

19 ES 21 22	11 NUMERO 276.659	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 31 Diciembre 1983	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD 1 JUN. 1985

30 PRIORIDADES:	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
-----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 85/00
------------------------	--

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"CONTENEDOR-TRANSPORTADOR PARA BOTELLAS"

61 SOLICITANTE (ES)

JORBA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Rubió, 10      Igualada      Barcelona

72 INVENTOR (ES)

73 TULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. José F. Ibáñez González - AOPI

## MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un contenedor-transportador para botellas o recipientes similares, del tipo constituido a partir de una lámina de cartón que sufre distintos cortes, plegados y encolados.

05

Sabido es que cada día se va imponiendo en mayor cantidad el empleo de envases y embalajes en cartón para el transporte de productos de consumo masivo y tamaño relativamente reducido. Ejemplos de tales productos son las botellas y botes de bebidas y otros productos alimenticios.

10

Tales envases han de reunir unas características que por conocidas excusan ser aquí repetidas, de modo y manera que las ventajas a aportar se refieren normalmente a una o más de tales características.



15

El contenedor-transportador de la invención, dentro de las características que pudieran denominarse habituales, presenta las de ser agrupable, apilable y plegable. Por su parte, dentro de las características novedosas, incorpora las de impedir el choque mutuo de los envases agrupados (botellas, botes, etc.), poder ser relleno a máquina pese a su constante tendencia a plegarse, y ser reutilizable (por ejemplo para devolución o retirada de las botellas vacías).

20

Tales ventajas se logran, por una parte, a base de compartimentar los espacios del contenedor-transportador por medio de tabiques interiores, los cuales, más ventajosamente

25

30 todavía, adoptan su debida colocación en el momento de desplegarse el conjunto. Por otra parte, presenta medios muy simples para mantener bloqueado el contenedor-transportador en su posición desplegada, lo que facilita su llenado manual o a máquina. Finalmente, resulta reutilizable a causa de su robusta concepción, a base de un doble tabique divisorio central que se prolonga hasta el asidero, así como por su facilidad de plegado y del reducido espacio que ocupa en dicha posición, que es la de reposo.

35 Una mejor comprensión del contenedor-transportador de la invención se obtendrá a partir de la descripción detallada que sigue de su forma de realización práctica, ilustrada en las hojas de dibujos adjuntas, en las cuales:

40 La Figura 1 es una vista en planta de la lámina constitutiva del contenedor-transportador de la invención;

La Figura 2 es una vista de dicha lámina después de su doblez por la línea A-A;

La Figura 3 es una vista después del doblez por la línea B-B;

45 La Figura 4 es una vista después del doblez por la línea C-C;

La Figura 5 es una vista en perspectiva del contenedor-transportador de la invención en posición desplegada, y

50

La Figura 6 es un detalle de los medios de bloqueo del contenedor-transportador en situación desplegada.

En dichas figuras, las líneas continuas corresponden a los contornos y cortes de la lámina; las líneas discontinuas a las de dobléz, y las zonas sombreadas indican donde preferiblemente se aplica materia adhesiva.

55

Según se observa en la Figura 1, la lámina constitutiva del contenedor-transportador de la invención, una vez troquelada, adopta un perímetro sensiblemente rectangular y resulta simétrica respecto de su eje longitudinal medio, excepto por la presencia de las solapas (15,17) y pestaña (1"). Como consecuencia de esta simetría, las partes correspondientes de cada mitad de la lámina reciben igual número de referencia, distinguiéndose entre sí por la adición del indicativo (').

60

65

En dicha lámina, mediante cortes y líneas de dobléz se determinan: solapas (1,1',2,2',3,3',15,17) que vendrán a constituir las caras exteriores del contenedor-transportador de la invención; tabiques divisorios (4,4',5,5',7,7',12,12'); asidero (18,18') y pestañas de adhesión o fijación (1",8,8',13,13').

