





5 método reportando en la práctica sustanciales beneficios en relación con los envases conocidos hasta la fecha para el indicado fin, pudiéndose destacar por lo menos los siguientes:

10 a) Un mínimo de piezas, teniendo en cuenta que las cajas utilizadas normalmente requerían proveer cinco piezas: tapa, cerco, banda para sujetar su armadura y etiqueta cobre-tapa; b) Mejor presentación; c) rápido montaje; y d) máximo aprovechamiento del material.

15 Todo ello, como es bien evidente, viene a repercutir favorablemente en su coste, reduciendo notablemente la mano de obra lo que representa una elevada economía dineraria, dado que asciende a muchos cientos de millares el número de estos envases que se precisa en la industria tabaquera.

20 A continuación se hará una descripción completa de la aludida caja con referencia a los planos que se acompañan en los cuales se representa, a simple título de ejemplo no limitativo, una forma preferente de realización susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no supongan una alteración fundamental de sus características esenciales.

En dichos dibujos:

La fig. 1.- Ilustra en desarrollo el cuerpo de la caja propiamente dicho.

30 La fig. 2.- Enseña la caja en una fase intermedia de su montaje.

La fig. 3.- Muestra el cerco de refuerzo interior que se establece mediante un taco auxiliar.

La fig. 4.- Representa la caja ya ultimada y abierta.

35 Según el ejemplo de ejecución representado, la



L 736 16

caja-envase preconizada está integrada por una sola pieza laminar(fig.1) que comprende en si todos sus elementos: tapa(1) receptaculo(2), laterales(7) y testeros(4-4) que quedan determinados por unas impresiones lineales en seco  
40 (5) que marcan las líneas de dobléz para su armado. El plano principal de la tapa(1) presenta una pestaña(3) la cual se une mediante pegado interior al testero(4) abarcando la mitad inferior de su extensión y en cuyo testero se establece en su línea media longitudinal una impresión  
45 lineal(11) que constituye la charnela.

Los citados testeros(4-4) tienen por ambos lados unas prolongaciones(8) que sirven de base para el montaje de los laterales que se forman mediante unos márgenes complementarios(7) pegados sobre dichas prolongaciones(8),  
50 después de introducido un cerco interior de refuerzo(9) montado en un taco(10) cuyo cerco queda adherido en su mitad inferior, de manera que su otra mitad superior realiza una función de guía y ajusta a la tapa la cual se obtiene realizando una incisión por cualquier medio a lo largo de la línea  
55 media longitudinal(6) correspondiente a los planos de frente y costados, después de lo cual se extrae el taco (10) quedando el envase dispuesto para su utilización.

La forma, dimensiones y materiales podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario  
60 siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del objeto que se describe.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

N O T A



65

EL MODELO DE UTILIDAD, que se solicita recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

70

75

1ª.- Una caja-envase tipo charnela, caracterizada por comprender una sola pieza laminar que incluye en si todos los elementos formativos de la caja (tapa, receptáculo, laterales y testeros) que quedan determinados por unas impresiones lineales en seco marcando las líneas de dobléz y caracterizada además porque el plano principal de tapa consta de una pestañá final que, en la fase de montaje se une pegado interiormente al testero posterior abarcando la mitad inferior de su extensión y en cuyo testero se establece, en su línea media longitudinal una impresión lineal (doblez) que hace función de charnela.

80

85

2ª.- Una caja-envase según la reivindicación primera, caracterizada porque sus testeros tienen por ambos lados unas prolongaciones que son base para el montaje de los laterales los cuales se forman por medio de unos márgenes complementarios pegados a dichas prolongaciones, después de disponer un cerco interior que queda adherido a la caja a modo de refuerzo en su mitad inferior, en tanto que su otra mitad superior realiza una función de guía y ajuste a la tapa utilizándose eventualmente para el montaje de dicho cerco un taco de dimensiones correspondientes a las dimensiones internas de la propia caja.

90

3ª.- Caja envase conforme a las reivindicaciones que anteceden caracterizada porque la tapa se obtiene mediante un corte después de armado el envase a lo largo de la línea media longitudinal de los laterales y testero frontal



cuya linea se establece ya semicortada en la fase del  
95 troquelado.

4.ª.- " UNA CAJA-ENVASE TIPO CHARNELA PERFECCIONA-  
DA".

