

⑩ ES	⑪ NUMERO	⑩ Y
	288125	
	⑫ FECHA DE PRESENTACION	
	16 JUL 1985	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- ENE. 1986

⑬ PRIORIDAD (S):	⑭ FECHA	⑮ PAIS
⑰ NUM D		

⑯ FECHA DE PUBLICIDAD	⑰ CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. B65D 71/00

⑱ TITULO DE LA INVENCIÓN
"CAJA PORTA-BOTELLAS"

⑲ SOLICITANTE (S)
CARTONAJES GUILLEM, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
C/ Murcia, 10.- IBI (Alicante)

⑳ INVENTOR (ES)

㉑ TITULAR (ES)

㉒ REPRESENTANTE
D. MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN (337/9)

BG-5

1 Memoria descriptiva de un Modelo de Utilidad en exclusiva para España, que por "CAJA PORTA-BOTELLAS" se solicita por veinte años a favor de CARTONAJES GUILLEM, S.A., de acuerdo con las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial, pudiéndose, de acuerdo con los Convenios Internacionales sobre la materia, extender esta solicitud a otros países reivindicando la misma prioridad.

5 El presente Modelo trata de una caja porta-botellas que se caracteriza porque consta de un cuerpo monopieza de cartón, cuyo desarrollo y troquelado es doblado sucesivamente para obtener la caja) y un asa montable en unas conformaciones troqueladas, una vez constituida dicha caja sin empleo de ningún dispositivo u objeto auxiliar de montaje.

También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado líneas de corte (L1), (L3).

15 También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado líneas de doblado (L2).

También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado troquelados (T1), (T2), (T3) para montaje del asa (2).

20 También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado troquelados (T4) para el posicionamiento de las botellas.

25 También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado troquelados (T5) que originan solapas (S) para la separación entre botellas.

También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado unas solapas laterales (18) para lograr una rigidización de los laterales de la caja.

30 También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado unas solapas de montaje (11) para lograr

1

una rígida constitución de la caja en su base.

También se caracteriza porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado unas solapas de montaje (12) para lograr una rígida constitución de la caja en su cabecera.

5

También se caracteriza porque el asa (2) es un cuerpo monopieza alargado, de material sintético flexible, con dos idénticas cabezas extremas, ortogonales al cuerpo.

10

Con todo ello, para la constitución de la caja, basta doblar sucesivamente los laterales sobre si mismos por las líneas de doblado (L2) transversales e introducir las solapas (11), (12) respectivamente en las líneas de corte (L1) y bajo la porción (13). Introduciendo cada cabeza en los troquelados (T2), (T3) de un lado se logra el montaje del asa sin ninguna herramienta o dispositivo auxiliar.

15

Por ello, la caja porta-botellas de la invención constituye una novedad industrial, con características propias y ventajosas respecto a las soluciones conocidas que le hacen merecedor del privilegio de explotación exclusiva, a tenor de las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial.

20

Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúen su fundamento.

25

La figura 1 representa una vista general en perspectiva de una caja porta-botellas constituida según el modelo preconizado, vista desde un ángulo tal para apreciar la constitución interior de su base y la ubicación del asa (2).

30

La figura 2 representa una vista general en perspectiva de la caja porta-botellas constituida según el modelo preconizado y vista desde otro ángulo para apreciar la constitución de su cabeza.

La figura 3 representa una vista en planta del cuer

1 po (1) de la caja en desarrollo, con todas sus conformaciones.

La figura 4 representa una vista en alzado del asa (2), con todos sus elementos y partes integrantes.

La figura 5 representa una vista en perfil del asa (2) correspondiente a la figura anterior.

5 La caja porta-botellas de la presente invención consta de:

- un cuerpo (1), de cartón, en el que se troquelan todas las partes y/o conformaciones de la misma;

10 - un asa (2) montable, una vez formada la caja, en unas conformaciones (T2), (T3) troqueladas en dicho cuerpo (1).

El cuerpo (1) define en desarrollo, una vez troquelado:

15 - una base (100) cuadrangular-rectangular, en cada uno de cuyos lados mayores -delimitados por una línea de doblado (L2)- existe una amplia porción que define, a su vez:

- la respectiva pared vertical (180);

- una solapa (18) en la zona central, para reforzar y aumentar la rigidez de la pared;

20 - una solapa (12) colateral a la pared (180) por su borde mayor extremo;

- una solapa (17) colateral a la pared (180) por uno de sus bordes menores. Esta solapa lleva un troquelado central (T3);

25 - una solapa (20) colateral a la pared (180) por su otro borde menor.