70

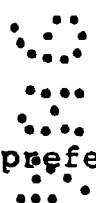
El armado de la lámina hasta constituir el contenedor-transportador de la invención es como sigue: En primer lugar se procede a un dobléz o plegado según la línea A-A de la Figura 1, con lo que se accede a la posición representada en la Figura 2. Como consecuencia de este dobléz, se da lugar a la constitución del asidero, al superponerse las ventanas

75 (10,10') sobre las asas propiamente dichas (9,9') realizadas en las solapas (18,18'). Al mismo tiempo se logra la fijación de los tabiques divisorios (7,7') y (12,12') mediante sus pestañas respectivas (8,8') y (13,13'), según se comprende por las zonas de adhesión marcadas. La ranura (11) entre las solapas (5,5') está prevista para facilitar un ulterior do-  
80 blez en esa parte.

En segundo lugar, se procede a un dobléz por la línea B-B de la Figura 2, con lo que se accede a la posición representada en la Figura 3. Los efectos de este segundo dobléz son, principalmente, completar el tabique intermedio, que  
85 quedará constituido por las solapas (4,4',5,5'), así como la parte restante de las solapas (18,18') de los asideros.

En tercer lugar, se procede al dobléz por la línea C-C de la Figura 3, con lo que se accede a la posición representada en la Figura 4. Con este dobléz y adhesión de la pestaña (1") en la solapa (17) queda terminado el contenedor-transportador de la invención. Las solapas (2,2') han quedado en contacto por debajo de las caras mayores (1,1') y alineadas con el tabique intermedio. Por su parte, las caras (3,3')  
90 están en prolongación de dichas caras (1,1'), al igual que el fondo (15,17).

Haciendo presión ahora sobre dicho fondo, y preferiblemente haciendo lo propio con las caras laterales (3,3'), se despliega el contenedor-transportador, produciéndose la separación de las caras mayores (1,1') del doble tabique intermedio y desplazamiento de los tabiques divisorios (7,7',12,12')



hasta quedar perpendiculares a las citadas caras (1,1'). La posición desplegada es la ilustrada en perspectiva en la Figura 5.

105 No obstante, como consecuencia del procedimiento de armado que se ha seguido y de la flexibilidad del material, el contenedor-transportador tiende a mantenerse en la posición ilustrada en dicha Figura 4, que será la habitual de almacenaje y transporte.

110 Para mantener la posición desplegada de la Figura 5, se han previsto las uñetas o ganchos (6,6') en un extremo de las solapas (4,4'), los cuales, durante el desplegado del contenedor-transportador pasan por la escotadura angular (16) realizada entre las solapas (15,17) y quedan enganchados  
115 sobre la línea de doblez entre dichas solapas, impidiendo la tendencia de éstas a quedar en contacto y reteniendo así el contenedor-transportador desplegado. Naturalmente, cuando se liberan las uñetas o ganchos (6,6') el contenedor-transportador vuelve automáticamente a su posición plegada. Con esta  
120 disposición se facilita el llenado, incluso a máquina del contenedor-transportador, así como su posterior mantenimiento desplegado cuando haya de ser reutilizado, por ejemplo para devolver las botellas vacías.



125 Finalmente, en los bordes exteriores de las solapas (5,5') se observa la formación de escalones (14,14') que quedan enrasados con las uñetas (6,6'). Estos escalones tienen por misión proporcionar apoyo al tabique intermedio sobre la línea de doblez entre solapas (15,17) del fondo, al igual

que las uñetas (6,6') sin perjuicio de que éstas cumplan su misión antes enunciada.

Las modificaciones que puedan ser introducidas en el contenedor-transportador de la invención y que no alteren su esencialidad característica, se entenderán incluidas en el marco de las reivindicaciones que siguen.

