



ESPAÑA

10	ES	11	27 6 6 7 9	18	Y
		12	FECHA DE PUBLICACION		
			3 ENE 1984		

MODELO DE UTILIDAD 16 JUN. 1984

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				

37	FECHA DE PUBLICIDAD	38	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B65D 1/34

34	TITULO DE LA INVENCIÓN
	PORTA-BOTELLAS

71	SOLICITANTE (S)
	MANIPULADOS MARATON S.A.

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	C/Salamanca, 18 - MADRID-20

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	D. IGNACIO GOMEZ-ACEBO Y DUQUE DE ESTRADA

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un porta-botellas, del tipo constituidos a partir de una plantilla laminar, sensiblemente rectangular, a base de cartón o similar, dotada de líneas transversales de doblez que definen el armado del conjunto, así como de aberturas para el paso del gollere de las botellas.

5 Ya se conocen porta-botellas del tipo indicado, que sirven como elemento de sujeción de un número determinado de botellas, para facilitar su transporte y almacenamiento.

10 Para conseguir la robustez necesaria que permita el transporte de las botellas sin riesgo de caída accidental de las mismas, los porta-botellas están generalmente constituidos a partir de una lámina de cartón suficientemente gruesa y resistente. Dado el elevado uso que se hace en la actualidad de estos tipos de porta-botellas, puede comprenderse que cualquier reducción en la cantidad de material utilizado en su construcción puede suponer un ahorro considerable en los costos de fabricación. El problema que se presenta, lógicamente, es el conseguir reducir la cantidad de material de cada plantilla sin disminuir la resistencia del porta-botellas.

15 El objeto de la presente invención es conseguir una reducción en los costos de fabricación del porta-botellas, al mismo tiempo que se consigue reforzar los puntos o zonas sujetos a mayores esfuerzos, así como también lograr una mejor inmovilización de las botellas que se transporten en cada unidad.

20 De acuerdo con la invención, la plantilla rectangular a partir de la que se forma el porta-botellas dispone de nueve líneas de doblez transversales, de las cuales seis de ellas son líneas de doblez principales, a partir de las cuales se consigue el armado del conjunto, y tres secundarias, que sirven para mantener plegado el porta-botellas, después de armado, con el fin de reducir su volumen para su almacenamiento.

25 Las líneas de doblez principales determinan, a partir de uno de los bordes transversales de la plantilla, siete franjas, tres consecutivas mayores y cuatro menores. De las tres mayores, la primera y la tercer franja son iguales entre sí, mientras que la segunda franja es de anchura ligeramente superior a las anteriores. De las cuatro franjas restantes, la sexta franja es la de mayor anchura, mientras que

30

la cuarta franja es la de menor anchura y las franjas quinta y séptima son aproximadamente iguales entre sí.

Al armar la plantilla según las líneas principales de dobléz se obtiene un cuerpo de sección transversal trapecial isósceles, cuyas bases están formadas por las franjas segunda y cuarta. Este cuerpo dispone de un tabique intermedio paralelo a sus bases, que está formado por la sexta franja. La quinta y séptima franja van pegadas a la superficie interna de las franjas primera y tercera.

La primera y la tercera franja presentan otras tantas líneas de corte central, simétricas entre sí, que forman un contorno alargado incompleto. Entre los bordes de estas líneas de corte discurre una línea de dobléz que completa el contorno citado, formándose dos aberturas, que servirán como asidero del porta-botellas, y otras tantas solapas de refuerzo.

Las franjas segunda, cuarta y sexta presentan, cada una de ellas, dos aberturas de contorno circular de centros alineados. Las aberturas de la segunda franja son las de mayor diámetro y las de la cuarta franja las de menor diámetro, el cual es menor que el ancho de la citada franja, de modo que estas aberturas presentan dos bordes paralelos rectos y dos bordes enfrentados arqueados.

Las líneas de dobléz secundarias coinciden con la línea longitudinal central de las franjas segunda, cuarta y sexta, quedando por tanto interrumpidas por las aberturas correspondientes.

Al armar el conjunto, las solapas de refuerzo quedan situadas inmediatamente por debajo del tabique intermedio, contra el cual se adosan durante la fase de transporte.