En uno de los lados menores de la base (100) existe una amplia porción -delimitada por otra línea de doblado (L2)- y que define, a su vez:

30 - una pared (19) con dos troquelados (T5) cuya por-

1

ción extraída queda relacionada por una de sus aristas con la pared (19) y originan dos solapas (S) para separación entre botellas;

- una porción (10) delimitada de la pared (19) y de unas solapas laterales (101) por líneas de doblado (L2). Cada solapa lateral (101) se continúa en una pestaña (11), delimitada también por una línea de doblado (L2).

5

En el otro lateral menor de la base (100) existe una amplia porción subdividida en zonas (13), (13bis), (14), (15), (16) por líneas de doblado (L2).

10

Esta porción está separada de las solapas (17) por líneas de corte (L3).

La porción extrema (13) lleva dos orificios laterales troquelados (T3) en disposición simétrica.

La porción siguiente (14) lleva tres orificios circulares (T4) troquelados en disposición simétrica.

15

La porción interna (16) lleva un orificio (T1) troquelado en su zona central.

Por su parte, el asa (2) es un cuerpo monopieza de material flexible, con una porción central (21) éxtraplana y sendas idénticas cabezas (22) con dos porciones, una plana (222) y un resalte longitudinal central (221).

20

Para la constitución de la caja basta doblar simultanea y sucesivamente las porciones laterales, de modo que:

- los troquelados (T2), (T3) quedan enfrentados entre sí y a los laterales del troquelado (T1);

25

- las pestañas (12) alojadas bajo la porción (15);
- la porción (13bis) apoyada sobre la base (100);
- las solapas (17) adosadas por el interior de la porción (16);

30

- las solapas (18) adosadas por el interior sobre la

1

pared (180) correspondiente;

- las pestañas (20) adosadas por el interior sobre la pared (19) y simultaneamente posicionando ortogonalmente a ella las solapas (S);

5

- las pestañas (11) alojadas en las líneas de corte (L1).

El asa (2) se monta alojando sus cabezas (22) en los juegos de orificios poligonales troquelados (T2), (T3).