\*

\*

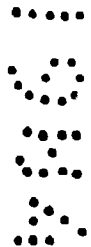
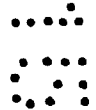
\*

\*

\*

\*

\*



1.- Contenedor-transportador para botellas, del tipo en que una lámina de cartón o similar se dobla hasta constituir un cuerpo paralelepípedo dividido interiormente por un tabique, caracterizado porque dicho tabique intermedio es doble y en su parte que sobresale de la embocadura del contenedor-transportador se dobla y pliega sobre sí mismo para constituir un asa reforzada, mientras que en la zona correspondiente al interior del contenedor-transportador presenta cortes determinantes de solapas, cuyas solapas son susceptibles de adherirse a las respectivas caras mayores del cuerpo paralelepípedo, por su interior, de manera que al presionar dicho cuerpo por las caras laterales menores, las citadas solapas vengán a orientarse perpendicularmente al mencionado tabique intermedio, determinando compartimentos para una pluralidad de botellas.

2.- Contenedor-transportador para botellas, según la reivindicación primera, caracterizado porque dicho tabique intermedio, en su borde inferior, y en uno o ambos lados, presenta una configuración en gancho capaz de vincularse con el fondo del cuerpo paralelepípedo, manteniendo al contenedor-transportador en posición desplegada.

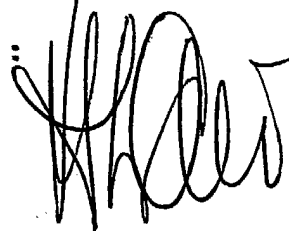
3.- CONTENEDOR-TRANSPORTADOR PARA BOTELLAS.

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

Madrid, 31 de Diciembre de 1983.

JORBA, S.A.

p.a.:

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'J. Jorba', written over the 'p.a.:' label.

.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....  
.....

