





10 representa en las figuras 1 y 2 se obtiene un envase o caja  
en forma de cuña constituido de una sola pieza de material,  
por ejemplo papel, que consta de una base cuadrada o rectan-  
gular -1- provista en dos de sus lados opuestos de prolonga-  
ciones -2- de forma rectangular y en los otros dos lados de  
15 prolongación en forma de triángulo isósceles cuya base co-  
rresponde con uno de los lados de la base -1-. Se disponen  
además las prolongaciones rectangulares -4- en los lados opues-  
tos del triángulo -3- marcando perfectamente la base y los lados  
de estos triángulos por ejemplo rayando convenientemente el ma-  
20 terial. La anchura de cada prolongación rectangular -2- es pre-  
ticamente igual a la longitud de los lados de la porción de base  
mientras que su longitud es igual o ligeramente menor que la longi-  
tud de los lados de los triángulos -3- cuyas prolongaciones -4-  
son de la misma longitud que los lados.

25 Para formar el envase con esta pieza de material las  
porciones triangulares -3- se doblan en ángulo recto con re-  
lación a la base -1- y las prolongaciones rectangulares -4-  
de dichas porciones triangulares se doblan en ángulo recto con  
relación a estas últimas como se representa en la figura 2,  
30 de manera que las prolongaciones rectangulares de un triángulo  
se dirigen hacia la otra porción triangular y las prolongacio-  
nes de uno de los triángulos solapan y quedan contiguas a las  
prolongaciones del otro. Las prolongaciones rectangulares -2-  
se doblan ahora poniéndolas en contacto con las prolongacio-  
35 nes -4- que solapan de las porciones triangulares y se suje-  
tan a ellas por ejemplo doblando los extremos libres de las  
prolongaciones.

Haciendo que las prolongaciones -4- de las porciones  
triangulares -3- que una vez montado el envase quedan en la

40 parte interna tengan una longitud mayor que las otras pro-  
longaciones -4- que quedan por fuera de las primeras queda  
una porción -4a- de las primeras prolongaciones -4- en los  
extremos libres de las mismas que puede doblarse sobre los  
extremos libres de dichas porciones mas externas en el vér-  
45 tice del envase.

El envase asi obtenido puede dejarse abierto en su  
vértice de modo que pueda ser llenado por este extremo que  
se cierra luego por medio de un sujetador -5-, por ejemplo  
(figuras 3,7,14,21 y 22) de metal u otro material convenien-  
50 te que se fija sobre dicho extremo o bien las porciones ex-  
tremas -6- del dicho extremo del envase (figura 9) pueden  
doblar y aplicarse sobre la porción adyacente de la pared  
del envase comprimiéndose entre sí con o sin ayuda del calor  
a fin de cerrar dicho extremo del envase.

55 Para asegurar entre si las prolongaciones -4- y -2-  
puede emplearse una goma o adhesivo conveniente o bien pueden  
emplearse medios mecánicos o también puede encerarse o imper-  
meabilizarse el envase de manera que las partes se mantengan  
unidas por enfriamiento o secado de dicho material asegurán-  
60 dose todavia una mayor adherencia entre dichas partes some-  
tiéndolas a una compresión.

En la modificación representada en la figura 4 las  
prolongaciones -4- de las porciones triangulares -3- están  
formadas de manera que cuando el envase está montado se unen  
65 en el centro de los lados de que forman parte. Es decir, se-  
gún esta modificación dichas prolongación -4- no solapan como en  
el caso anterior sino que son de una anchura igual a la mitad de  
la anchura de la correspondiente prolongación -2- con la  
que coope-ran para completar dos de los lados del envase.



70 El envase de forma modificada descrito puede obtenerse dando a las porciones triangulares del material la forma de triangulos rectángulos de modo que cuando el material se dobla para formar el envase adquiera este la forma de una cuña en ángulo recto, como se representa en la figura 7.

75 Una pieza de material apropiada para formar el envase representado en la figura 7 se representa en las figuras 5 y 6 en las cuales a las partes que corresponden a las de las piezas de material ya descritas se les dan los mismos números de referencia.