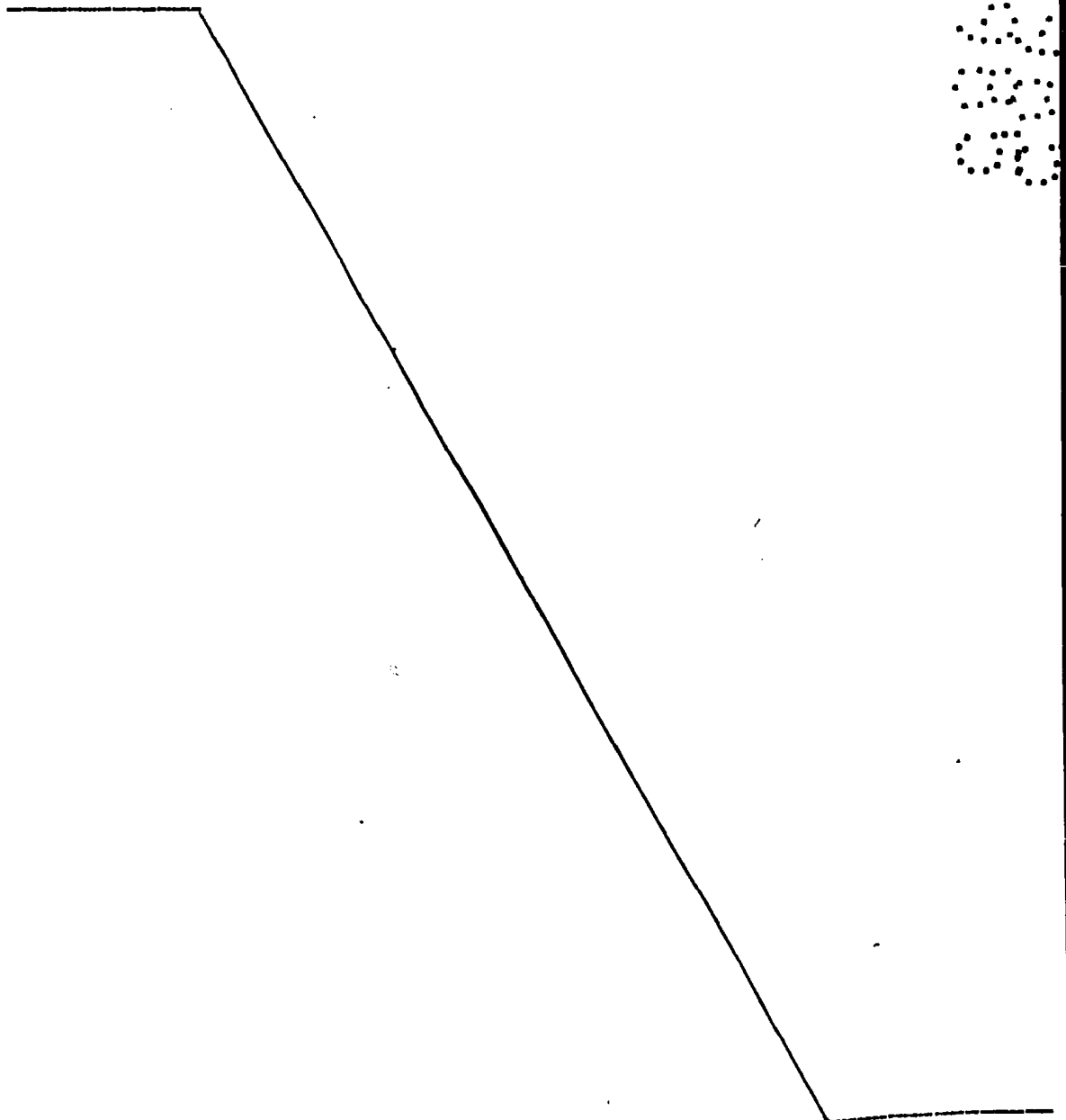
10

15

20

25

30



1

REIVINDICACIONES

1.- Caja porta-botellas, caracterizada porque consta de un cuerpo monopieza de cartón (cuyo desarrollo y troquelado es doblado sucesivamente para obtener la caja) y un asa montable en unas conformaciones troqueladas, una vez constituida dicha caja, sin empleo de ningún dispositivo u objeto auxiliar de montaje; porque en dicho desarrollo monopieza se han conformado:

5

a) líneas de corte (L1), (L3);

b) líneas de doblado (L2);

10

c) troquelados (T1), (T2), (T3) para montaje del asa (2);

d) troquelados (T4) para el posicionamiento de las botellas;

15

e) troquelados (T5) que originan solapas (S) para la separación entre botellas;

f) unas solapas laterales (18) para lograr una rigidización de los laterales de la caja;

g) unas solapas de montaje (11) para lograr una rígida constitución de la caja en su base;

20

h) unas solapas de montaje (12) para lograr una rígida constitución de la caja en su cabecera;

todo ello de modo que, para la constitución de la caja, basta doblar sucesivamente los laterales sobre sí mismos por las líneas de doblado (L2) transversales e introducir las solapas (11), (12) respectivamente en las líneas de corte (L1) y bajo la porción (13).

25

2.- Caja porta-botellas, según reivindicación anterior, caracterizada porque el asa (2) es un cuerpo monopieza alojado, de material sintético flexible, con dos idénticas cabezas extremas, ortogonales al cuerpo; de modo que, introduciendo cada cabeza en los troquelados (T2), (T3) de un lado se logra el montaje del asa sin nin-

30

1

guna herramienta o dispositivo auxiliar.

3.- CAJA PORTA-BOTELLAS.

Tal como se ha descrito en la presente memoria de
ocho hojas y sus planos anexos.

