



ESPAÑA

10 ES	11	25 65 19	10 Y
	21		
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		27 Febrero 1981	

MODELO DE UTILIDAD

1- JUL. 1981

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	57 CERTIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 71/02

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"AGRUPADOR PERFECCIONADO DE ENVASES DIVERSOS"

71 SOLICITANTE (S)

SYSPACK, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

IGUALADA (Barcelona), c/Doctor Padró, 15

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. José Ibáñez Verdugo

## M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

Inicialmente debe mencionarse que la firma solicitante ha desarrollado ya otros modelos de dispositivos agrupadores de envases, como por ejemplo el nº 251.000, viniendo el que aquí se propone a satisfacer otras aplicaciones e incrementar su utilidad, a través de ciertos perfeccionamientos que lo hacen más eficaz, dentro de una gran sencillez e importante ahorro de material, al tiempo que el abrochado puede realizarse manual o mecánicamente.

Se parte así de una lámina constituida por una banda, de cartoncillo o similar, que ha sido troquelada para dar forma a los bordes de enganche, originar unos calados interiores cerca de dichos extremos y, además, producir unos hendidos para líneas de doblez, de los cuales dos presentan espaciadamente cortes arqueados.

Uno de los extremos de enganche, presenta en el borde dos salientes o lengüetas que tienen sensiblemente forma de punta de flecha, con unas gargantas a los lados que hacen que los extremos de dicha punta queden volados.

En el extremo opuesto de la lámina, se efec-

túan dos vaciados determinados por dos cortes, uno rec-  
to paralelo a la línea de borde y otro de menor ampli-  
tud en forma de arco con los extremos de dicho arco di-  
rigidos perpendicularmente al corte recto.

Además, en las zonas próximas a los extremos  
de enganche de la lámina, y concretamente en el espacio  
comprendido entre dos líneas de doblez, se ha previsto  
una pluralidad de vaciados, que tienen aproximadamente  
forma de media luna, y doblada la lámina por las líneas  
de doblez entre las que se sitúan, no solo configuran  
pestañas salientes a modo de bases para los envases que  
son abrazados y agrupados, sino que también determinan  
unas ventanas curvadas que permiten que el acoplamiento  
de los envases sea más ajustado, con lo que la sujeción  
de los mismos será mucho más eficaz y segura.

Para completar esta descripción se hará refe-  
rencia en lo que sigue al dibujo adjunto, dado a título  
de ejemplo ilustrativo, no limitativo, en el que:

La figura 1ª muestra en planta el desarrollo  
total de la lámina de cartoncillo o similar que consti-  
tuye el agrupador:

La figura 2ª es un detalle del enfrentamien-  
to de los bordes de abrochado;

La figura 3ª muestra el mismo detalle que la

figura anterior, una vez que se ha verificado el enganche;

50

La figura 4ª es una sección vertical del agrupador ya formado;

La figura 5ª es una vista en planta superior del agrupador incorporando envases, habiéndose eliminado partes de la lámina para observar mejor el encaje de dichos envases, y

55

La figura 6ª es una sección por la línea A-B de la figura 5ª.

Con referencia a estas figuras, se observará en la 1ª que la banda de cartoncillo está dividida en nueve zonas, designadas -1- a -9-, mediante las líneas de hendido para dobléz referenciadas -10- a -17-:

60

Las zonas -2-, -4-, -6- y -8- son mucho más pequeñas, pues corresponden a los espacios entre líneas de dobléz que formarán las aristas del agrupador, ya que el tubo que se forma al unir las zonas -1- y -9- de la lámina, no es de sección rectangular sino que su sección presenta ocho lados, según se puede ver en la figura 4ª.

65

De estas zonas menores, las centrales, -4- y -6-, están delimitadas por líneas rectas de hendido -12-, -15- y otras líneas -13-, -14- espaciadamente interrump-

70

pidas por cortes en arco -18-, los cuales, en su centro, llevan otros perpendiculares muy pequeños -19-, con el fin que luego se dirá.