La constitución y características del porta-botellas de la invención se comprenderán mejor con la siguiente descripción, hecha con referencia a los dibujos adjuntos, donde se muestra una posible forma de ejecución, dada a título de ejemplo no limitativo.

En los dibujos:

La figura 1 es una perspectiva de un porta-botellas obtenido de acuerdo con la invención.

La figura 2 corresponde al desarrollo de la plantilla a partir de la cual se obtiene el porta-botellas de la figura 1.

La figura 3 es una sección según la línea III-III de la figura 1.

La figura 4 es una sección según la línea IV-IV de la figura 1.

La figura 5 es una vista de perfil del porta-botellas de la invención, parcialmente plegado.

Como puede verse en la figura 1, el porta-botellas consiste en una armadura, obtenida a partir de la plantilla representada en la figura 2, la cual, es de contorno rectangular y presenta nueve líneas transversales de doblez, seis de ellas principales, que se referencian con el número 1 y tres secundarias que se referencian con el número 2. Las líneas de doblez principales son las que definen el armado del conjunto representado en la figura 1. Estas líneas de doblez principales determinan siete franjas intermedias que se referencian con los números 3, 4, 5, 6, 7, 8 y 9. Las franjas referenciadas con los números 3, 4 y 5 son las de mayor anchura. De estas franjas las referenciadas con los números 3 y 5 son de igual anchura y disponen, en posición simétrica, de una línea de corte 10 que define un contorno alargado incompleto. Entre los extremos de esta línea de corte discurre una línea de doblez 11 que completa dicho contorno y determina una solapa de refuerzo 12. La franja 4 es la de mayor anchura y presenta dos aberturas circulares 13.

De las cuatro franjas restantes, la franja 8 es la de mayor anchura, la franja 6 es la de menor anchura y las franjas 7 y 9 son aproximadamente iguales, de anchura ligeramente inferior a la franja 9 que la 7 y con bordes transversales 14 ligeramente convergentes. La franja 8 presenta también aberturas circulares 15 menores que las aberturas 13. La franja 6 presenta aberturas 16, con bordes de contorno circular de diámetro superior al ancho de dicha franja. Los centros de las aberturas 13, 15 y 16 están alineados entre sí.

A lo largo de la línea longitudinal central de las franjas 4, 6 y 8 discurren las líneas de doblez secundarias 2.

Con la plantilla descrita se obtiene la armadura o cuerpo representado en la figura 1, de sección vertical trapezoidal, cuya base superior está formada por

la franja 6, mientras que la base inferior está formada por la franja 4. Las paredes laterales las forman las franjas 3 y 5. En esta armadura existe además un tabique intermedio que está definido por la franja 8. Las franjas 7 y 9, como se aprecia claramente en las figuras 3 y 4 quedan adosadas y pegadas por la superficie interna de las franjas 3 y 5. Las solapas de refuerzo 12 quedan situadas inmediatamente por debajo del tabique 8. Como puede verse en la figura 3, las aberturas 13, 15 y 16 quedan superpuestas para recibir los golletes de las botellas.

Las líneas de doblez secundarias 2 sirven, como se muestra en la figura 5, para plegar el conjunto armado y reducir así el volúmen que ocupa el mismo, facilitando de este modo su almacenamiento. el soporte de la figura 1, obtenido con la plantilla de la figura 2, permite su construcción a partir de láminas de menor espesor, debido a que las franjas 7 y 9 adosadas y pegadas por la superficie interna de las franjas 3 y 5 refuerzan el conjunto. El tabique transversal obtenido con la franja 15 sirve también como reforzador del soporte. Este tabique intermedio, con las aberturas correspondientes de paso, permiten además obtener un posicionado más seguro de las botellas, inmovilizándolas.

Otra de las ventajas del porta-botellas de la invención, es su facilidad de armado, ya que es sólo suficiente encolar la superficie externa de las franjas 7 y 9 que se adosan a la superficie interna de las franjas 3 y 5.

Las franjas 7 y 9, además de servir como refuerzo de las paredes laterales del porta-botellas, refuerzan considerablemente los bordes de las aberturas superiores 16, sobre los que apoya el tapón.