5

Madrid, 16 JUL 1985

El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN

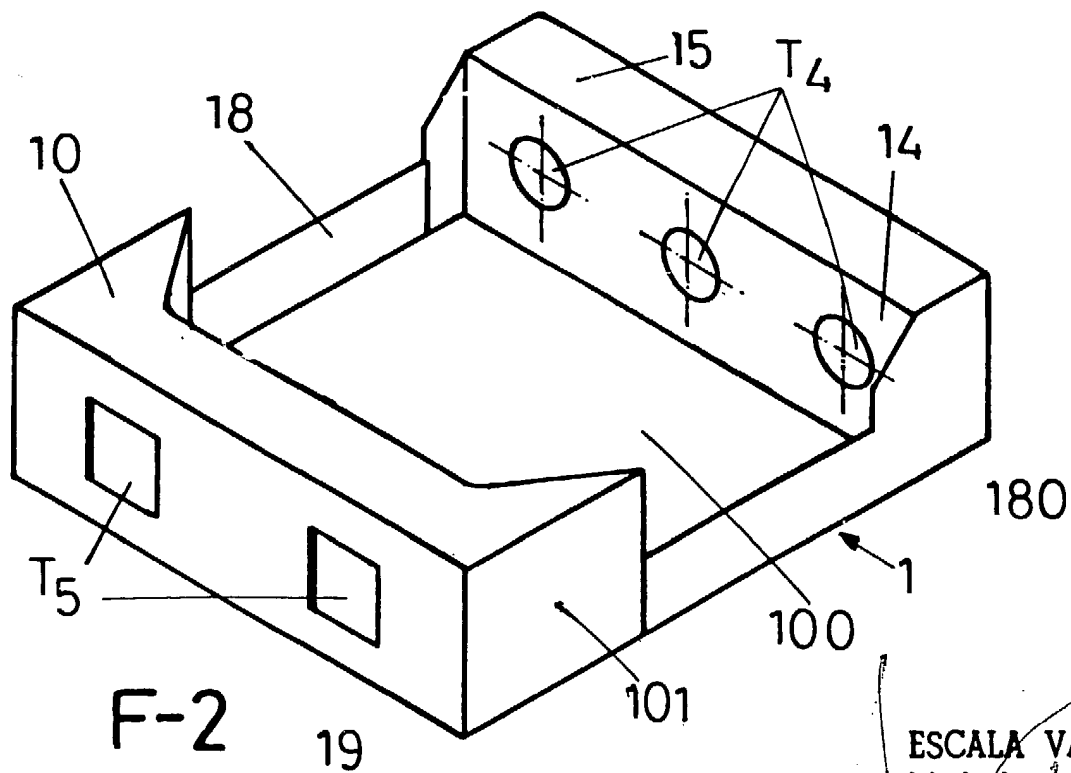
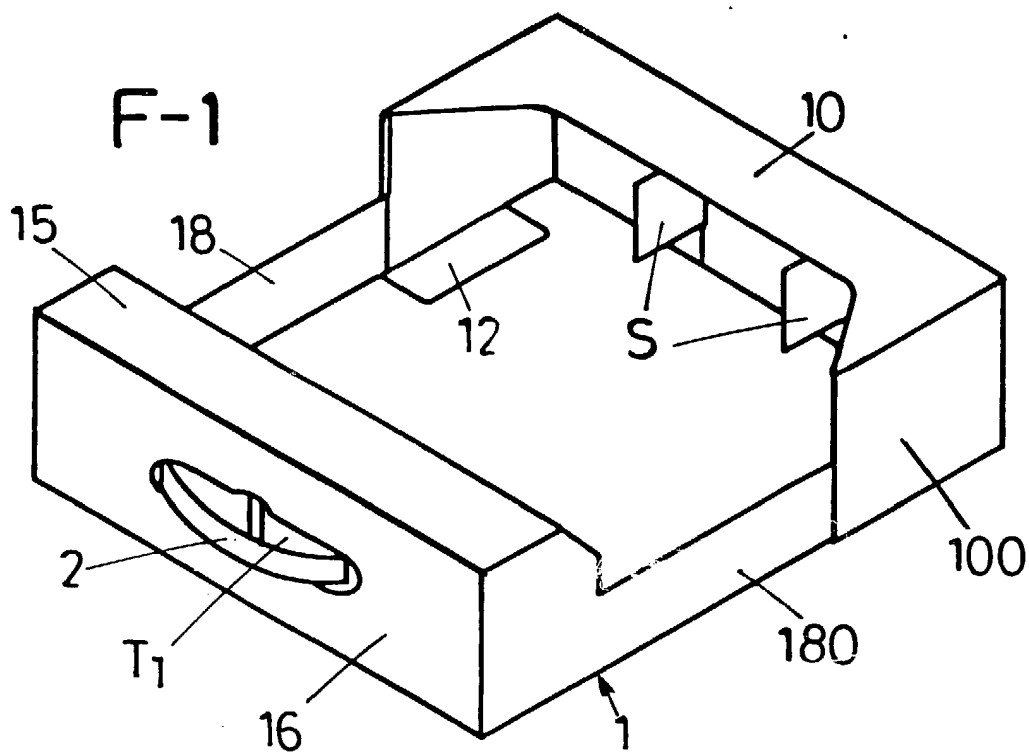
10