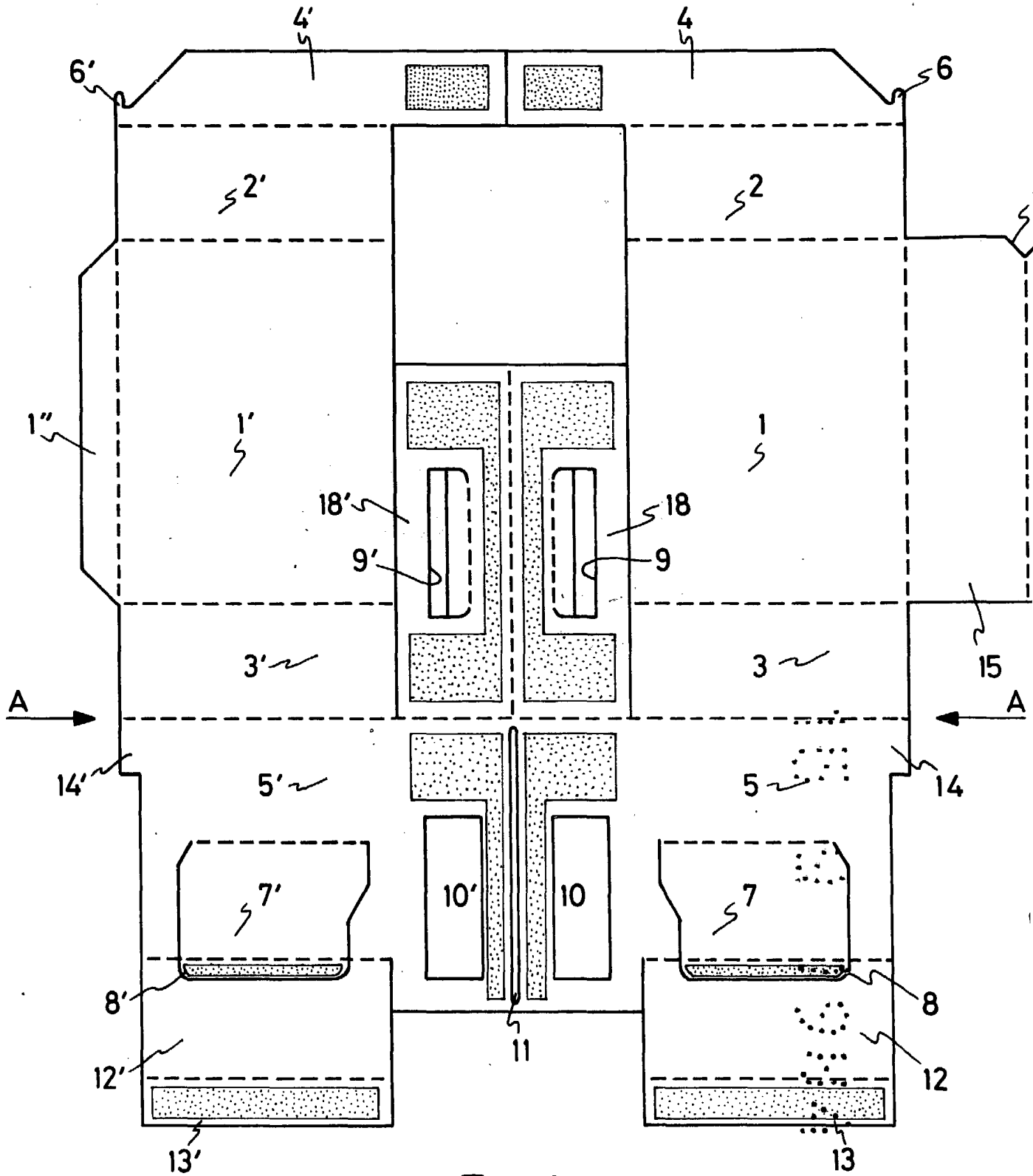


Fig. 1

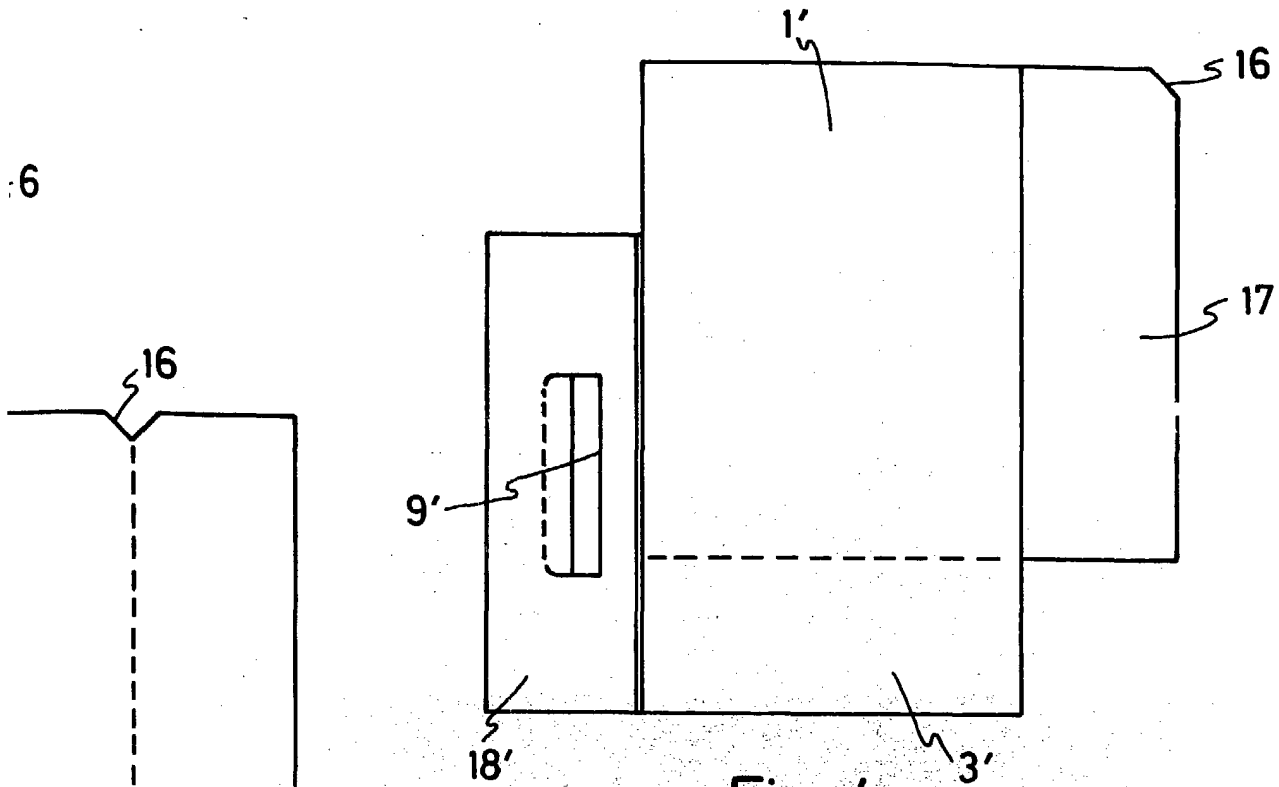


