

19	ES	11	NUMERO	10	Y
		21	259025		
		22	FECHA DE PRESENTACION		
			17 Junio 1981		



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 1 - ENE. 1982

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
		Int. Cl.:	B65D 71/w

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PARA AGRUPAR ENVASES DIVERSOS"

71 SOLICITANTE (S)

JORBA, Sociedad Anónima

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

IGUALADA (Barcelona), c/Rubió, 10

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. José Ignacio Verdugo, Agente Oficial

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se conocen hasta la fecha diversos tipos de dispositivos para agrupar envases, tales como botellines, vasitos, tarros y latas, diferenciándose en su forma y tamaño, según cada una de estas aplicaciones y, dentro de las mismas, por el sistema de cierre del propio dispositivo; porque estos dispositivos, sobre todo para el agrupamiento de tarros o latas cilíndricas o ligeramente tronco-cónicas, consisten en una especie de abrazadera cuyos bordes menores opuestos han de unirse entre sí para aprisionar en su interior al grupo de latas, de manera que la esencialidad viene a residir invariablemente en ese sistema de cierre.

El dispositivo que es objeto del presente Modelo de Utilidad, aparte de otras particularidades que aumentan su eficacia, cuenta con un sistema de cierre de doble engatillado, capaz de mantener los botes, las latas o los tarros agrupados de forma inamovible hasta su llegada al consumidor, características éstas de novedad y utilidad que le hacen merecedor del privilegio de explotación que se solicita de acuerdo con lo que al efecto establece la vigente Ley de Propiedad Industrial.

Como se dice anteriormente, el dispositivo es

25

prácticamente una abrazadera hecha de cartoncillo o similar que ha sido troquelada y marcada para doblar para originar en ella la base superior centrada en la lámina, así como las paredes laterales y las dos solapas de cierre, aunque en realidad debería decirse base inferior, ya que una vez realizado el agrupamiento los envases descansan sobre la unión de estas solapas, puesto que como se verá más adelante cooperan en el mantenimiento y eficacia del cierre.

30



35

La sección central que antes hemos mencionado como base superior presenta a ambos lados dos líneas de doblar muy próximas entre sí y entre ellas existen varios vaciados enfrentados en número igual al de envases a agrupar, teniendo estos vaciados una forma arqueada. Las paredes laterales son lisas, si bien tanto en su comienzo como en su final están afectadas por los dobleces y vaciados antes descritos de la base superior, que se repiten en la inferior formada por las solapas de cierre.

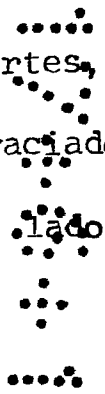
40

Estas solapas de cierre no son iguales, y denominaremos superior a la que monta sobre la otra para efectuar el cierre.

45

La solapa inferior presenta tres marcados para

50 dobles, paralelos entre sí y al borde de la lámina; dos
 de ellos están bastante juntos y entre los mismos exis-
 ten unos vaciados arqueados iguales en número y forma a
 los citados de la base superior; la tercera línea de do-
 55 blez, que determina una pestaña extrema, presenta a inter-
 valos regulares un número igual de cortes en forma de U
 con los lados ligeramente divergentes que determinan unas
 pequeñas lengüetas, y frente a cada uno de estos cortes,
 y ya en la pestaña de final, existen otros tantos vaciados
 60 de forma trapezoidal, estando el corte que forma el lado
 mayor paralelo prolongado por ambos lados.



Por su parte, la solapa superior tiene también dos
 líneas próximas de marcado para dobles y entre ellas otros
 vaciados arqueados iguales a los anteriores. En la amplia
 65 zona restante presenta una serie de amplios cortes en U con
 los lados divergentes, dando lugar a la formación de gran-
 des lengüetas, las cuales están afectadas por dos líneas de
 dobles; una entre los extremos de los cortes y otra casi a
 un tercio de su superficie.

65 Teniendo en cuenta que en una lámina o agrupador
 los medios de cierre homogéneos o de igual clase están ali-
 neados transversalmente, mientras que en sentido longitudi-
 nal hay una alineación de elementos heterogéneos, esto es,

70

que en el cierre de un agrupador la acción se repite en un número de lengüetas, cortes y vaciados igual al de envases a agrupar, el cierre se produce de la forma siguiente.