80 En lugar de que las porciones del material que solapan lo hagan totalmente, puede también hacerse de modo que solapen solo en parte. Por ejemplo, las dos prolongaciones rectangulares -2- de los lados de la base -1- adyacentes a los lados que llevan las porciones triangulares -3- pueden reemplazarse por  
85 tiras relativamente estrechas (figura 8) que pueden encolarse o fijarse en forma conveniente a las prolongaciones rectangulares -4- de las porciones triangulares-3- y en lugar de disponer dos secciones rectangulares -4- para que queden solapando como ya se ha dicho en los ejemplos anteriores, únicamente  
90 es necesario disponer una de dichas prolongaciones para formar a cada una de las paredes laterales del envase que han de estas constituidas por estas porciones, reemplazándose las otras prolongaciones por tiras estrechas que se fijan a las restantes porciones rectangulares por medio de cola u otro  
95 adhesivo o bien se fijan entre si por otro medio conveniente, por ejemplo, por medios mecánicos como sujetadores o alambres.

De esta manera una pieza de material modificada en la forma descrita comprende una base rectangular -1- provista



1934

- 5 -

100 en dos de sus lados opuestos de porciones triangulares -3-  
/ (que pueden ser triangulos isosceles o rectángulos) y en sus  
otros dos lados opuestos presentan estrechas tiras -2a- con su  
superficie engomada. En uno de los lados de las porciones trian-  
gulares -3- se encuentra una porción rectangular -4- para for-  
105 mar una de las paredes laterales del envase y en el lado co-  
rrespondiente de la otra porción triangular se encuentra una  
estrecha tira engomada -4b- que cuando el envase está montado  
se adhiere a la porción rectangular -4- de la otra porción trian-  
gular -3- para sujetar entre si estas partes de manera que es-  
110 ta porción rectangular forme una de las paredes laterales del  
envase. La pared opuesta del envase está formada de una manera  
análoga disponiendo una tira engomada -4b- y una porción rec-  
tangular -4- a los lados de la otra porción triangular -3-. En  
vez de confiar al engomado de dichas tiras la adherencia de di-  
115 chas porciones de material pueden emplearse medios de sujeción  
mecánicos o bien dichas partes pueden encerarse y dejarse en-  
friar para producir la adherencia entre las mismas y también  
pueden emplearse otros adhesivos.

Para cerrar el extremo aplastado del envase obtenido  
120 con una pieza de material como la representada en la figura 8  
una o mas de las prolongaciones del mismo que forman los la-  
dos rectangulares del envase pueden estar provistas de tiras  
-4c- en el borde superior de las mismas cuyas tiras cuando el  
envase está montado, pueden doblarse sobre el extremo aplasta-  
125 do del mismo sujetándolas a la pared lateral adyacente del  
mismo por medio de un adhesivo u otro medio conveniente. Una  
tira análoga-4c- se dispone en la pieza de material represen-  
tada en las figuras 5 y 6 asi como en las piezas de material  
antes descritas.



130                   Según otra modificación, como se representa en las fi-  
guras 10 y 11 se forma un envase a partir de una pieza de ma-  
terial papel o análogo, comprendiendo un par de secciones trian-  
gulares -7- formadas entre una porción central rectangular -8-  
y las secciones rectangulares externas -9- cuyas secciones se de-  
135 finen, por ejemplo, rayando convenientemente el material. La  
pieza de material se dobla luego de modo que dichas secciones  
triangulares -7- queden en ángulo recto con dicha porción cen-  
tral rectangular -8- y formen dos lados del cuerpo del envase  
mientras que los dos lados opuestos del mismo se forman por  
140 dicha porción central rectangular por una parte y por otra  
por las dos porciones rectangulares externas -9- que se do-  
blan una sobre otra de manera que queden frente a dicha por-  
ción central rectangular -8-. El fondo del recipiente se for-  
ma por las prolongaciones -10- dispuestas en los bordes infe-  
145 riores de las porciones antes mencionadas. Estas prolongacio-  
nes inferiores -10- en una de las porciones externas -9- y  
en las dos secciones triangulares -7- así como en la central  
-8- son de la misma longitud mientras que la prolongación in-  
ferior -10a- de la otra porción rectangular mas externa -9-  
150 es de una longitud doble de las restantes. Una vez doblada  
la pieza de material los bordes inferiores de las dos prolon-  
gaciones inferiores de igual longitud -10- de las porciones  
triangulares -7- se encuentran en el centro del fondo formado  
por estas prolongaciones, mientras que los bordes inferiores  
155 de las otras dos prolongaciones inferiores -10- de igual lon-  
gitud se encuentran en la misma forma quedando por dentro o  
por fuera de las dos prolongaciones primeramente citadas. La  
prolongación inferior -10a- se dobla preferiblemente de tal  
manera que quede por fuera de las otras prolongaciones infe-