Fig. 4

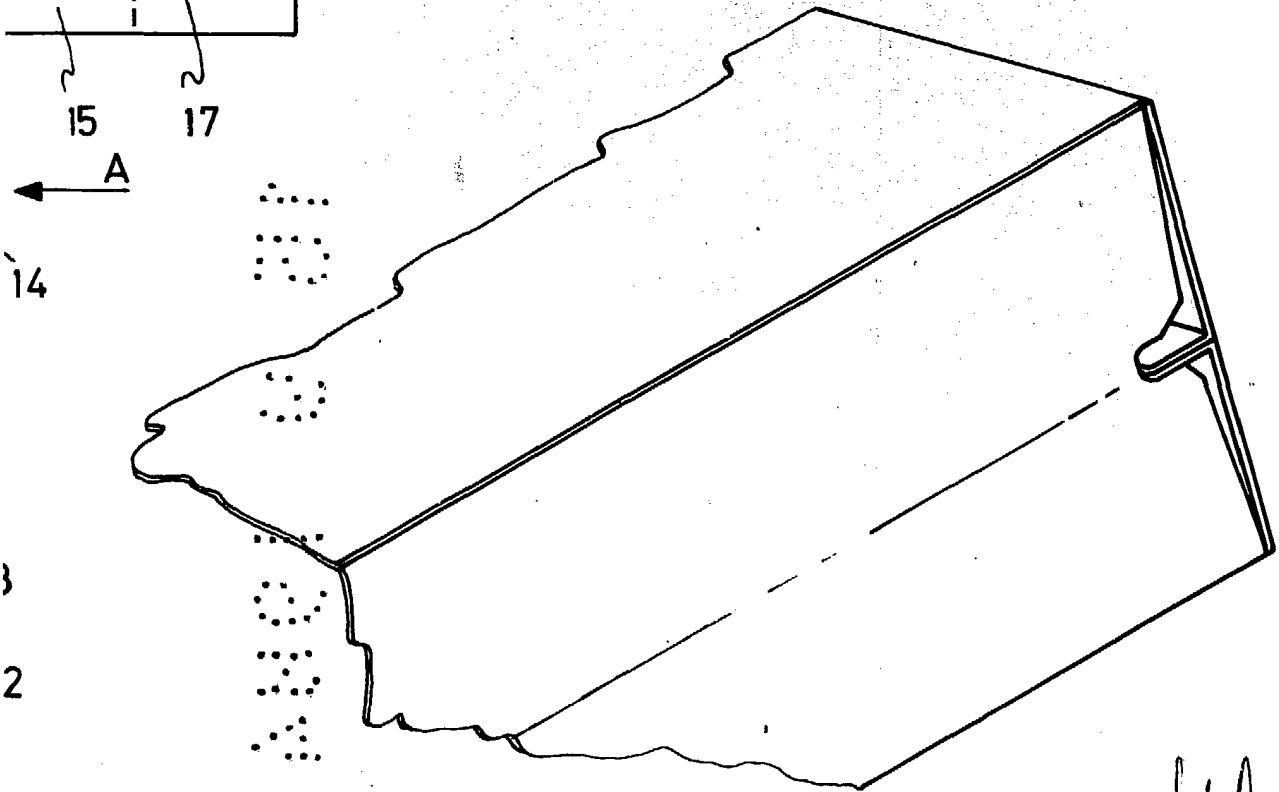