75

Los otros lados menores -2- y -8- presentan cada uno unos vaciados -20- y -21- (tres en el ejemplo representado al ser un agrupador para tres envases), que tienen forma aproximada de media luna, siendo tangentes por su convexidad con las líneas de doblez -11- y -16- respectivamente, y estando sus vértices alineados sobre las líneas rectas de hendido -10- y -17-.

80

La zona -1- en uno de los extremos de la lámina, forma en su borde dos salientes -22- y -23- que, mediante los pequeños entrantes -24- -25-, sobresalen en forma de punta de flecha.

85

En el extremo opuesto, o sea en la zona -9-, se han practicado dos vaciados -26- y -27- formados por los cortes rectos -28- y los cortes curvados -29- de menor amplitud y que terminan en forma perpendicular a los rectos.

90

El abrochado o unión de los extremos -1- y -9- se realiza al introducir las puntas de flecha -22- y -23- por las respectivas aberturas -26- y -27-, introducción que se realiza con toda facilidad, pero que una vez rea-

95 lizada, las partes de los cortes -28- que sobresalen de los -29- forman un engatillado con los extremos de las flechas -22- y -23-, que para deshacerse se precisa deformar, y tal vez romper, los extremos laterales de dichas flechas, según se aprecia en la figura 3ª.

100 Dicho abrochado se realiza cuando envases -30- han sido colocados en el interior, o cuando el agrupador ha abrazado a los envases, según esté prevista la operación.

105 La sujeción de dichos envases -30- se asegura por ambas bases; en la superior porque el suave chaflán que forman los lados -4- y -6- permite que una pequeña parte del contorno superior del envase sobresalga por la abertura formada por los cortes -18-, estando favorecido este acoplamiento, además, porque los pequeños cortes -19- permiten que las partes adyacentes de las zonas -4- y -6- se deformen ligeramente ejerciendo una presión elástica sobre el borde saliente del envase, y mucho más si dicho borde presenta una pequeña pestaña como es normal en algunos tipos; véase el detalle de la figura 6ª, más explicativo que cualquier descripción. En la parte inferior, la sujeción de los envases también es mejorada, por cuanto que los vaciados -20- y -21- permiten que el borde de cada envase se introduzca en ellos en

115

120

gran proporción, favorecido por el chaflán de los lados -2- y -8-, y porque la lengüeta -31- determinada por dichos cortes es susceptible de alojarse por el interior de la pestaña del borde del envase.