1934

- 7 -

160 anteriores siendo de doble longitud que la última, es decir, presentando una superficie igual a toda la superficie del fondo, cubriendo totalmente las otras prolongaciones haciendo que el fondo sea resistente y libre de toda fuga.

Las figuras 12 y 13 representan una forma modificada de material con la cual es posible obtener un envase con la base entrante (figura 14) lo que se consigue rayando el material a lo largo de las líneas -11- paralelas a las líneas -12- a lo largo de las cuales el material está rayado para formar las tiras -10-, -10a- de cierre del fondo, a fin de definir las porciones -13- que cuando el envase está montado quedan aplicadas contra las paredes internas laterales del envase como se representa claramente en la figura 13. La pieza de material según esta forma modificada presenta dos prolongaciones inferiores -10a- una de las cuales, cuando el envase está montado, queda mas exteriormente que las porciones -13a- que corresponden en tamaño a las porciones -13- de manera que pueden doblarse coincidiendo con ellas. Uno de los vértices de cada prolongación -10- está cortado tal como se representa a fin de facilitar el doblado. Los vértices de las prolongaciones laterales -13a- también están cortados. Las piezas de material -8- y -9- pueden prolongarse como se representa en la figura 12 hasta mas allá del vértice de los triangulos -7- de manera que quede una porción no rayada en la parte inferior del envase.

Según otra modificación que se representa en las figuras 15, 16 y 17 se obtiene un envase con una pieza de papel o material análogo comprendiendo una base rectangular -1- que puede ser cuadrada provista en dos lados opuestos de la misma de prolongaciones triangulares -3- en uno de cuyos lados se encuentran prolongaciones rectangulares -4- de anchura igual



1934

190 x a la de los lados restantes de dicha base. En uno de los lados  
restantes de dicha base -1- se encuentra otra prolongación rec-  
tangular -la- rayada diagonalmente como se representa en la fi-  
gura 15 y que es de dimensiones iguales a la base -1- estando pro-  
vista dicha prolongación -la- de dos bordes comunes con los bor-  
des inferiores de las citadas prolongaciones -4- rectangulares.  
195 En el otro lado restante de la base -1- se encuentra otra prolon-  
gación rectangular -2- en cuyos dos lados se encuentran otras  
prolongaciones triangulares -14- seguidas de otras rectangula-  
res -15-. El cuerpo del envase puede formarse de una pieza de  
200 material como la descrita doblando en ángulo recto las primeras  
prolongaciones rectangulares -4- junto con la sección rayada  
-la- entre ellas según los bordes -16- de la misma que son co-  
munes a las porciones triangulares -3- de la base -1- asocia-  
da a ellas. Una de las prolongaciones triangulares -3- se do-  
205 bla luego sobre el lado -17- común con la base -1- y al mis-  
mo tiempo la prolongación rectangular -4- unida a esta pro-  
longación triangular se dobla sobre su borde inferior -18- de  
modo que la porción rayada -la- se dobla sobre una de sus dia-  
gonales. Esta posición del material se representa en la figura  
210 16. La prolongación triangular -3- y la rectangular -4- del  
otro lado de la base -1- se doblan también en la misma forma  
de modo que las dos porciones rectangulares -4- solapan una  
a la otra para formar uno de los lados del cuerpo del envase  
mientras que las dos prolongaciones triangulares -3- formen  
215 los lados adyacentes del mismo. Este nuevo estado del material  
se representa en la figura 17. El lado restante del envase se  
forma cerrando la prolongación rectangular -2- sobre los bor-  
des libres de las prolongaciones triangulares -3- y las otras  
prolongaciones triangulares -14- de esta prolongación rectangu-