75

Primero se superponen las solapas de cierre procurando, además, que las grandes lengüetas de la solapa superior se introduzcan por los cortes adyacentes a los vaciados trapezoidales de la inferior, hasta llegar la extremidad anterior de estas lengüetas a situarse sobre los cortes en U divergente de esa misma solapa inferior, que a tal fin han sido realizados a la distancia conveniente y con unas dimensiones coincidentes con las de la extremidad de las lengüetas mayores. Si entonces se hace una presión hacia el interior del agrupador, precisamente en las pequeñas lengüetas determinadas por dichos cortes en U, éstas desplazarán hacia el interior a los extremos de las lengüetas mayores y se engancharán en la parte central de los cortes de la solapa superior que han originado dichas lengüetas mayores. Dicho enganche o engatillado se mantiene por la propia tendencia del material constitutivo del agrupador a quedar en una posición plana. Pero además, asegurando ese engatillado se encuentran los extremos de las lengüetas mayores, ya que si se intenta forzar la apertura del agrupador tirando en separación de sus partes laterales, es decir, separando sus solapas de cierre e intentando que las lengüetas mayores sal-

80

85

90

gan de los cortes en que estan introducidas, naturalmente los extremos de estas lengüetas tenderán a desplazarse hacia el exterior del agrupador, estando esa acción impedida por las pequeñas lengüetas enganchadas situadas por debajo de esos extremos, con lo cual se producirá un efecto de aplastamiento de esas lengüetas que impedirá, en medida razonable, su levantamiento o deformación que deshaga su enganche.

La descrita operación de cierre puede realizarse manualmente. Ahora bien, dado que los movimientos necesarios se limitan esencialmente a enfilear unas lengüetas en unos cortes y desplazar otras lengüetas para que salten y queden enganchadas, tales movimientos pueden ser realizados en una máquina. La apertura del agrupador se produce desgarrando la lámina constitutiva, o forzando el enganche de sus solapas en mayor medida de la que resisten, lo cual carece de transcendencia ya que el agrupador es de un solo uso.

Para completar esta descripción, haremos referencia en lo que sigue al dibujo adjunto, dado a título de ejemplo ilustrativo, no limitativo, en el que:

La figura 1ª muestra la lámina constitutiva del dispositivo en su desarrollo plano;

La figura 2ª es un detalle de las solapas de dicha lámina enfrentadas, antes de producirse el cierre;

La figura 3ª es el mismo detalle anterior una vez que se han vinculado dichas solapas produciendo el cierre del dispositivo;

La figura 4ª es un detalle en sección transversal de las dos solapas de cierre superpuestas y en el momento antes de producirse su vinculación, y

La figura 5ª es una vista similar a la anterior, una vez lograda la vinculación de las solapas.

La lámina de origen, figura 1ª, es variable en cuanto a sus dimensiones, ya que puede fabricarse para agrupar diferente número de envases, habiéndose elegido tres para el ejemplo representado por ser los de más corriente uso.

Se divide mediante líneas de doblez en una zona central -1- que tiene a ambos lados otras más pequeñas, -2- y -3-, en las que se han practicado los vaciados arqueados -4-. Siguen a continuación las dos paredes laterales -5- y -6-, que llevan en el extremo opuesto otras secciones menores -7- y -8- y en ellas otros vaciados -4- iguales a los anteriores. Estas secciones menores -2-, -3-, -7- y -8- influyen sobre las dos paredes laterales -5- y -6- formando un pequeño achaflanado de los cuatro ángulos del agrupador

67
cerrado, como se ve parcialmente en las figuras 4ª y 5ª,
140 y las pestañas curvadas -9- que se levantan de los cortes
arqueados -4-, permiten aumentar la base de apoyo de los
envases y cooperar con los chaflanes para hacer una re-
tención sobre las bases de los citados envases.

Los bordes de dicha lámina forman dos solapas
145 que se han señalado antes como superior e inferior, según
su posición relativa en el cierre del agrupador; en estas
figuras la superior se ha señalado con -10- y la inferior
con -11-.

