

10	ES	11	NUMERO	18	Y
		12	276.206		
		13	FECHA DE PRESENTACION		
			7 Diciembre 1983		



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 JUL. 1984

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B65D 61/00

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	" PORTA - BOTELLAS "

71	SOLICITANTE (S)
	Jorba, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Rubió, 10 Igualada Barcelona

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. José F. Ibáñez González - AOPI

MEMORIA DESCRIPTIVA

El objeto de la presente solicitud se refiere a un porta-botellas, especialmente del tipo constituido a partir de una lámina de cartón, cartulina o similar debidamente troquelada y susceptible de armarse.

Conocida la utilidad de un envase sencillo y de bajo costo aplicable a artículos de gran consumo, que al mismo tiempo sea atractivo y cómodo para el transporte de tales artículos, resta por resolver o facilitar al industrial las ventajas de tales envases, bien por su volumen de almacenaje, bien por su grado de mecanización o manipulación, o bien por sus resultados prácticos.

A estos últimos fines citados se destina el porta-botellas que se propone, en cuanto que puede ser suministrado armado y plegado, lo que implica un menor volumen a la hora del almacenaje y del transporte, en cuanto que su fabricación está prevista en forma mecanizada lo que disminuye su coste unitario, y en cuanto a que sus características morfológicas mejoran lo conocido en la materia en lo referente a resultados, sea en comodidad o en resistencia.

El porta-botellas que se propone, está constituido a partir de una lámina de cartón, cartulina o similar, la cual se troquele en forma simétrica y recibe zonas de adhesivo en partes convenientes, de manera que su armado sea sencillo. Por otra parte, dado su destino en relación con las botellas, su morfología permite un mejor acondicionamiento de éstas, disminuyendo el riesgo de rotu-

res por choque y el poco deseable ruido del choque mútuo.

Las ventajas enunciadas se consiguen principalmente por razón del hecho de que el agrupamiento se consigue a partir de una cierta y suficiente compartimentación del soporte. En principio mediante un tabique doble central, el cual, además, sirve de refuerzo adicional para el fondo del porta-botellas. Asimismo, aprovechando la lámina inicial constitutiva, a cada lado o espacio de envase determinado por ese tabique central, permite la formación de unas solapas en cierta manera determinativas de compartimentos, por su posición vertical, de forma que se impide el choque mutuo entre las botellas agrupadas.

Una mejor comprensión del porta-botellas objeto de la solicitud se obtendrá a partir de la descripción detallada que sigue un ejemplo práctico, no limitativo, de realización, con ayuda de los dibujos adjuntos en los cuales:

La Figura 1 es una vista en planta e la lámina constitutiva del porta-botellas de la solicitud;

La Figura 2 es una vista correspondiente a la anterior, pero después de sufrir la lámina su primer plegado;

La Figura 3 es una vista correspondiente a las anteriores, pero después de sufrir la lámina sus plegados y adhesivos finales;

La Figura 4 es una vista en planta superior del porta-botellas después de armado;

50

La Figura 4a es una vista equivalente a la anterior, en planta inferior;

La Figura 5 es una vista parcial en sección vertical, según un plano próximo al tabique divisorio central, del porta-botellas, y

La Figura 6 es una vista en perspectiva del porta-botellas.

55

Haciendo referencia a dichas figuras se aprecia que la lámina constitutiva comprende una banda rectangular central (1), en la cual se han realizado unas líneas transversales de marcado convenientes (2).

60

De dicha banda rectangular central (1) se proyectan desde sus lados mayores, simétricamente respecto de su dimensión menor, dos partes respectivamente iguales, espaciadas entre sí. Una sustancialmente cuadradas (3,3') y otras sensiblemente rectangulares (4,4'). Las partes (3,3', 4,4') coinciden en anchura, mientras que las partes cuadradas (3,3') sumada su altura a la de la banda rectangular (1), resultan equivalentes a las partes (4,4').

65

Por otra parte, cada una de las partes (3,3', 4,4') presenta una zona determinada por línea de dobléz, paralela y próxima a la banda rectangular central (1), que en las partes (4,4') recibe las referencias (5,5'), mientras que en las partes cuadradas (3,3') está dividida en solapas (6,6',7,7',8,8').