15

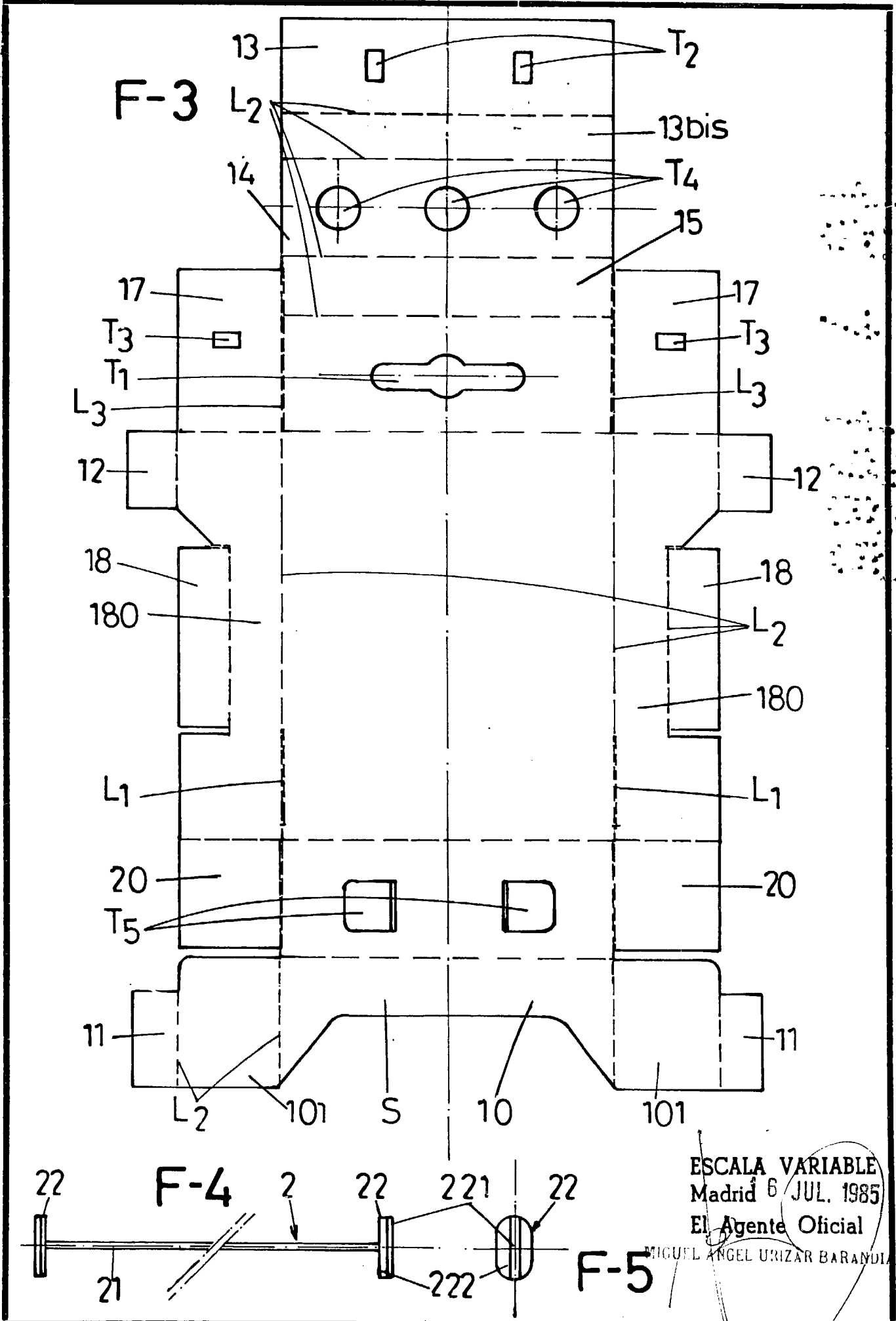
20

25

30



ESCALA VARIABLE
Madrid 16 JUL. 1985
El Agente Oficial
MIGUEL ANGEL URIZAR BARANJARAN



ESCALA VARIABLE
Madrid 6 JUL. 1985
El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN