



rior e inferior un perfil convexo con una línea cóncava
mas interior, por la cual se efectua el correspondiente
15 doblado y unión entre las dos mitades.

Para que la idea general anteriormente expuesta
pueda ser mas facilmente comprendida, en la descripcion
que sigue nos vamos a referir a la lámina de dibujo que
se acompaña, que nos muestra un caso de realización prác-
20 tica de este nuevo mecanismo, naturalmente que tratándose
de un ejemplo aclaratorio el dibujo en cuestión deberá
interpretarse con amplio criterio y sin caracter limita-
tivo alguno.

En dicho dibujo se representa en la figura 1 una
25 vista del nuevo envase en desarrollo y en la figura 2
una perspectiva del mismo debidamente montado, habiéndose
enumerado sus distintas partes para una mayor claridad
en la descripción como sigue:

- 1.- cuerpo principal de una mitad del envase,
- 30 2.- cuerpo principal de la otra mitad,
- 3.- y 4.- perfil convexo de los extremos del cuer-
po -1-,
- 5.- y 6.- perfil convexo de los extremos del cuer-
po -2-,
- 35 7.- líneas de doblaje, y
- 8.- pestaña extrema.

En el dibujo se aprecia que el montaje del envase
es de una simplificación máxima y al propio tiempo de una
seguridad total. El perfil convexo -3-, -4-, -5- y -6- se
40 calcula de acuerdo con el tamaño del envase, de forma que



45 al unir entre sí las dos mitades -1- y -2-, mediante la
pestaña -8-, queden los citados perfiles en posición de
ser doblados por la línea de doblaje respectiva, quedando
superpuesta entre sí las dos extremidades concavo-conve-
xas, de las mitades -1- y -2- del envase, quedando el
cierre o base inferior perfectamente obturada y efectuan-
do el cierre de la base superior una vez colocado el
producto o prenda en el interior del envase.

50 Una de las dos mitades -1- ó -2- del envase, es
susceptible de presentar una abertura para la mejor visi-
bilidad del producto o prenda contenido y el perfil con-
vexo puede presentar una pequeña escotadura para facili-
tar su abertura.

55 Descritas suficientemente las características de
este envase perfeccionado, se ha de hacer constar la po-
sibilidad de que sean variables los materiales, formas
y dimensiones de cualquier detalle constructivo, así como
que también podrán introducirse variaciones secundarias
que no alteren la esencialidad de su objeto, que se pone
60 de manifiesto con la siguiente

N O T A

Los puntos nuevos no conocidos ni practicados en
España, sobre los cuales se desea recaigan las reivindi-
caciones del presente Modelo de Utilidad, son:

65 1.-Envase perfeccionado, caracterizado por estar
constituido esencialmente por una sola pieza formando dos
mitades simétricas, con una pestaña prolongación de uno
de sus extremos, la cual se une al extremo libre opuesto
de la otra mitad.



70

2ª.-Envase perfeccionado, según la reivindicación anterior, caracterizado, porque las dos mitades simétricas de la reivindicación 1ª, presentan en sus respectivos extremos superior e inferior, un perfil convexo con una línea cóncava de doblaje, que permite la superposición de ambos extremos cóncavo-convexos contiguos, para constituir la base superior e inferior del envase, o bases laterales del mismo, según el caso.

75

3ª.- "ENVASE PERFECCIONADO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y graficamente representado en el adjunto plano para su mejor comprensión.

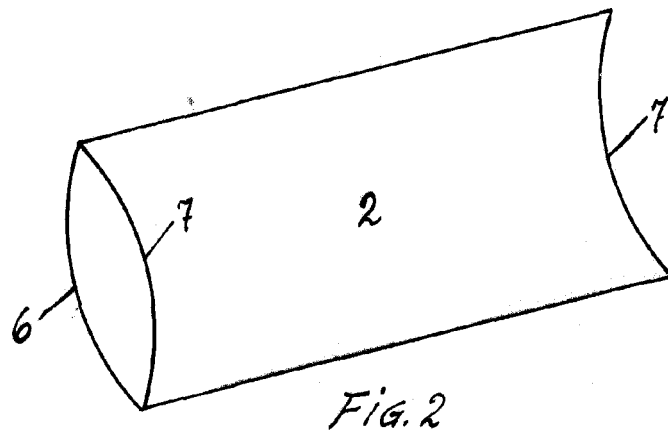
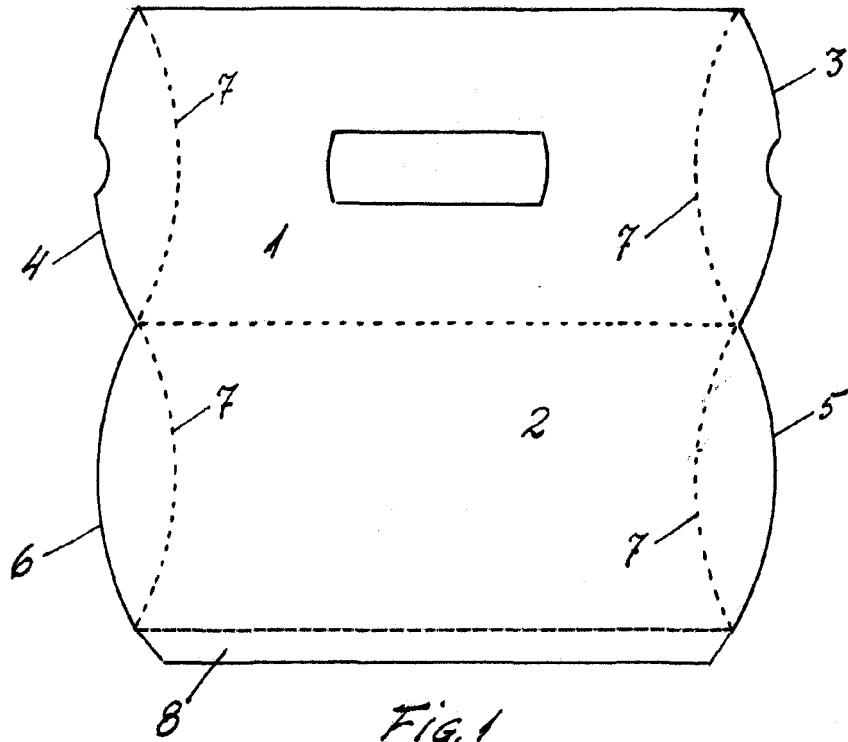
80

Esta Memoria consta de CUATRO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 82 líneas.

Madrid, 26 de Marzo de 1.964

Por autorizacion del interesado.

105148



Escala variable

LOPER