En definitiva, de acuerdo con la invención se consigue un porta-botellas de costo más reducido y reforzado en los puntos y zonas sujetas a mayores esfuerzos.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.- Porta-botellas, del tipo constituidos a partir de una plantilla sensiblemente rectangular, a base de cartón o similar, dotada de líneas transversales de doblez, que definen el armado del conjunto, y de aberturas para el paso del gollote de las botellas, caracterizado porque presenta nueve líneas de doblez transversales, seis principales y tres secundarias, cuyas líneas de doblez principales determinan, a partir de uno de los bordes transversales de la plantilla, siete franjas, tres consecutivas de mayor anchura y cuatro menores siendo la primera y terceras franjas iguales entre sí, y la segunda de anchura ligeramente mayor que las adyacentes, mientras que de las cuatro restantes la sexta franja es la de mayor anchura, la cuarta franja es la de menor anchura y las franjas quinta y séptima aproximadamente iguales; determinando al armar la plantilla un cuerpo hueco definido por las líneas principales al doblar, de sección transversal trapecial isósceles, cuyas bases están formadas por las franjas segunda y cuarta, con un tabique intermedio, paralelo a sus bases, formado por la sexta franja, estando la quinta y séptima franja adosadas y pegadas a la superficie interna de las franjas primera y tercera; presentando la primera y tercera franjas sendas líneas de corte central simétricas, en forma de contorno longitudinal incompleto, con línea de doblez entre sus extremos, definiendo dos aberturas de asido y dos solapas de refuerzo, mientras que las franjas segunda, cuarta y sexta presentan, cada una, dos aberturas de contorno circular con centros alineados, siendo las aberturas de la segunda franja las de mayor diámetro y las de la cuarta franja las de menor diámetro, el cual es mayor que el ancho de la citada franja; estando situadas las líneas de doblez secundarias a lo largo de la línea central longitudinal de las franjas segunda, cuarta y sexta.

2.- Porta-botellas, según la reivindicación 1, caracterizado porque la línea de doblez que completa el contorno de las aberturas de asido en las franjas primera y tercera quedan situadas inmediatamente por debajo del tabique transversal del conjunto armado, de modo que las solapas de refuerzo, al ser dobladas hacia adentro, queden adosadas inferiormente a dicho tabique.

3.- Porta-botellas según la reivindicación 1, caracterizado porque la

séptima franja presenta bordes transversales ligeramente convergentes y es de anchura ligeramente menor que la quinta franja.

4.- Porta-botellas, todo ello tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.

Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

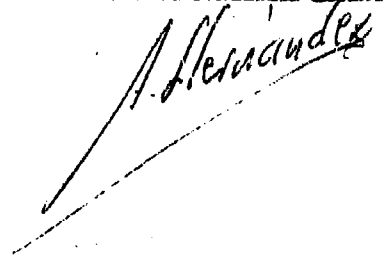
5

Madrid, 25 ENE. 1984

MANIPULADOS MARATON S.A.