1934

- 9 -

220 Xlar -2- y las prolongaciones rectangulares -15- unidas al lado  
externo de las mismas se doblan de modo que solapen las primeras  
prolongaciones triangulares -3- y las prolongaciones rectangula-  
res -4- solapadas previamente descritas. De esta manera los la-  
dos triangulares del cuerpo del envase serán de doble espesor  
225 mientras que los lados rectangulares del envase estarán forma-  
dos de cuatro prolongaciones -4,15- solapadas. Sin embargo si  
se desea el número de estas prolongaciones pueden reducirse su-  
primiendo una o ambas prolongaciones rectangulares -15-.

Según otra modificación que se representa en las figu-  
230 ras 18 y 19 se obtiene un envase a partir de una pieza de papel,  
o de un material análogo que comprende una base central -1-  
de forma cuadrada o rectangular con prolongaciones triangulares  
-3- en dos de sus lados opuestos, las que pueden ser triangulos  
rectangulos y prolongaciones rectangulares -2- en los otros dos  
235 lados, una de las cuales presenta otras porciones triangulares-19-  
mientras que la otra está provista además de estas prolongaciones  
triangulares -19- de otras rectangulares -20- mas allá de las  
primeras. Al doblar el material los triangulos -3- se doblan  
en ángulo recto con la base -1- como se representa en la figu-  
240 ra -19-. Las prolongaciones rectangulares -2- se doblan lue-  
go en ángulo recto con la base -1- y los triangulos -19-  
se doblan de manera que solapen cada uno al otro y a los triangu-  
los -3- mientras que las porciones rectangulares -20- se doblan  
de modo que se solapen una a otra y a la prolongación rectangu-  
245 lar opuesta -2-.

En una modificación del envase que se acaba de descri-  
bir, representada en la figura 20 las porciones triangulares  
-3- (figuras 18 y 19) se substitutuyen por porciones mas es-  
trechas -3a- de forma trapezoidal, es decir estas porciones  
triangulares se cortan y los lados triangulares del cuerpo del



250 <sup>x</sup> envase se forman por las otras porciones triangulares -19-  
que no son alteradas. Estas porciones laterales mas estrechas  
-3a-, como puede verse por la descripción de las anteriores pie-  
zas de material cooperan con las porciones triangulares -19- que  
se encuentran en los otros lados opuestos de la base -1-. Por  
255 consiguiente los lados del envase formado de estas porciones  
triangulares en lugar de estar reforzados en toda su longitud  
por porciones triangulares análogas como en la pieza de mate-  
rial antes descrita están reforzadas unicamente por una par-  
te de su longitud según la extensión de las porciones mas  
260 estrechas -3a-.

Para reforzar la base o fondo de los envases obtenidos  
en la forma indicada, especialmente cuando el material presen-  
ta una sola porción rectangular -1- para formar la base, sobre  
esta porción de base puede disponerse otra pieza rectangular.  
265 Por ejemplo, en la modificación representada en las figuras  
18 y 19 en el lado interno de la porción común rectangular de  
base -1- puede fijarse otra pieza de forma correspondiente -1b-  
desplazada con relación a la porción de base de manera que sus  
vértices crucen los lados de dicha porción de base. Como va-  
riante dicha cubierta de refuerzo para la base de la pieza de  
270 material puede estar provista de rebordes en sus lados que se  
fijan a las porciones adyacentes de las paredes laterales del  
envase.

Como puede verse los envases obtenidos en la forma des-  
275 crita presentan un extremo aplastado que corresponde al vérti-  
ce de los lados triangulares.

Los envases de cualquiera de los tipos anteriores  
pueden llenarse dejando el envase abierto en su extremo aplas-  
tado o bien este extremo puede ser cerrado y disponerse una



280 x abertura -21- (figuras 21 y 22) en una de las paredes laterales del envase de modo que este pueda llenarse por dicha abertura después de lo cual esta se cierra. El otro extremo del envase o sea el fondo del mismo se cierra durante su construcción.

