquelado, de material laminar

198422<sup>20</sup>



semirrígido. Este desarrollo presenta una zonacentral 1, de forma general rectangular, y dos zonas laterales simétricas 2-2', asimismo de forma general rectangular, dispuestas para ser rebatidas sobre la primera, solapandose, a través de una zona o pestaña marginal 3, prevista a continuación de una de ellas, y fijandose entre sí en esta posición por medio de un pegamento adecuado o tambien por medio de grapas u otro sistema cualesquiera apropiado. En la posición de montaje, con las zonas 2-2' rebatidas sobre la zona 1 y convenientemente solidarizadas entre sí a través de la pestaña marginal referida, el conjunto adopta, consecuentemente, la forma de un tubo apla-

5

10

lado, en cuyo interior puede enchufar la correspondiente botella.'

De manera esencial, en la parte superior de la zona central 1 se prevé una amplia abertura 4, de forma general aproximadamente rectangular u otra cualquiera apropiado, mientras que en las zonas laterales 2-2' se prevén sendas escotaduras 5-5', dispuestas para coincidir al llevar a cabo el montaje, definiendo una abertura de forma y dimensiones coincidentes con las de aquella, con la que queda convenientemente enfrentada. Estas dos aberturas enfrentadas se destinan al paso de la mano del usuario, y las tiras superiores 6-7-7', que se aplican una sobre otra y se fijan convenientemente entre sí, constituyendo un asa que facilite el manejo del conjunto. Preferentemente para reforzar este asa, la tira 6 comportará una solapa 8, destinada a rebatirse y fijarse sobre el conjunto, contribuyendo, además, a inmovilizar a las semitiras 7-7' en la posición de montaje, rebatidas sobre aquélla.

15

20

25

La botella se introduce por la parte inferior - abierta - en el tubo aplanado constituido en la forma expuesta, en el que ajusta convenientemente, y, de manera esencial, queda retenida

30



198422

en esta posición por un par de estribos inferiores 9-9', diametralmente opuestos, definidos por sendas líneas horizontales de corte simétricas con respecto a las líneas de dobléz que limitan lateralmente la zona central 1, y dotadas de líneas  
5 verticales centrales y extremas de dobléz, coincidentes con aquellas, que permiten doblar en ángulo estos estribos hacia el interior del envase, constituyendo los apoyos de retención de la botella.

El envase adoptará, pues, la forma de un tubo aplanado, que podrá ser transportado y almacenado con toda facilidad. En  
10 el momento que interese, bastará introducir la botella por la base inferior de este tubo (introducción que vendrá facilitada por la forma natural de aquella) y montar, finalmente, los estribos de apoyo 9-9', doblándolos en ángulo hacia el interior,  
15 en la forma expuesta, para obtener el envase ya totalmente armado, en disposición de ser cómodamente manejado.

Finalmente, en una forma preferente de realización, en las zonas que limitan lateralmente las aberturas 4-5 se prevén unas líneas inclinadas de pliegue 10, convenientemente enfren-  
20 tadas, que, al realizar el armado, determinan que estas zonas adopten automáticamente una sección aproximadamente en V, que les confiere un alto grado de rigidez.

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

19842220



N O T A

SE REIVINDICA:

5 1 - Envase para botellas, caracterizado por obtenerse a partir de un desarrollo plano troquelado, de material laminar semirrígido, que conforma una zona rectangular central y dos zonas laterales simétricas, dispuestas para rebatirse sobre la zona central y solaparse y fijarse entre sí en esta posición a través de una zona o prolongación marginal prevista en una de ellas; habiéndose previsto en la parte superior de la zona central una amplia abertura, y en las zonas laterales sendas escotaduras que en la posición de montaje definen una abertura que coincide y queda enfrentada con aquella, permitiendo el paso de la mano y definiendo el asa de manejo del conjunto; y efectuándose esencialmente la retención de la botella, que se introduce en forma ajustada por la parte inferior, en el interior del tubo aplanado constituido en la forma expuesta, por medio de dos estribos inferiores diametralmente opuestos, definidos por sendas líneas horizontales de corte y sendas líneas verticales centrales de doblez, que permiten realizar el doblado en ángulo hacia el interior.

25 2 - Envase para botellas, según la reivindicación precedente, caracterizado porque el asa del conjunto viene definida por la parte de la zona central del desarrollo que queda situada por encima de la abertura superior prevista en esta zona, por las partes superiores de las zonas laterales, que se rebaten y fijan sobre aquella, y por una pestaña de refuerzo dispuesta en prolongación de la misma, que se rebate y fija sobre el conjunto.

30 3 - Envase para botellas, según las dos reivindicaciones precedentes, caracterizado porque en las partes del desarrollo que limitan lateralmente las aberturas enfrentadas para paso

198422



de la mano, se prevén líneas inclinadas de doblez, dispuestas de manera que determinan que estas partes adopten una sección aproximadamente en V al realizar el armado.

4 - Envase para botellas.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anejos.

Barcelona, 20 NOV. 1973  
P. A.