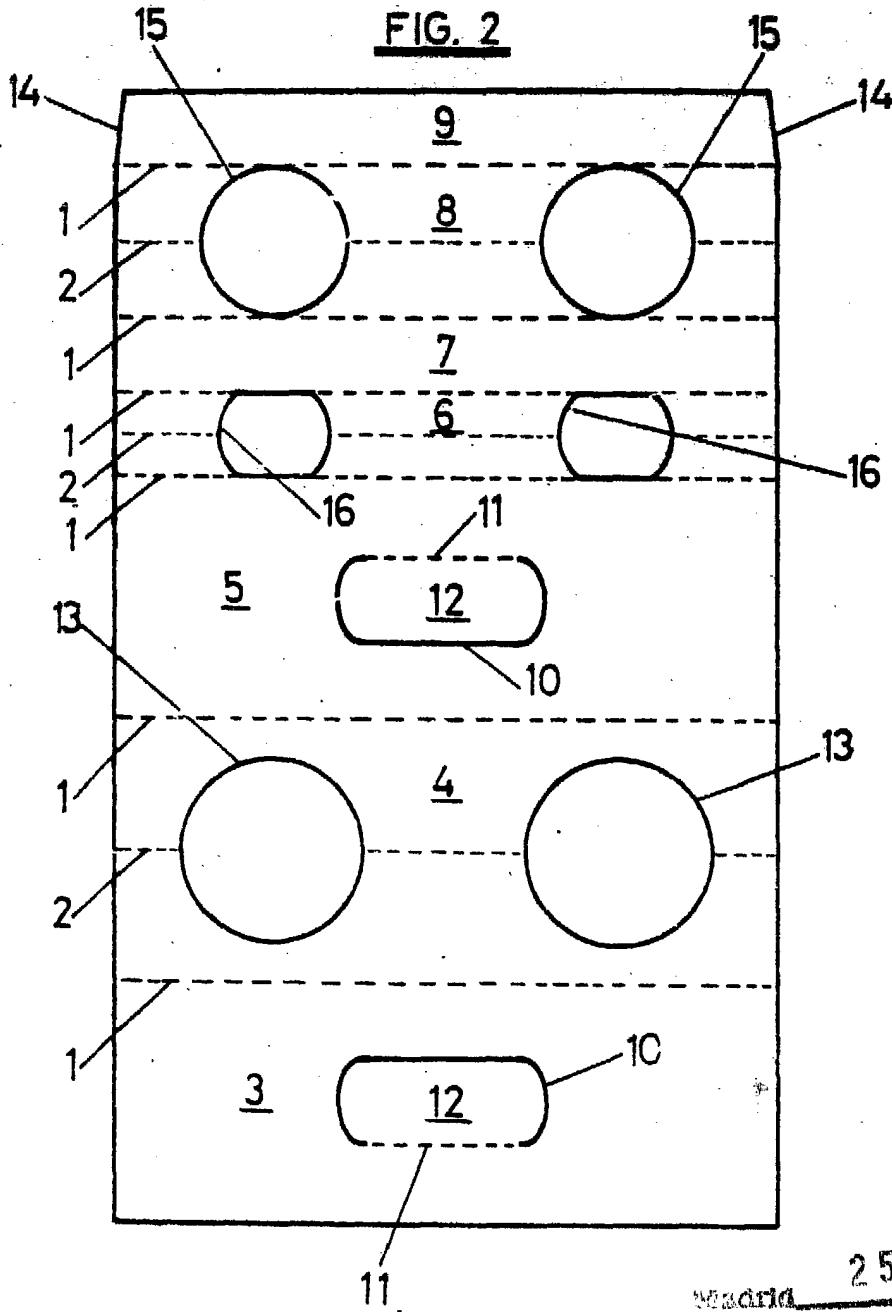
IGNACIO GOMEZ-ACEBO

P. P. Firmado: A. Hernández Cervera



226679

FIG. 2



25 ENE. 1984

IGNACIO GOMEZ-ACEBO

p. Firmador A. Hernández Cervera

Hernández

ESCALA VARIABLE.