285 En los envases provistos de la abertura -21- esta puede cerrarse después de lleno el envase, por medio de un disco de papel -22- (figura 21) fijado sobre la misma y como a mayor seguridad o en substitución de este disco puede disponerse una pestaña -23- o prolongación -24- (figuras 20 y 22) en la pieza de material de manera que cuando el envase está lleno dicha pestaña o prolongación puede fijarse sobre el lado del envase en 290 el que se encuentra la abertura para llenarlo. También puede colocarse encima de dicho disco de cierre una tira independiente engomada.

295 Los envases de la clase descrita generalmente están encerados o impermeabilizados en otra forma y al proceder a la construcción de los mismos este material de impermeabilización puede aprovecharse al mismo tiempo para asegurar entre si las partes del material en sus posiciones convenientes. Efectivamente esta cera al enfriarse forma un cierre eficaz para estas partes y el cierre o sujeción de las mismas puede conseguirse sin presión o con ella mientras que el encerado puede tener lugar antes o después de la formación del envase a partir de la pieza de material. Cuando se emplea un material encerado previamente, una vez el material ha sido doblado formando 300 el envase la aplicación del calor fundirá a la cera y esta al enfriarse producirá la intima adherencia de las partes del material que solapan con lo cual el envase adquiere su forma definitiva y permanente.

305 El disco de cierre -22- antes citado puede fijarse fa-



2 934

310 cilmente sobre la abertura -21- de la pared lateral del envase encerrando el disco de manera que éste queda fijado a la porción correspondiente al enfriarse la cera.

315 En la modificación representada en las figuras 23, 24 y 25 se obtiene un envase a partir de una pieza de material que comprende una porción o base rectangular -1- con prolongaciones triangulares en dos de sus lados opuestos con prolongaciones rectangulares -4- en los lados de las mismas y prolongaciones rectangulares -2- mas estrechas en sus otros dos lados opuestos. Los triangulos -3- y los rectangulos -2- están separados de la base -1- por porciones estrechas 25- formadas rayando el material a lo largo de líneas paralelas -26- y -27-. Para formar el envase a partir de esta pieza de material cada porción -25- se dobla sobre la línea -26- en ángulo recto con la base -1- y sobre la línea -27- en ángulo recto con las prolongaciones -2- y -3- de manera que la base queda mas elevada como se representa en la figura 24. Una de las porciones triangulares -3- se dobla luego según la línea -27- de modo que solape la porción adyacente -25- y sus prolongaciones -24- se doblan en ángulo recto con ellas de modo que solapen a las porciones -25- adyacentes a las prolongaciones -2-. Este momento de la operación se representa en la figura 25. Las prolongaciones -2- se doblan luego sobre la línea -27- de modo que solapen las porciones dobladas -4-. El otro triangulo -3- se dobla luego de manera que solape a su porción -25- adyacente formando el otro lado del envase doblándose sus prolongaciones -4- sobre las otras prolongaciones -4-.

Un envase con el fondo entrante como se representa en la figura 14 puede presentar su base reforzada por una tapa rebordada alojada en dicha cavidad y en contacto con los lados de la misma estando en contacto la porción de base de la tapa con



340 la base del envase.

Esta invención comprende así mismo la fabricación de un envase con dos paredex laterales opuestas triangulares como se ha descrito y en el cual la base se forma por separado. Las piezas de material representadas en las figuras 10 y 12 son convenientes para la obtención de un envase con la base separada pero modificado en cuanto a la supresión de las prolongaciones -10- y -10a- de la base. Al formar la base del envase a partir de una pieza modificada de material tal como se ha descrito puede

345 introducirse en el extremo ancho del envase en forma de cuña una base rebordeada de modo que queden porciones en los extremos de las paredes laterales -7-, -8- -9- del cuerpo del envase que se prolonguen mas allá de los bordes inferiores de la tapa de base (que está dispuesta mas en el interior formando una base entrante) y estas porciones salientes del cuerpo se doblan  
355 luego hacia dentro sobre los rebordes de la tapa de base.

Para obtener una mayor seguridad puede disponerse una segunda tapa de base sobre la primera de manera que sus bordes encajen en las porciones dobladas del cuerpo del envase.