70

Según se apreciará en lo que sigue, las zonas (5,5') están desti-

nadas a constituir el fondo del porta-botellas mientras que las fragmentadas o solapadas (6,6',7,7',8,8') vendrán a constituir elementos que impidan el choue de las botellas a éoportar, y que quedarán sustancialmente en la parte superior del envase.

En una primera operación de armado del envase, la lámina se dobla para que las partes (3,3') coincidan sobre las (4,4'), según se aprecia en la Figura 2, y luego se unen los extremos menores de la banda rectangular (1), de forma que nuevamente (Figura 3) vienen a superponerse y adherirse el conjunto de las partes (3,4,3',4'). Se observa que dichas partes presentan una escotadura en forma conveniente para el asido del porta-botellas:

Tal y como se aprecia mejor en las Figuras 4 y 4a, los márgenes de las zonas (5,5',6,6',8,8') destinados a entrar en contacto con los márgenes de la banda rectangular (1) son redondeados, lo que implica, con ayuda de las líneas de marcado (2), que el contorno del porta-botellas sea, en sus extremos, sensiblemente semicircular en planta, de forma que se adapte mejor a la sección circular tradicional de las botellas.

Por otra parte, se comprende que el porta-botellas puede ser suministrado, transportado y almacenado en la situación ilustrada en la Figura 3, en la cual su grosor es sólo el equivalente a la suma de los distintos grosores de la lámina, pero que recibiendo una presión de sentido vertical, sobre las zonas (3,3',4,4') se producirá su despliegue por extensión hasta la horizontal de las zonas (5,5',6,6',7,7',8,8').

Además, dado que las zonas (6,6',7,7',8,8') están configuradas a modo de solapas, la propia introducción de las botellas a soportar implicará su desplazamiento hasta una posición vertical, como la ilustrada en el detalle de la sección de la Figura 5, impidiendo el choque entre las botellas agrupadas, por ejemplo tres a cada lado del tabique central.

El aspecto final del porta-botellas de la solicitud, una vez armado y en condiciones de soporte es el que aparece ilustrado en perspectiva en la Figura 6.

Se comprende que el número de botellas a soportar, y de compartimentos a determinar depende tan sólo de las dimensiones que se prevean para la lámina constitutiva.

Las modificaciones que puedan ser introducidas en el objeto de la solicitud y no afecten a su esencialidad característica, se entenderán incluidas en el marco de las reivindicaciones que siguen.

*

*

*

*

*

REIVINDICACIONES

115 1.- Porta-botellas, caracterizado por constituirse a partir de una lámina, por ejemplo de cartón, troquelada de manera que presente una parte rectangular central, respecto de cuyo eje, según la dimensión menor, la lámina es sensiblemente simétrica, uniéndose por uno de sus lados mayores a dos partes iguales, espaciadas entre sí y sustancialmente cuadradas, y por otro a 120 otras dos partes iguales, espaciadas y sustancialmente rectangulares, cuya anchura coincide con la de las anteriores, mientras que la altura es igual que la suma de la correspondiente parte rectangular central más la propia de las partes sensiblemente cuadradas, presentando cada una de estas cuatro partes una zona 125 determinada por línea de doblez paralela y relativamente próxima a la parte rectangular central, de forma que en el plegado de la lámina vengán dichas zonas a constituir el fondo del porta-botellas las pertenecientes a las partes rectangulares, y las divisiones de la embocadura las pertenecientes a las partes 130 cuadradas.

2.- Porta-botellas, según la reivindicación primera, caracterizado porque dichas zonas constitutivas del fondo y divisiones de la embocadura del porta-botellas, se unen a la parte rectangular central a lo largo de tan sólo una parte de sus márgenes adyacentes, estando el resto de los márgenes recortado en forma redondeada. 135

3.- Porta-botellas, según la reivindicación primera, caracterizado porque las zonas de las partes sensiblemente cuadradas consti-

140 cutivos de las divisiones de la embocadura de la caja, presentes
cortes laterales formadores de aletas, que determinan una unión
parcial de dichas zonas, con las citadas partes sensiblemente
cuadradas, y en la superficie de unión con la parte rectangular
central se determine una solapa por corte parcial, de manera que
dichas aletas y solapa puedan abatirse hacia el interior del
145 porta-botellas cuando tales objetos se introduzcan en el mismo.