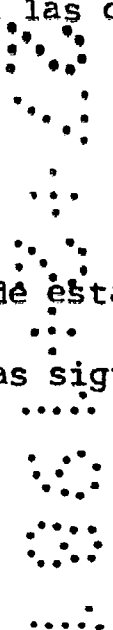
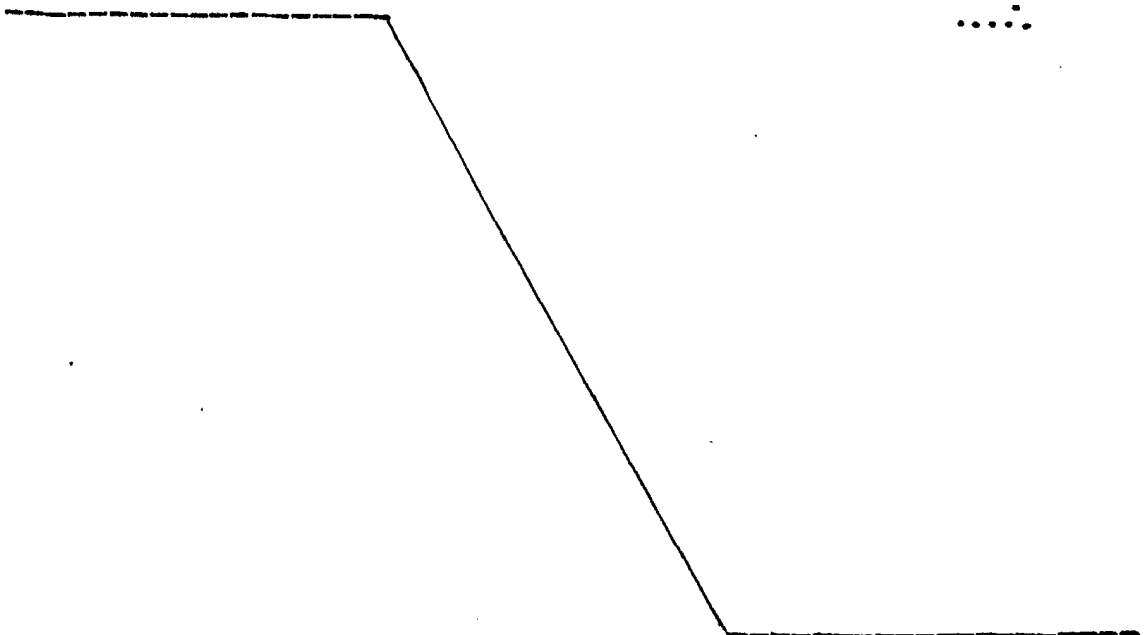
125

En el objeto descrito caben, naturalmente, modificaciones de forma, dimensiones, proporciones y materias, sin apartarse de su esencialidad, por lo que se hace constar que tales modificaciones se entenderán incluidas en esta solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que concurren.

N O T A

130

Descrito suficientemente el objeto de esta solicitud, se declaran de novedad en España las siguientes:

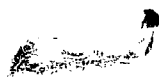


REIVINDICACIONES

135

1ª.- Agrupador perfeccionado de envases diversos, que se caracteriza, en primer término, porque uno de los extremos de la banda formativa, de cartoncillo o similar, presenta dos salientes en forma de punta de flecha y en el opuesto dos vaciados de dimensiones correspondientes formados por un corte en arco y otro recto de mayor amplitud, siendo los finales de los cortes en arco penpendiculares a los rectos y siendo éstos de igual longitud que la distancia entre extremos de las dos puntas de flecha.

140



2ª.- Agrupador perfeccionado de envases diversos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque el cuerpo tubular formado por la unión de los extremos considerados de la lámina formativa, tiene en sección una configuración octogonal, por cuanto que las aristas de sus cuatro ángulos están achaflanadas, presentando en uno de dichos chaflanes unos cortes en arco cuya cuerda es la línea de doblez o arista más exterior, teniendo estos cortes en arco en su centro otro pequeño corte perpendicular a la cuerda, el cual permite que los dos lados así formados en esos cortes arqueados se desplacen ligeramente bajo el empuje de los bor-

145

150

155

des de los envases que aloje el agrupador, constituyen-  
do puntos elásticos de presión sobre los mismos.

160

3ª.- Agrupador perfeccionado de envases di-  
versos, según las reivindicaciones anteriores, que se  
caracteriza porque en la zona correspondiente a los cha-  
flanes distintos de los de la reivindicación anterior,  
se han practicado unos vaciados en forma aproximada de  
media luna, en los cuales se introducen los bordes de  
los envases, quedando una corta lengüeta, determinada  
por dichos vaciados, como continuación de la base del  
agrupador, destinándose esta lengüeta a sustentar la  
base de dichos envases y eventualmente a quedar intro-  
ducida en la pestaña anular del borde de los mismos.

165

4ª.- AGRUPADOR PERFECCIONADO DE ENVASES DI-  
VERSOS.



Todo tal y como se describe y reivindica en  
la presente Memoria Descriptiva que consta de ocho ho-  
jas y se ilustra con una de dibujos que la acompaña.