La solapa superior -10- presenta cerca de su bor-
150 de tres cortes en U -17- cuyas ramas divergentes permiten
levantar otras tantas lengüetas sensiblemente trapezoidales
-18- que están afectadas cada una por cortas líneas de do-
blez -19- y -20- que facilitarán la ulterior posición y
función de estas lengüetas.

155 La solapa inferior -11- forma una pestaña en su
borde, dividida en tres partes, a partir de la línea de do-
blez -12-, presentando en esta misma línea tres cortes en U
de escasa altura y ramas divergentes que originan cada uno
una pequeña lengüeta -13-.

160 La pestaña del borde se divide por dos cortes per-
pendiculares a la línea -12- en tres solapas -14-, cada una

de las cuales lleva un pequeño vaciado -15- en forma de trapecio y el corte que forma la base mayor del mismo está prolongado por ambos lados.

165 La operación de cierre del dispositivo agrupador se realiza a partir del enfrentamiento de ambas solapas -10- y -11-, como se ve en las figuras 2ª a 5ª, montando la solapa superior -10- sobre la inferior -11-, pero con las lengüetas -18- sobre cada una de las tres partes -14- en
170 que se divide la inferior. El borde de estas lengüetas -18- pasa por los vaciados -15- hasta quedar situado justamente sobre los cortes -13- (por abajo en las figuras 2ª y 3ª; por encima en las figuras 4ª y 5ª), y en este punto una ligera presión sobre las lengüetillas -13- hace que éstas salten
175 hacia dentro del agrupador, por encima (figura 5) del borde del fondo del corte en U -17- y se produce así el engatillado que impide la separación de ambas solapas lográndose el cierre del dispositivo. Este cierre se ve notablemente mejorado por dos circunstancias. Primero porque las lengüetas -18- mantienen a las menores -13- en su engatillado,
180 y ese aplastamiento se incrementa si se intenta abrir el agrupador (figura 5) separando las paredes -5- y -6-. Segundo porque los propios envases apoyan sobre dichos medios de cierre y las solapas que los contienen impidiendo adicionalmente la deformación de dichos medios, o su rasgado
185

si no es por una acción directamente encaminada a abrir el
agrupador.

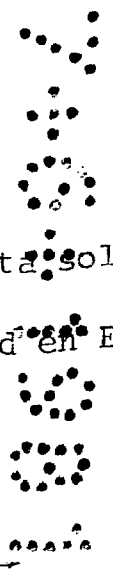
190

En el objeto descrito caben todavía modifica-
ciones de forma, dimensiones, proporciones y materias sin
apartarse de su esencialidad, por lo que se hace constar.
que tales modificaciones se entenderán incluidas en la pre-
sente solicitud, sean cualesquiera las circunstancias que
concurran.

N O T A

195

Descrito suficientemente el objeto de esta solici-
tud de Modelo de Utilidad, se declaran de novedad en Es-
paña las siguientes:



REIVINDICACIONES

200.- 1ª.-Dispositivo para agrupar envases diversos,
del tipo constituido por una banda de cartoncillo o si-
milar de longitud y anchura suficientes para abrazar a
un grupo de envases y proporcionar dos extremos libres
para ser unidos entre sí y efectuar el cierre de dicho
dispositivo aprisionando lo más fuertemente posible a
205 los envases agrupados, que se caracteriza por el hecho
de que uno de los extremos libres de dicha banda ha si-
do troquelado y marcado para dobléz para formar en él
una amplia solapa, que por cortes perpendiculares dados
hasta la línea de su dobléz se divide en varias partes
210 iguales y en número igual al de envases a agrupar res-
tando previsto que en dicha línea de dobléz se origi-
nen otros tantos cortes en U de lados divergentes, cen-
trados con las partes antes dichas, y en cada una de
esas partes otros tantos vaciados trapezoidales igual-
mente centrados, los cuales tienen el corte de su lado
215 paralelo mayor ligeramente prolongado, mientras que el
extremo libre opuesto de la banda formativa presenta, a
partir de una última línea de dobléz y en número igual
al de envases a agrupar, unos cortes en U de lados diver-
gentes de los que se levantan otras tantas lengüetas tra-
pezoidales, quedando el lado paralelo menor más próximo al

borde de la banda, y presentando estas lengüetas dos líneas de doblez, una en la línea donde se levantan y otra a un tercio aproximadamente de su borde.