Fig. 6

MADRID 31 DICIEMBRE 1983

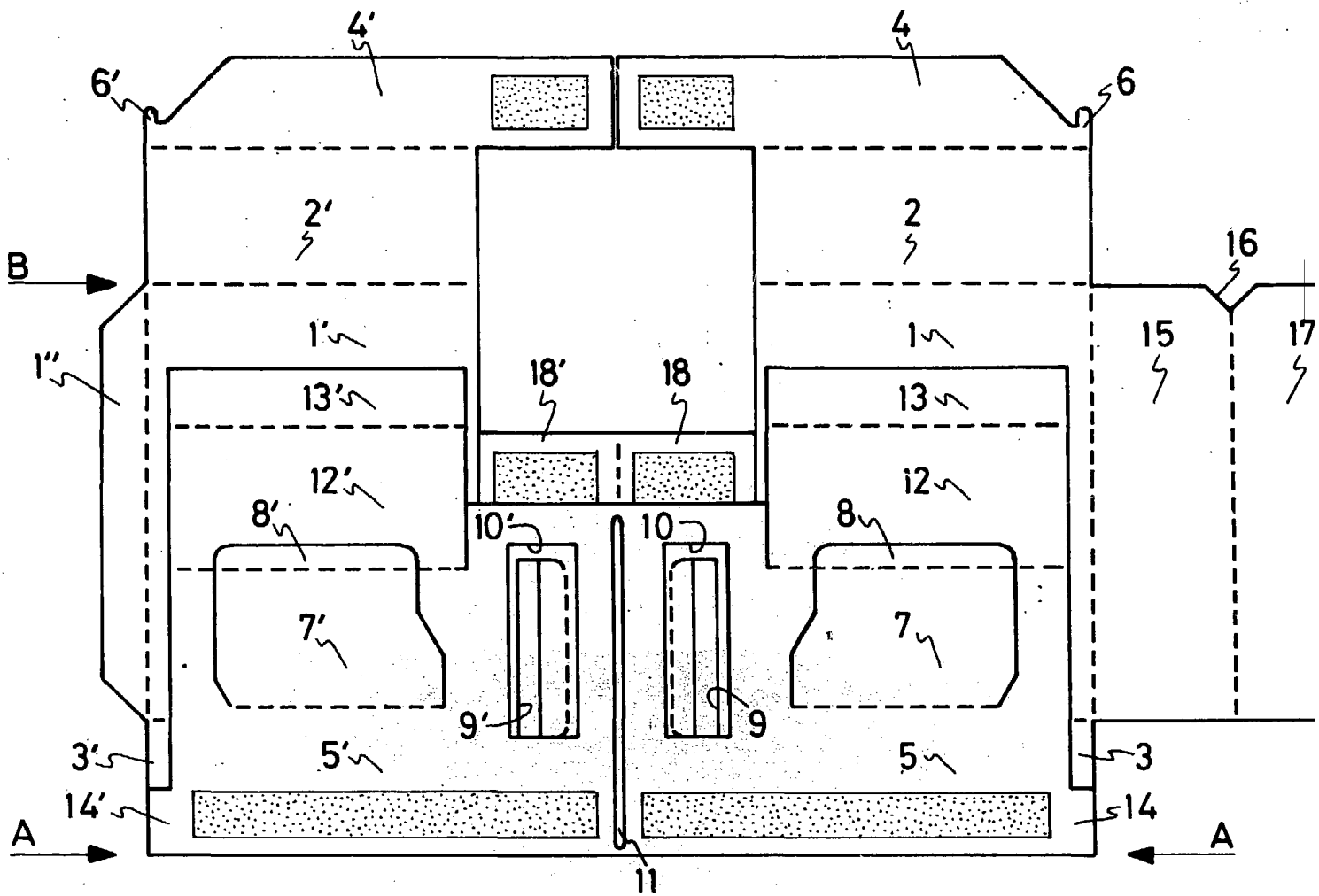