Madrid, a veintisiete de Febrero de mil nove-  
cientos ochenta y uno.

SYSPACK, S.A.

P. a.

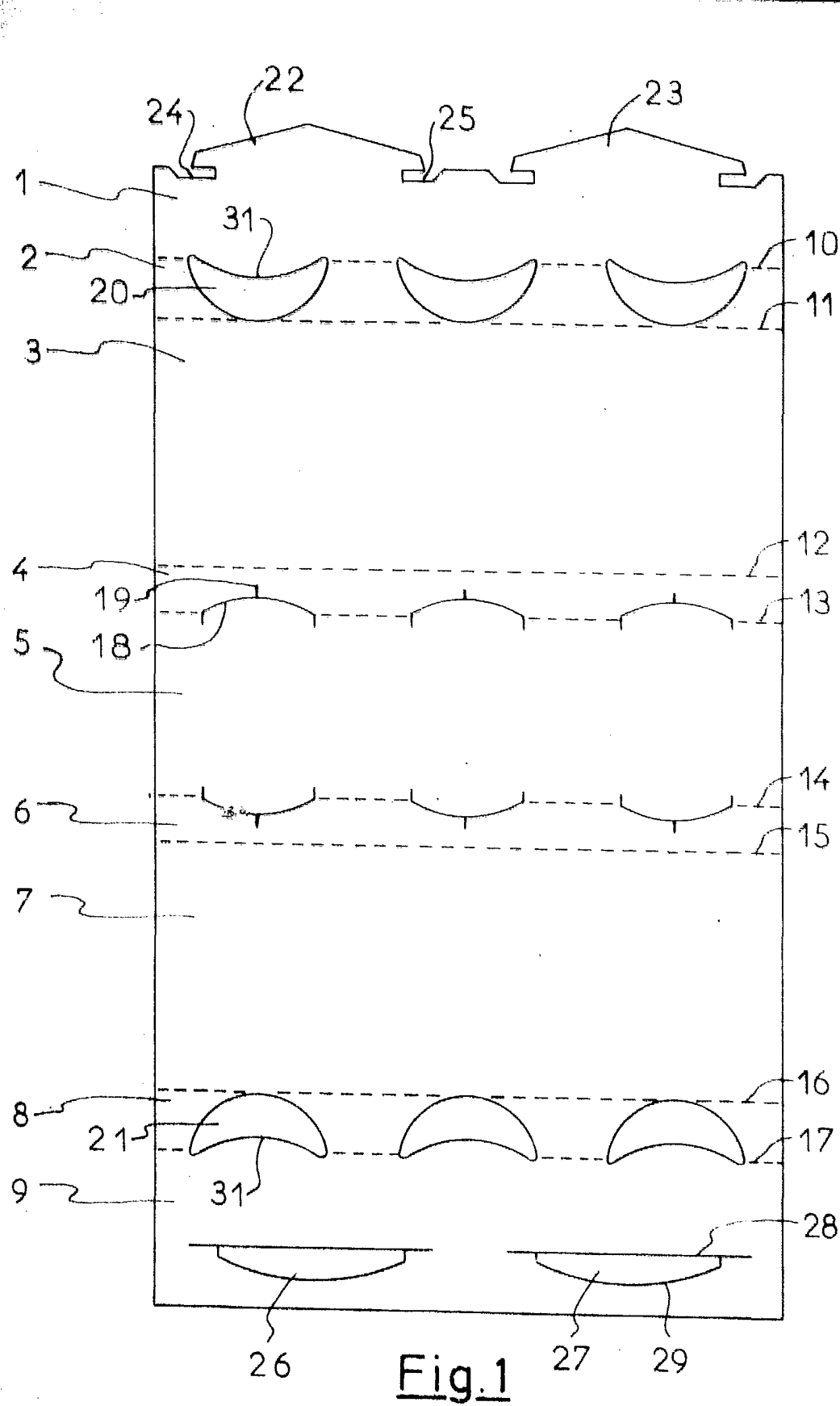


Fig. 1