360 Tapas de base separadas tal como se han descrito pueden obtenerse de piezas de material como la representada en la figura 26 en la cual la base se indica por -26- y los rebordes por -27-. Cuando la tapa debe ser aplicada estos rebordes se doblan en ángulo recto con relación a la base.

N O T A

365 Se reivindica como objeto de esta patente:

- 1) En la fabrixación de envases o cajas de papel, cartón, pasta de madera u otro material análogo, el perfeccionamiento consistente en formar los envases de manera que presenten dos paredes laterales opuestas de forma triangular y una base



1934

370 prácticamente rectangular, presentando el envase en conjunto  
la forma de cuña.

2) En la fabricación de envases o cajas según la reivindicación 1, la disposición del envase de manera que la base forme una sola pieza con los lados.

375 3) En la fabricación de envases o cajas según las reivindicaciones 1 ó 2, la formación del envase de manera que los lados triangulares estén unidos por lados rectangulares y que la sección del envase sea rectangular en un plano longitudinal y triangular en un plano longitudinal perpendicular al primero.

380 4) En la fabricación de envases o cajas según las reivindicaciones 1, 2 ó 3, la formación del envase de manera que la base sea entrante.

385 5) En la fabricación de envases o cajas según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, la obtención de todo el envase de una sola pieza, incluso la base del mismo.

390 6) En la fabricación de envases o cajas según cualquiera de las reivindicaciones 1 á 5, la obtención del envase doblando una pieza de material que comprende una porción dispuesta para formar la base del envase la cual presenta en dos de sus  
395 lados opuestos un par de prolongaciones opuestas constituidas cada una de ellas por una porción prácticamente triangular con prolongaciones rectangulares en dos de sus lados, y presenta además en los dos lados opuestos, un segundo par de prolongaciones de forma rectangular transversales a dichas porciones triangulares, estando dispuestas las prolongaciones de dichas porciones triangulares para cooperar con dichas prolongaciones rectangulares cuando el material está doblado, para formar las paredes laterales del envase.

7) En la fabricación de envases o cajas según la reivin-



400 dicación 6, la confección del envase de manera que las prolon-  
gaciones de las porciones triangulares solapen una a otra.

8) En la fabricación de envases o cajas según las rei-  
vindicações 4 y 6, la confección del envase de manera que en-  
tre cada una de las prolongaciones de las paredes laterales se  
405 interponen porciones estrechas apropiadas para formar cuando el  
envase está montado las paredes laterales de la base entrante.

9) En la fabricación de envases o cajas según una de  
las reivindicaciones 1 á 5, la confección del envase de una pie-  
za de material que comprende una porción central rectangular  
410 destinada a formar una pared lateral del envase, prolongaciones  
triangulares en dos lados opuestos de la porción central rec-  
tangular dispuestas para formar las dos paredes laterales ad-  
yacentes del envase y otras prolongaciones rectangulares en  
las prolongaciones triangulares dispuestas para solapar una  
415 a la otra y formar la cuarta pared del envase.

10) En la fabricación de envases o cajas según la rei-  
vindicación 9, la disposición de la base del envase formada por  
prolongaciones dispuestas en los bordes inferiores de las pro-  
longaciones rectangulares y triangulares citadas.

420 11) En la fabricación de envases o cajas según la rei-  
vindicación 10, la disposición de porciones estrechas inter-  
puestas entre las prolongaciones inferiores y las prolongaciones  
rectangulares y triangulares, con objeto de formar las paredes  
laterales de la base entrante.

425 12) En la fabricación de envases o cajas según cualquiera  
de las reivindicaciones 1 á 5, la confección del envase de una  
pieza de material que comprende una porción rectangular de ba-  
se con prolongaciones triangulares dispuestas para formar dos  
paredes laterales opuestas del envase, prolongaciones rectan-



1934

430 Regulares en dichas prolongaciones triangulares, unitarias con  
una prolongación rectangular de la base y dispuestas para  
solapar una a la otra, formando una de las paredes rectan-  
gulares del envase que queda entre las paredes triangulares  
citadas, una prolongación rectangular en el lado restante de  
435 la base dispuesta para formar la restante pared lateral del  
envase y provista de prolongaciones triangulares dispuestas  
para solapar las prolongaciones triangulares antes citadas y  
de prolongaciones rectangulares dispuestas para solapar una a  
la otra y a las primeras prolongaciones rectangulares solapa-  
440 das.