225

2ª.- Dispositivo para agrupar envases diversos, según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque las lengüetas últimamente mencionadas montan sobre las partes en que se divide el extremo opuesto de la banda y se introducen por los vaciados trapezoidales hasta quedar sobre los cortes en U de los lados divergentes, en cuyo punto una ligera presión hacia el interior del dispositivo, hace que las pequeñas lengüetas formadas por dichos cortes en U se desplacen hasta engancharse por salto en el fondo de los cortes que originarán las lengüetas trapezoidales, contribuyendo estas últimas a que las primeras queden retenidas en su posición de enganche.

230

235

3ª.- DISPOSITIVO PARA AGRUPAR ENVASES DIVERSOS.

240

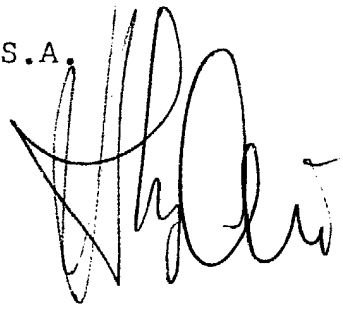
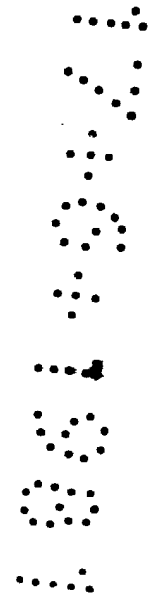
Todo tal y como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de doce hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y que se ilustra con una de dibujos que la acompaña.

Madrid, a diecisiete de Ju-

nio de mil novecientos ochenta y uno.

J O R B A, S.A.

p. a.

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'J. Orba', written in a cursive style.A vertical column of dots on the right side of the page, possibly representing a barcode or a scanning artifact.