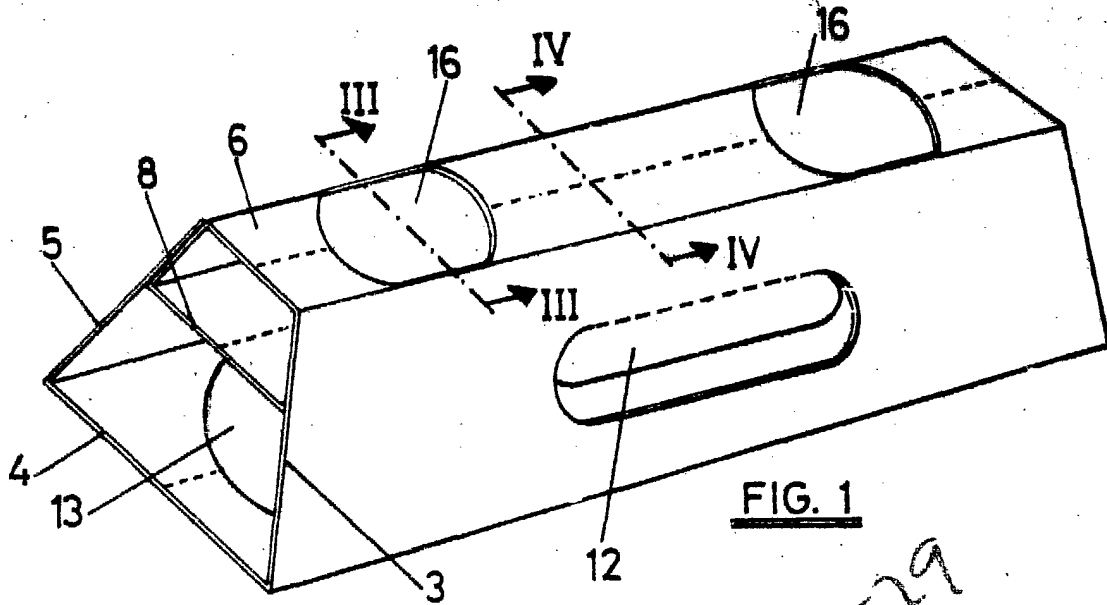


FIG. 1

276679

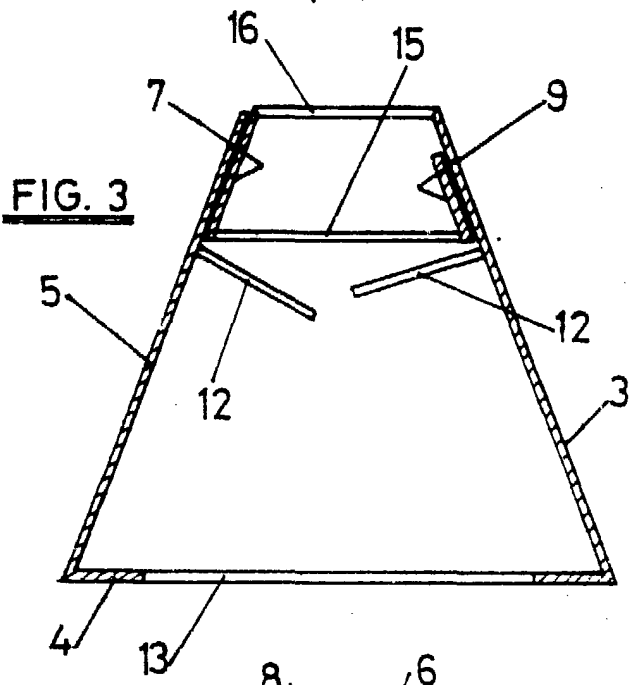


FIG. 3

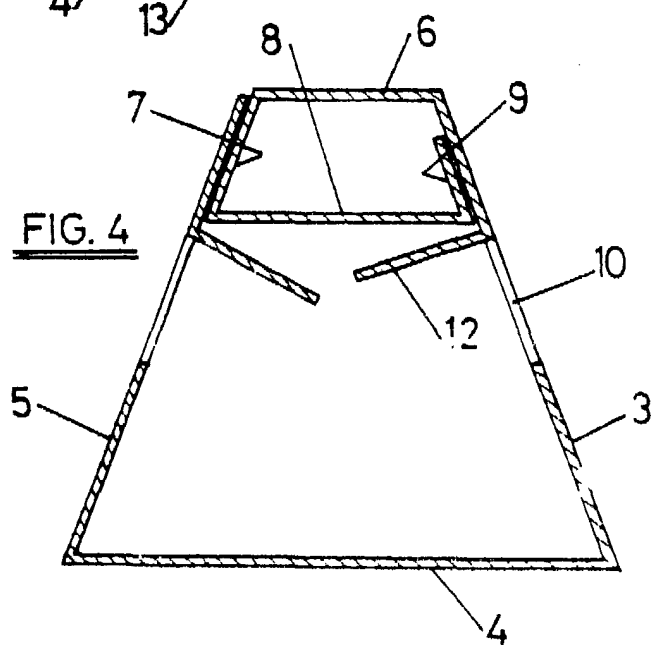


FIG. 4

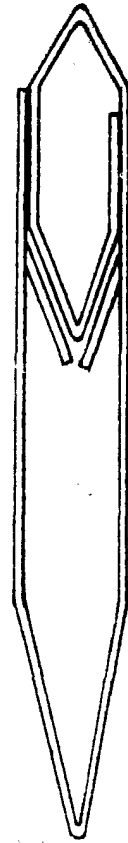


FIG. 5

25 ENE. 1984

IGNACIO GÓMEZ-ACEBU
Firmado por A. Hernández Covarrubias

Hernández

ESCALA VARIABLE.