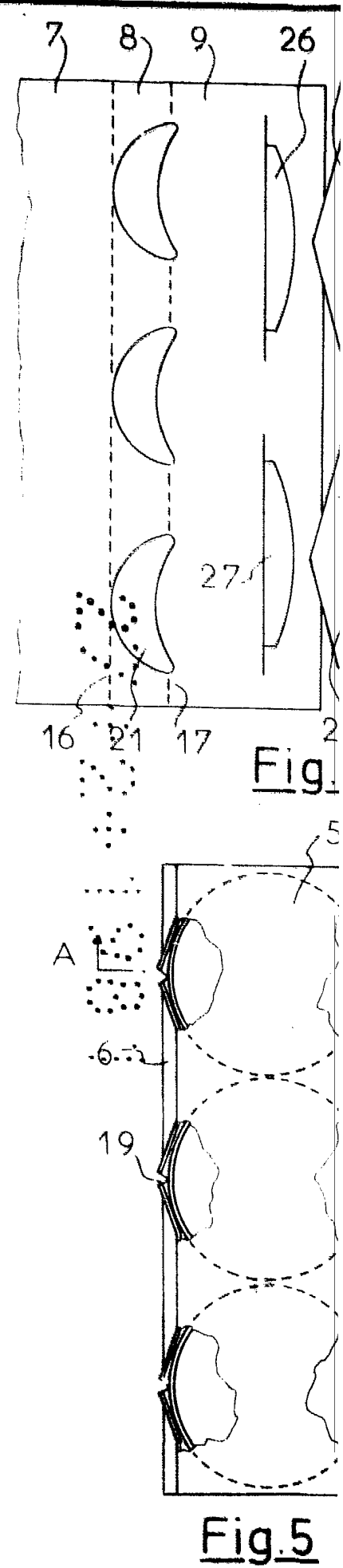


Fig. 5

ESCALA VARIABLE

Fig. 5

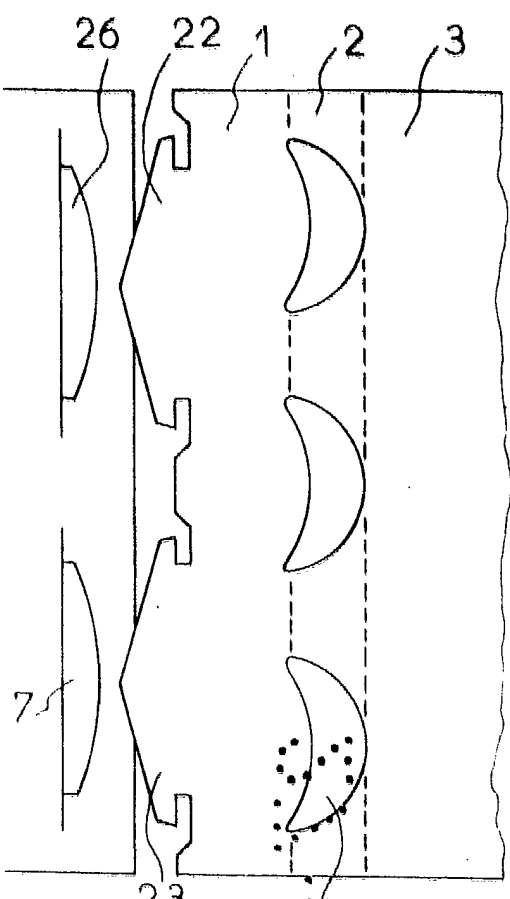


Fig. 2

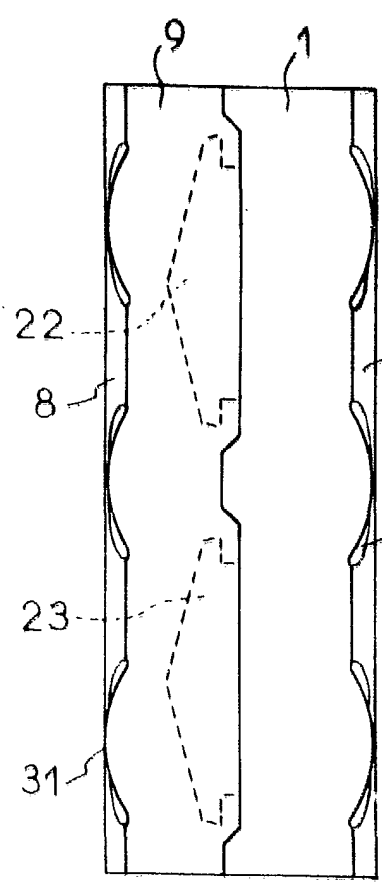


Fig. 3