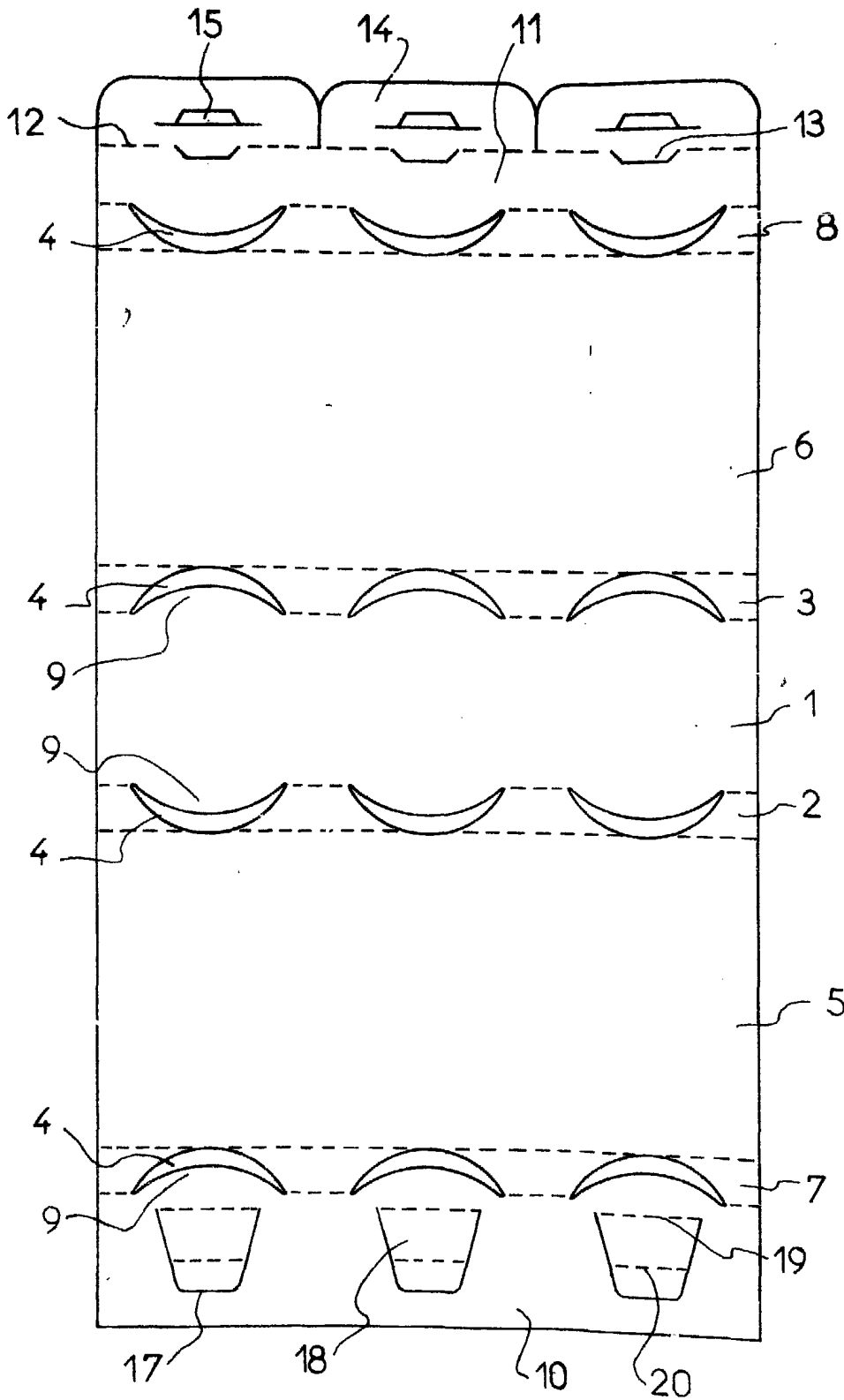


Fig. 1

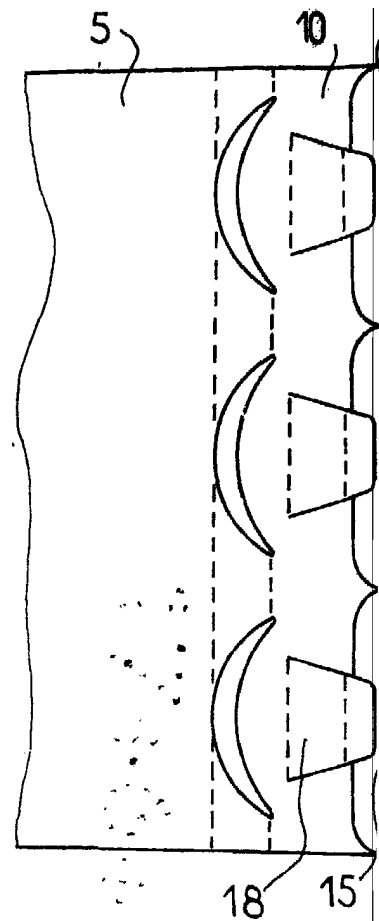


Fig. 2

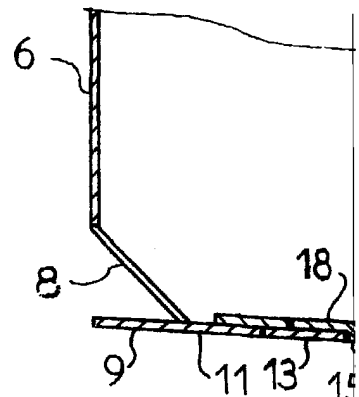


Fig. 3

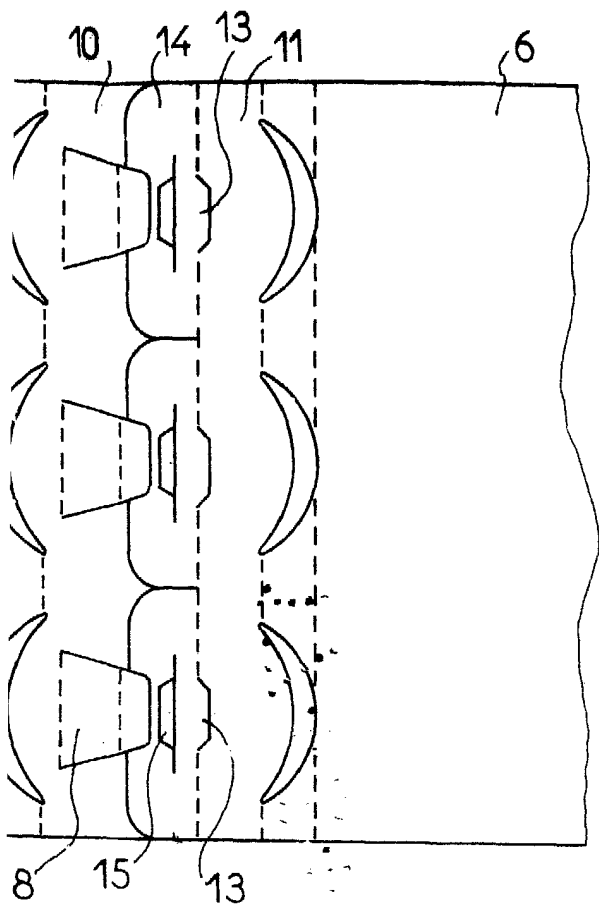