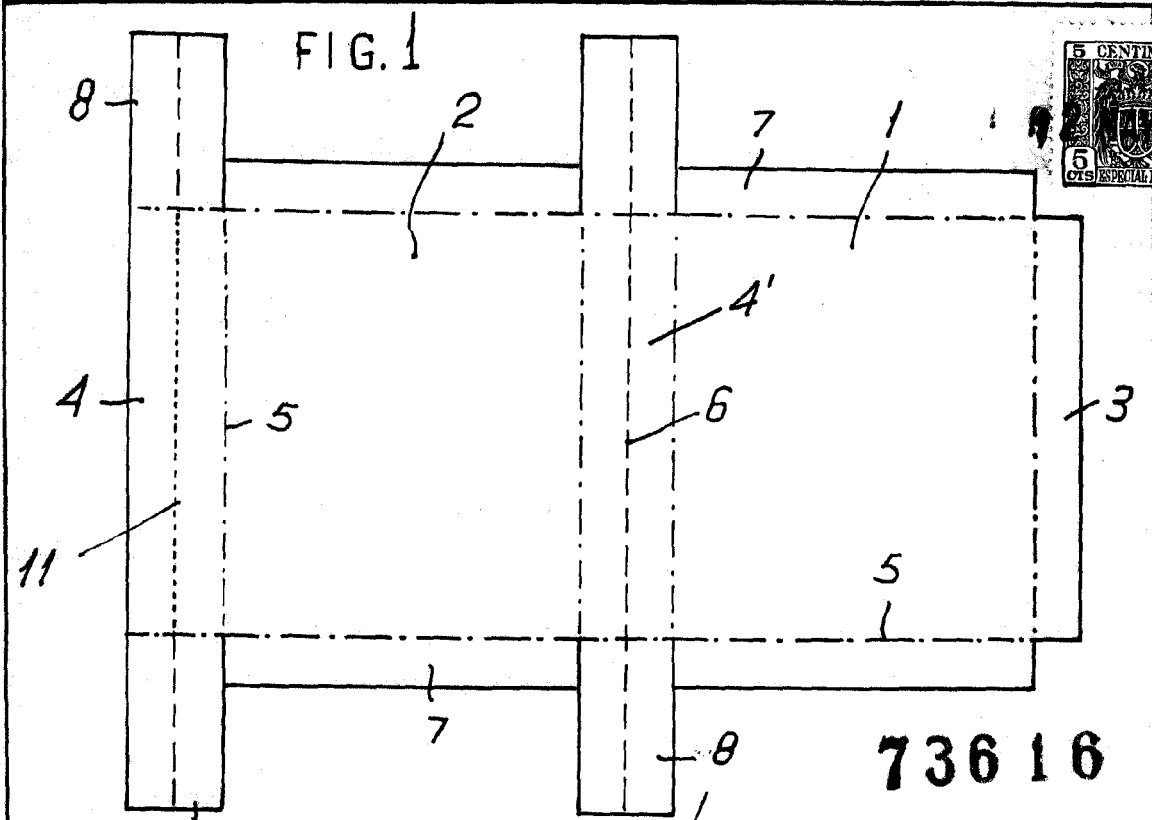
-----

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria  
que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por  
una sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

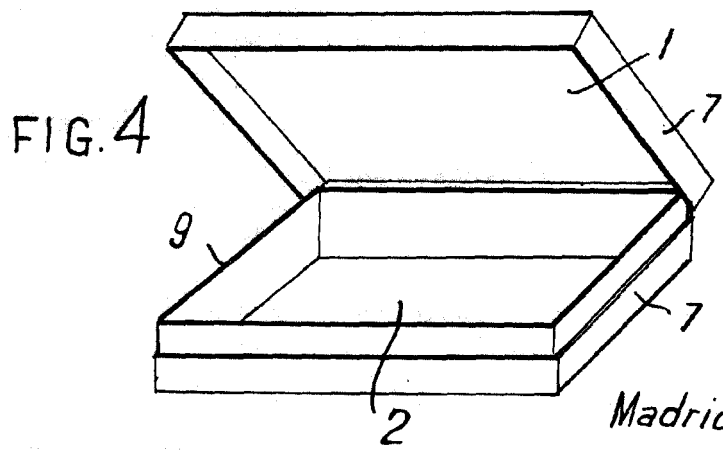
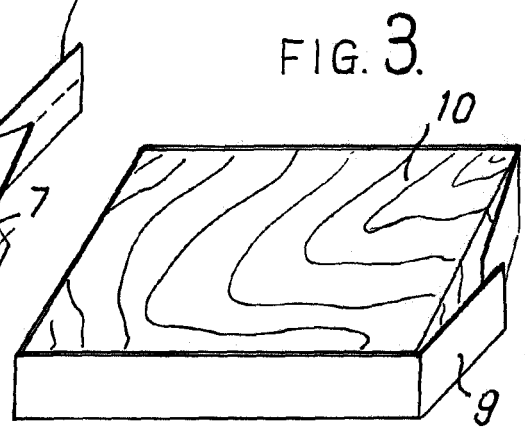
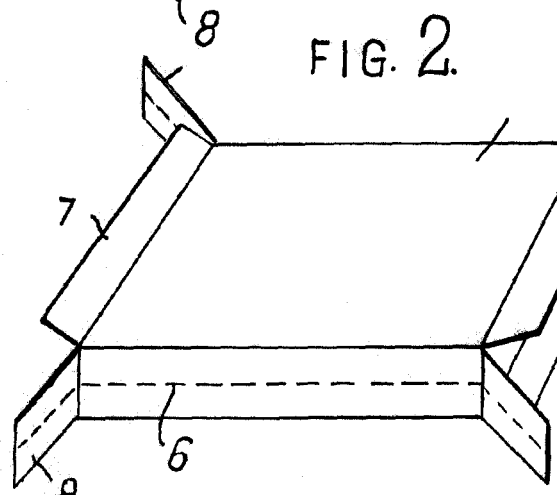
Madrid, 12 Mayo de 1.959

Por autorización del interesado.

*Modesto Polo*  
A.P.



73616



ESCALA VARIABLE

12 MAY. 1959  
Madrid *Modesto Polo*

*[Handwritten signature]*