13) En la fabricación de envases o cajas según cual-  
quiera de las anteriores reivindicaciones, la confección del  
envase con una porción separada de base, para reforzar la ba-  
se formada por la pieza de material de la que se ha obtenido  
445 el envase.

14) En la fabricación de envases o cajas según cualquie-  
ra de las reivindicaciones anteriores, la confección del enva-  
se con una abertura para llenarlo dispuesta en una de sus pa-  
redes laterales.

450 15) En la fabricación de envases o cajas según cual-  
quiera de las anteriores reivindicaciones, la disposición del  
envase de modo que se cierra antes de llenarlo, exceptuando  
una abertura en uno de sus lados que sirve para llenarlo.

16) En la fabricación de envases o cajas según las rei-  
455 vindicaciones 14 y 15, la confección del envase presentando en  
una de sus paredes laterales una prolongación o pestaña dis-  
puesta para ser doblada por encima de la abertura que sirve  
para llenarlo.

17) En la fabricación de envases o cajas según las rei-



2  
460 vindicaciones anteriores, el empleo de una pieza de material  
que comprende una base rectangular, un par de prolongaciones  
triangulares en dos lados opuestos de dicha base rectangular,  
provistas de prolongaciones rectangulares a ambos lados y un  
par de prolongaciones rectangulares en los otros dos lados  
465 opuestos de la base.

18) En la fabricación de envases o cajas según la rei-  
vindicación 17, el empleo de una pieza de material en la cual  
por medio de líneas paralelas de rayado u otro medio similar,  
se definen tiras estrechas entre las prolongaciones de la ba-  
470 se y la misma base.

19) En la fabricación de envases o cajas, el empleo de  
una pieza de material que comprende una porción rectangular y  
porciones triangulares en dos lados opuestos de la porción rec-  
tangular, presentando además cada una de estas porciones trian-  
475 gulares una porción rectangular y por último una prolongación  
rectangular para formar la base, en una por lo menos de dichas  
porciones.

20) En la fabricación de envases o cajas según las rei-  
vindicaciones anteriores, el empleo de una pieza de material  
480 que comprende una base rectangular provista de prolongaciones  
triangulares dispuestas para formar dos paredes laterales opues-  
tas del envase, prolongaciones rectangulares en dichas prolon-  
gaciones triangulares unitarias con una prolongación rectangu-  
lar de la base y dispuestas para solapar una a la otra de modo  
485 que formen una de las paredes laterales rectangulares del en-  
vase, que queda entre las paredes laterales triangulares cita-  
das; una prolongación rectangular en el lado restante de la ba-  
se, dispuesta para formar la pared lateral restante del enva-  
se y provista de prolongaciones triangulares dispuestas para so-



20 J  
490      lapar las prolongaciones triangulares antes citadas y prolongaciones rectangulares dispuestas para solapar una a la otra y a las primeras prolongaciones rectangulares solapadas.

495      21) En la fabricación de envases o cajas, la confección del envase doblando una pieza de material para formar un cuerpo alargado, que presenta una base o abertura de base de forma practicamente rectangular y paredes opuestas triangulares que le dan la forma de cuña, con una abertura a lo largo del borde delgado de la cuña que puede cerrarse ulteriormente.

500      22) En la fabricación de envases o cajas según cualquiera de las reivindicaciones 1 á 16 ó 21, la confección del envase de manera que la base está formada por separado de la pieza de material que forma las paredes laterales del envase.

23) Perfeccionamientos en la fabricación de envases y cajas.

Barcelona 20 de julio de 1934.