Fig. 2

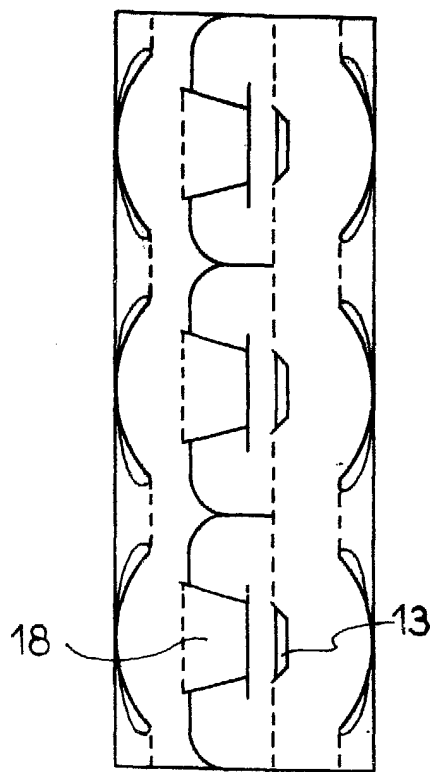


Fig. 3

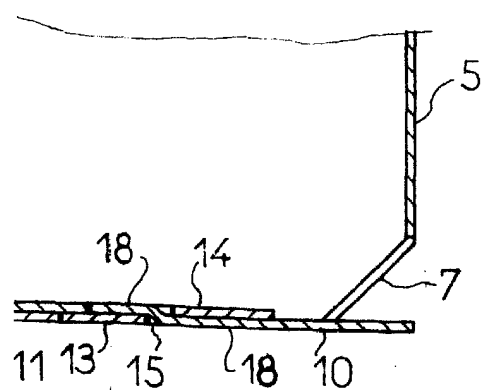


Fig. 4

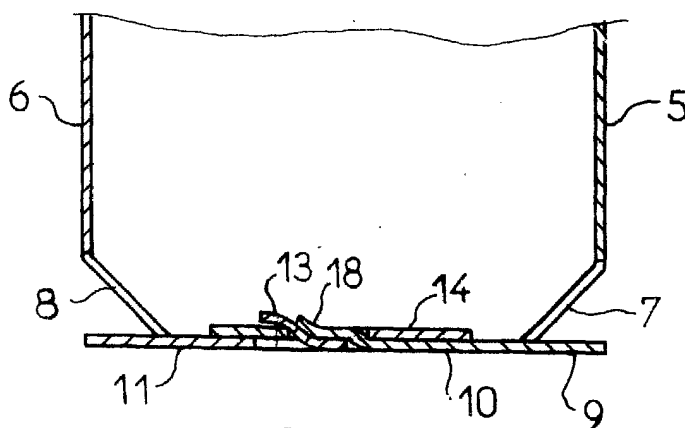


Fig. 5

MADRID 17 JUNIO 1981