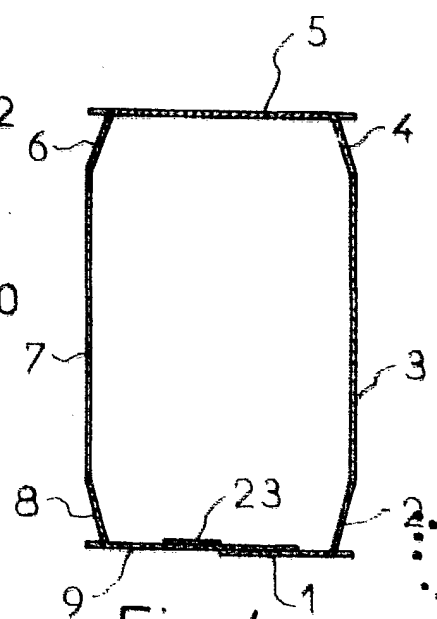


Fig. 4

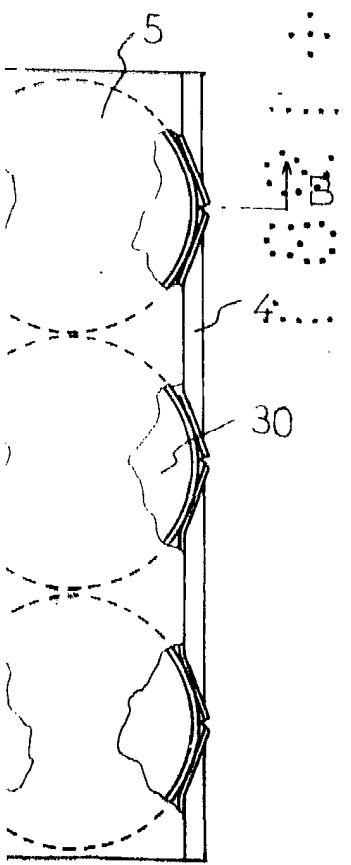


Fig. 5

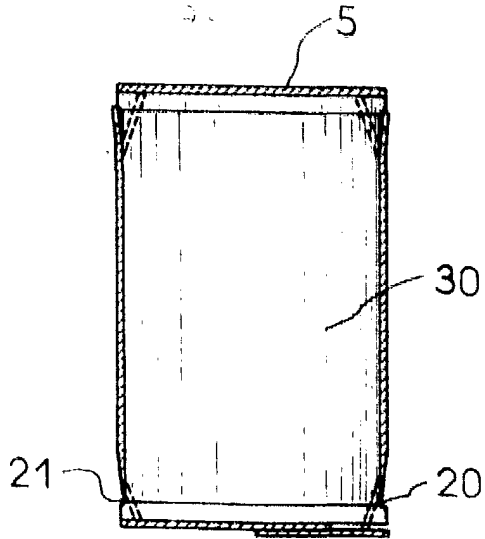


Fig. 6

MADRID 27 FEBRERO 1981