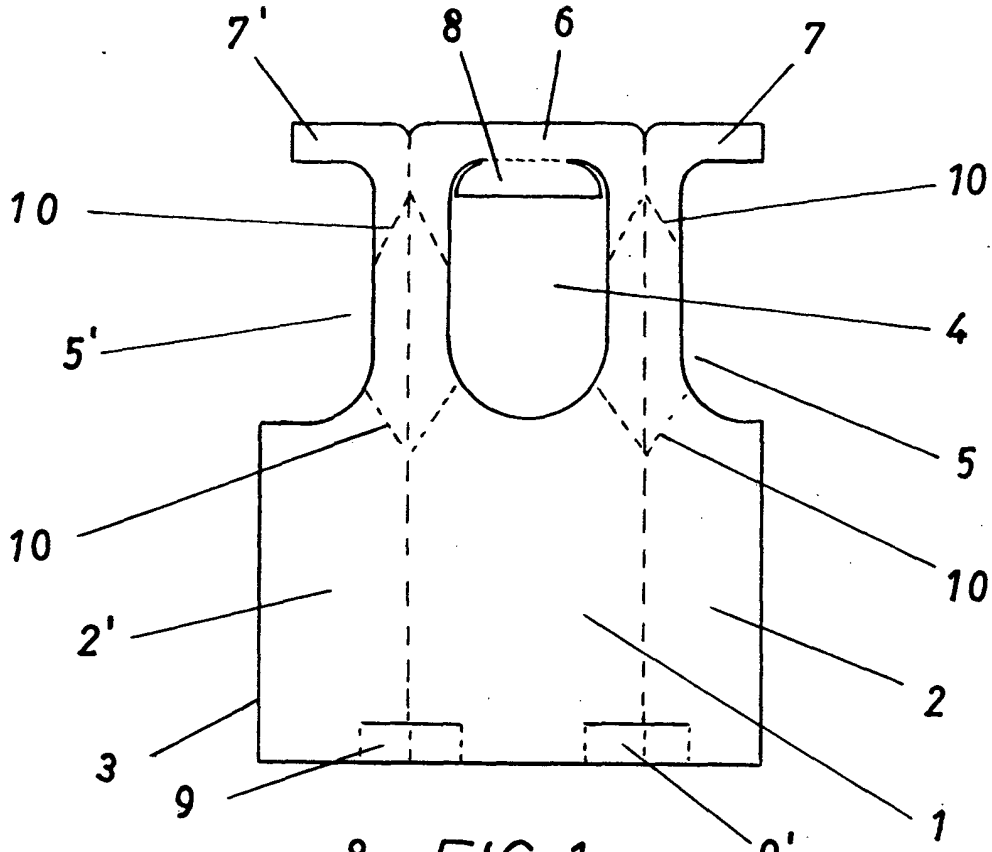


FIG. 1

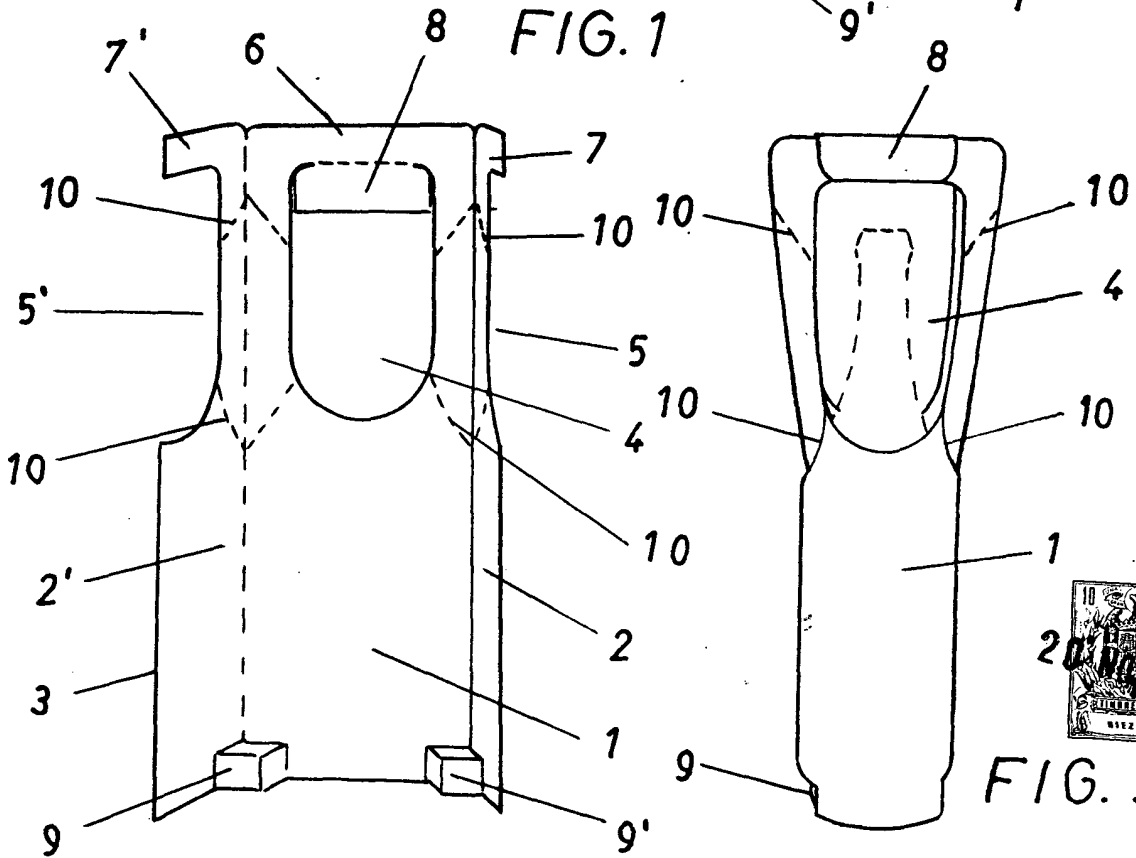


FIG. 2

FIG. 3

Barcelona, 20 NOV. 1973  
P.A.

Escala variable