Fig. 2

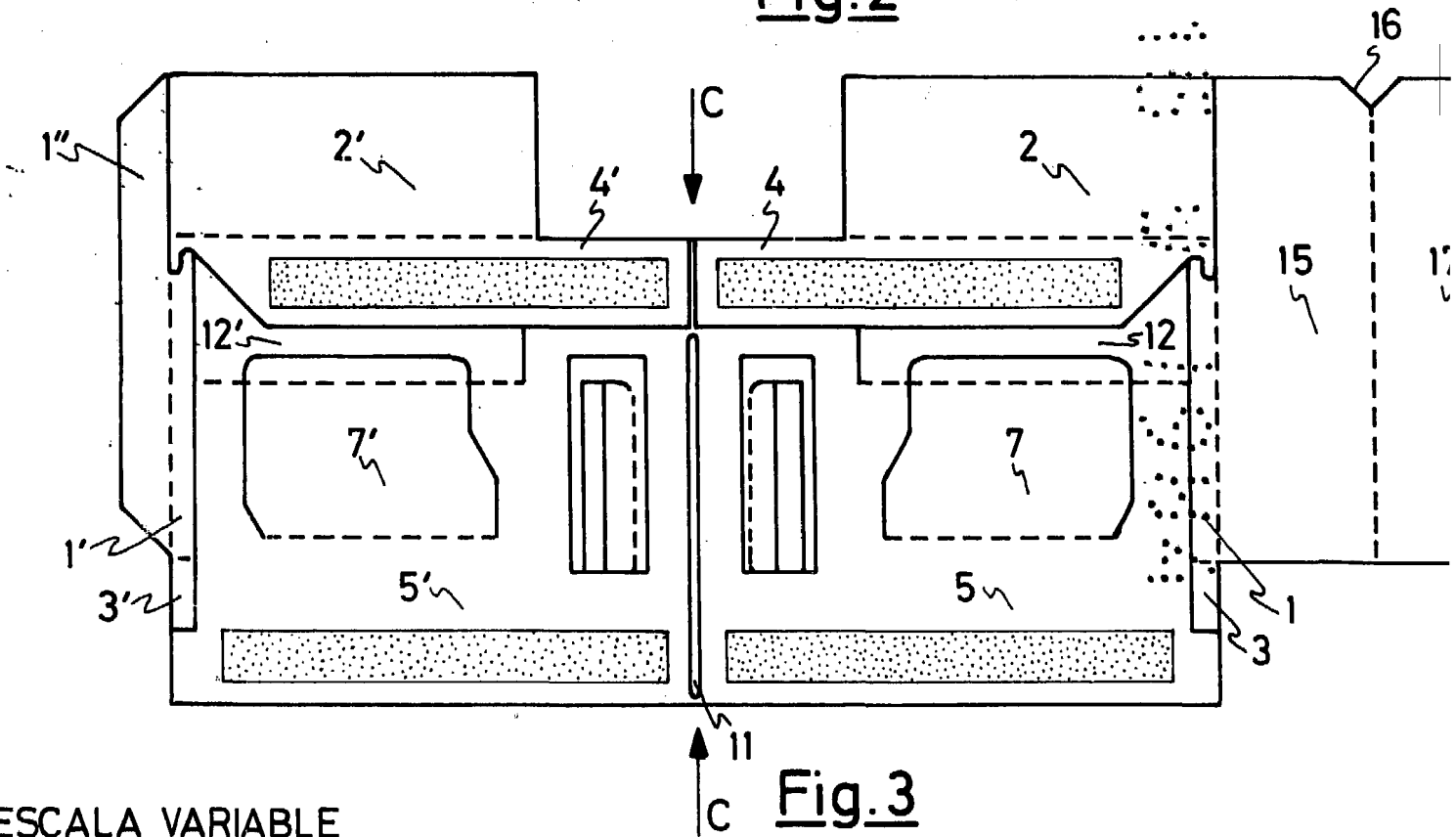


Fig. 3

ESCALA VARIABLE