4.- Porta-botellas, según la reivindicación primera, caracteriza-
do porque las cuatro partes unidas a la parte rectangular cen-
tral, presentan aberturas iguales que en el plegado de la lámina
vendrán a coincidir para constituir un asidero del porta-bote-
150 lles.

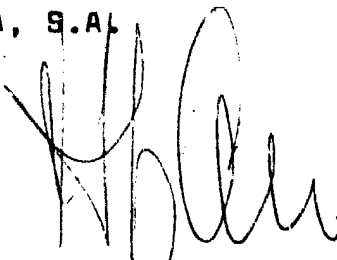
5.- PORTA-BOTELLAS.

Todo tal y como queda reivindicado, descrito e ilustrado, en la
presente Memoria Descriptiva que consta de siete páginas
mecanografiadas y dos de dibujos.

Madrid, 7 de Diciembre de 1983

JORBA, S.A.

p.a.:



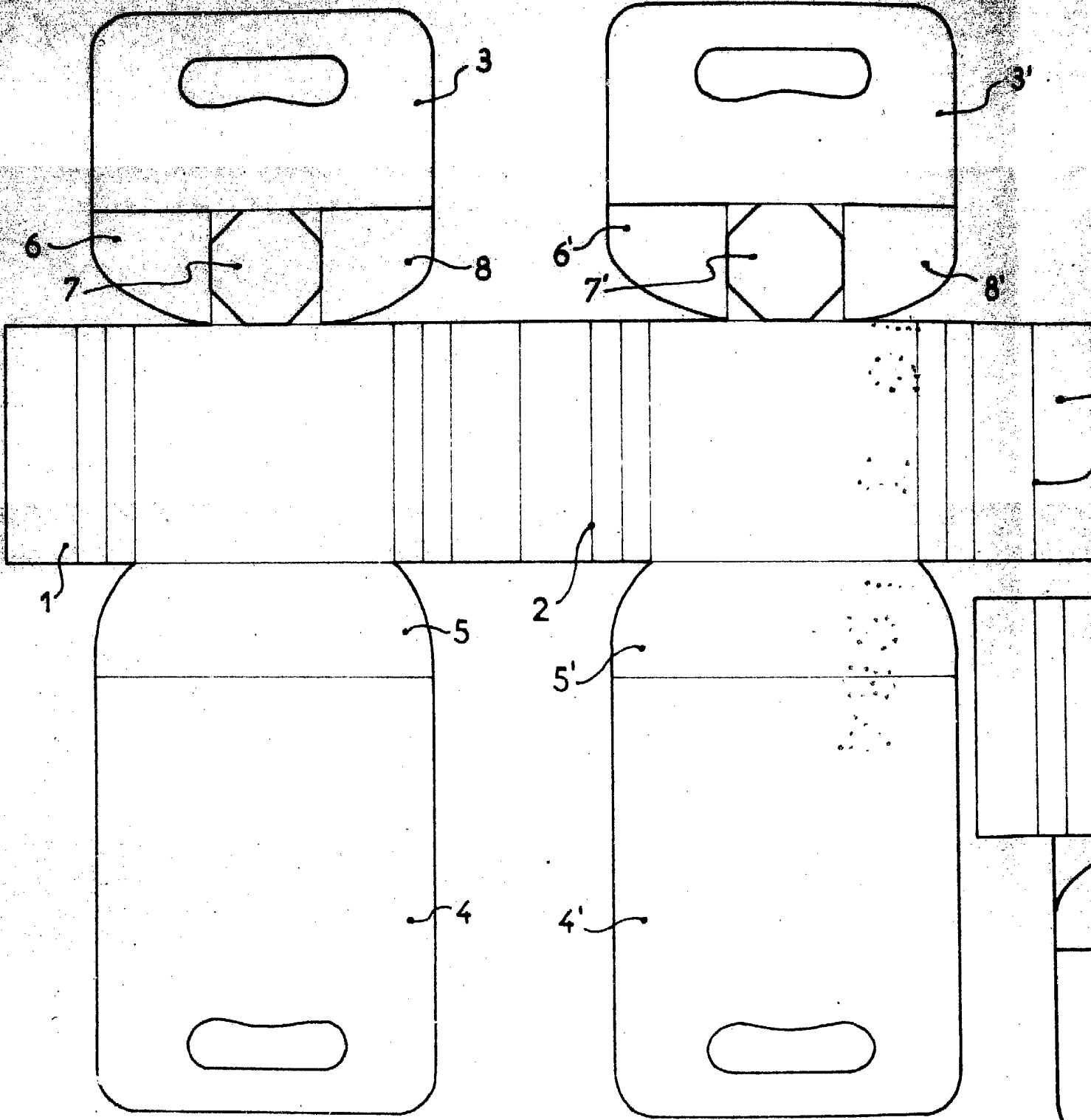


Fig.1

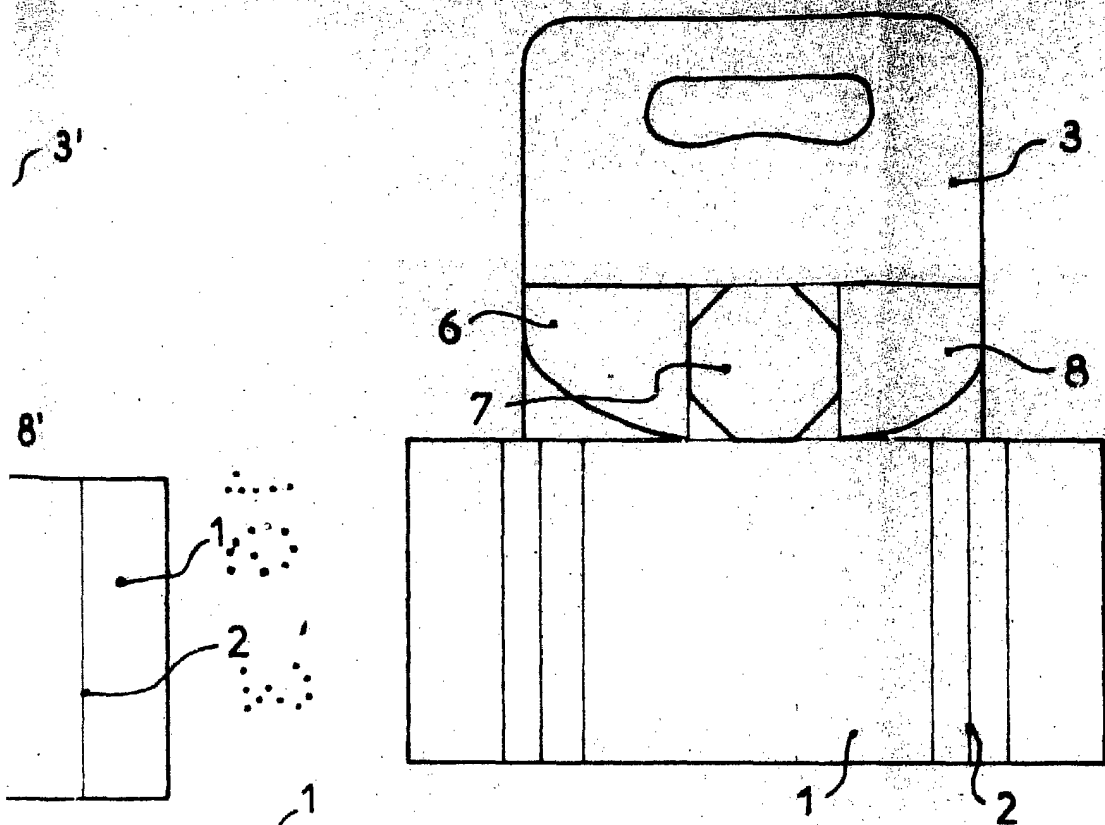


Fig. 3

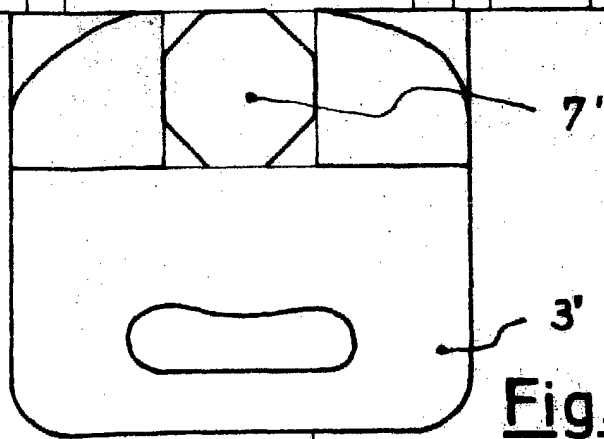
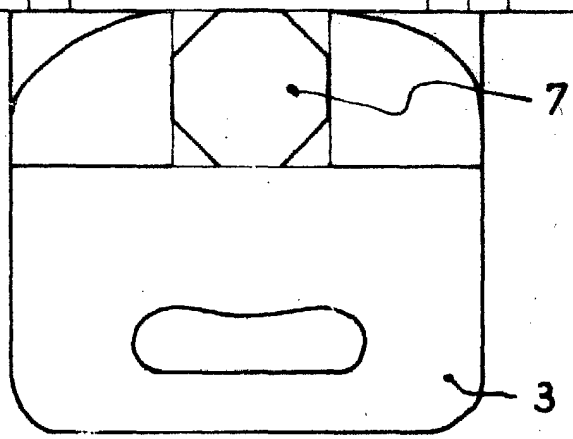
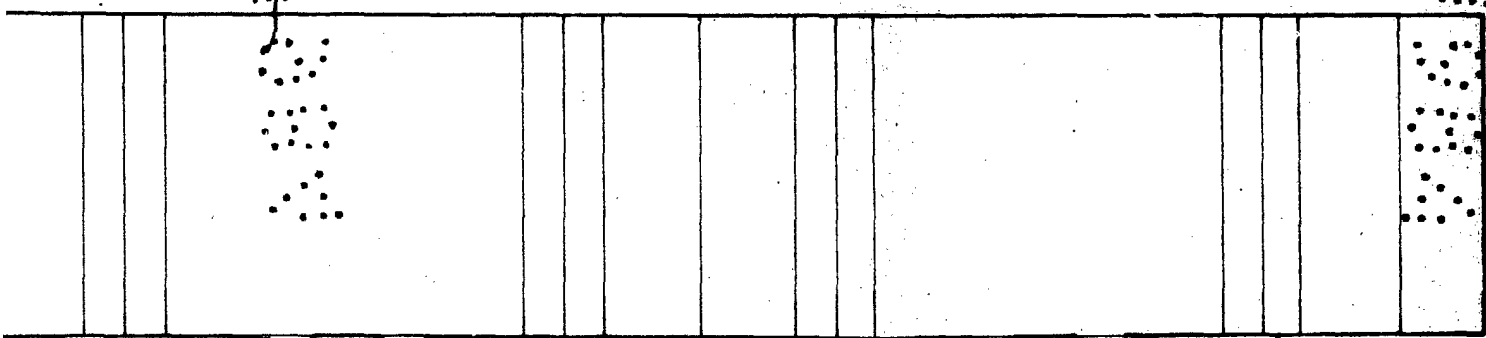


Fig. 2

MADRID 7 DICIEMBRE 1983

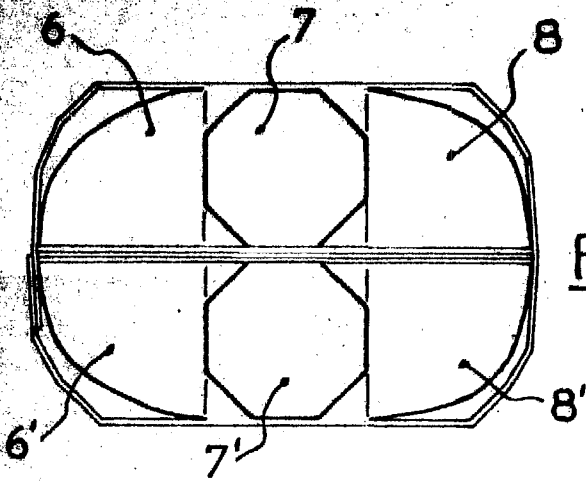


Fig. 4

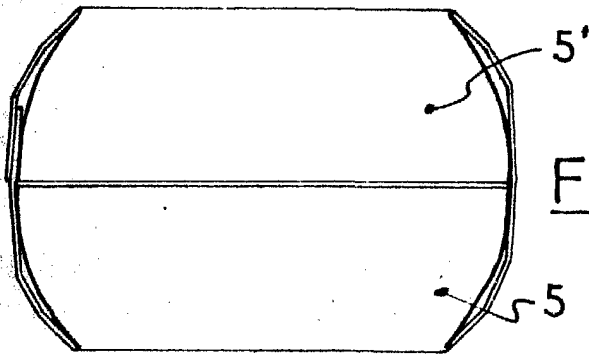


Fig. 4a

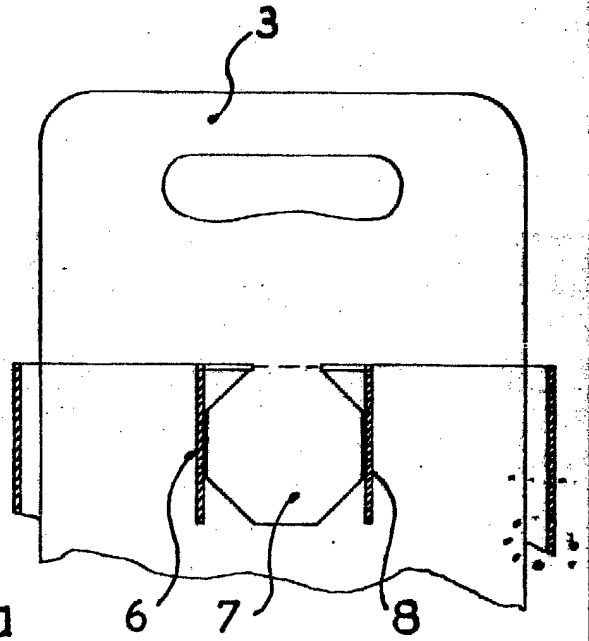


Fig. 5

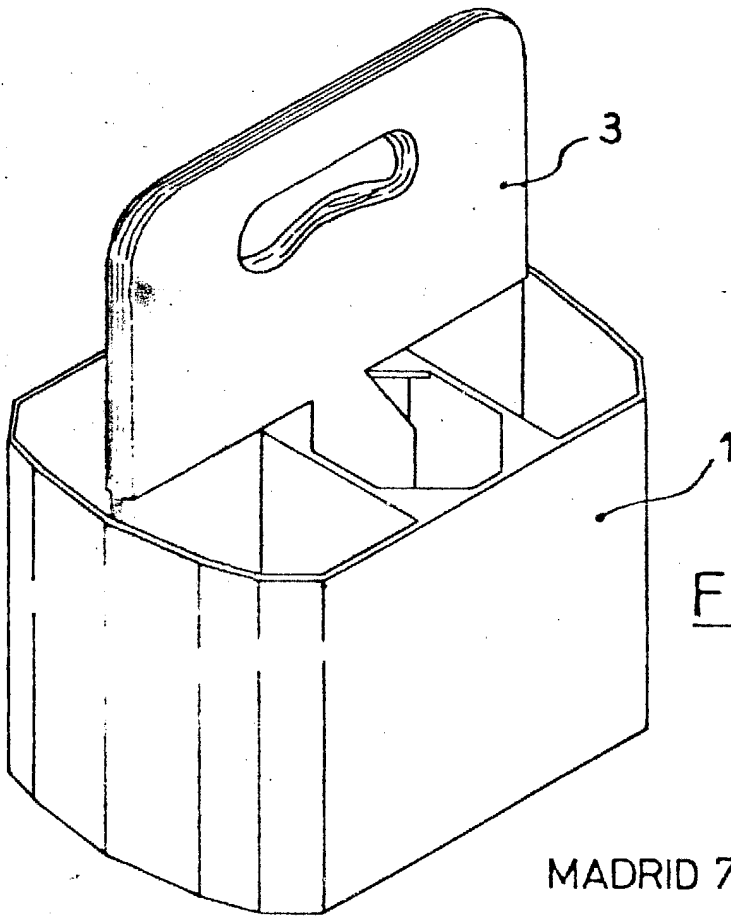


Fig. 6

MADRID 7 DICIEMBRE 1983

ESCALA VARIABLE