P. A.

*Oruabeitua Lopez Loidi*

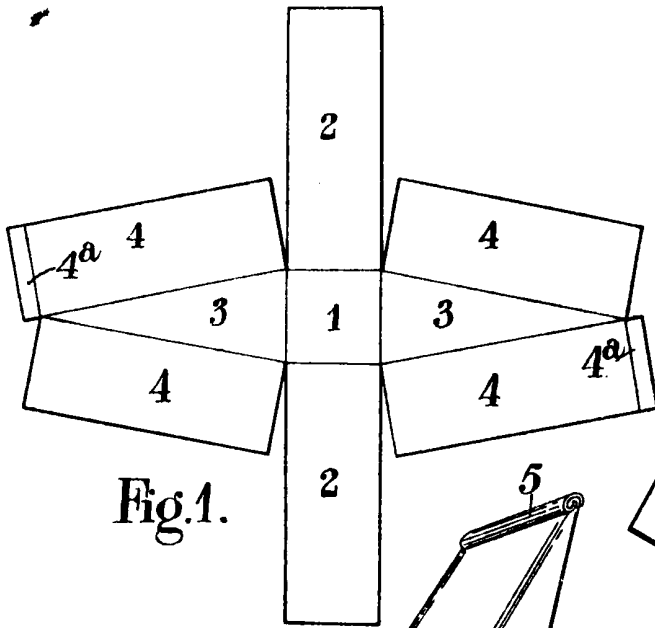


Fig. 1.

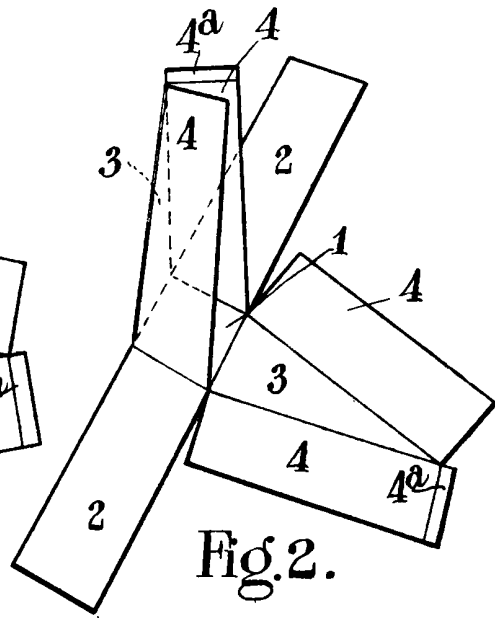


Fig. 2.

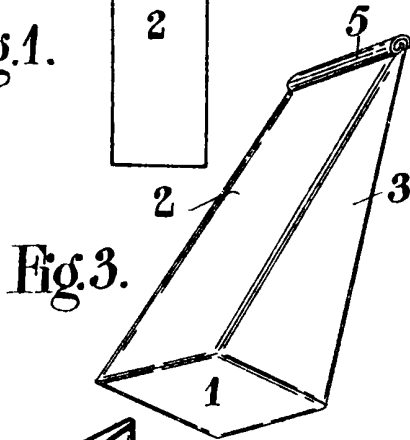


Fig. 3.

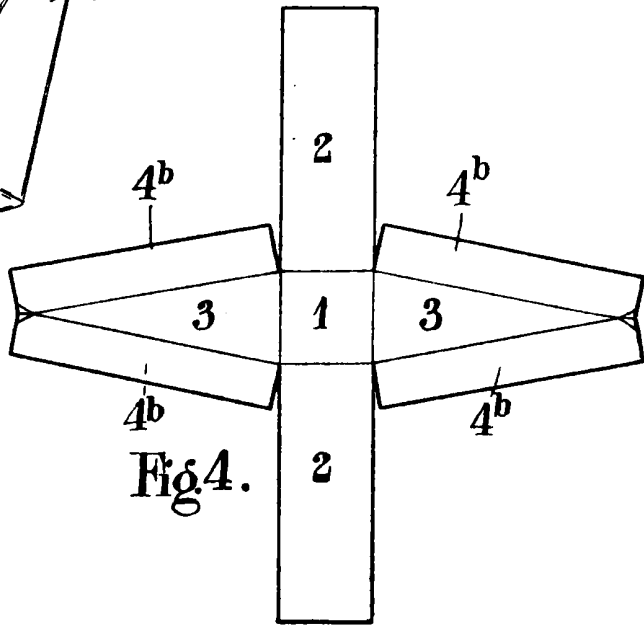


Fig. 4.

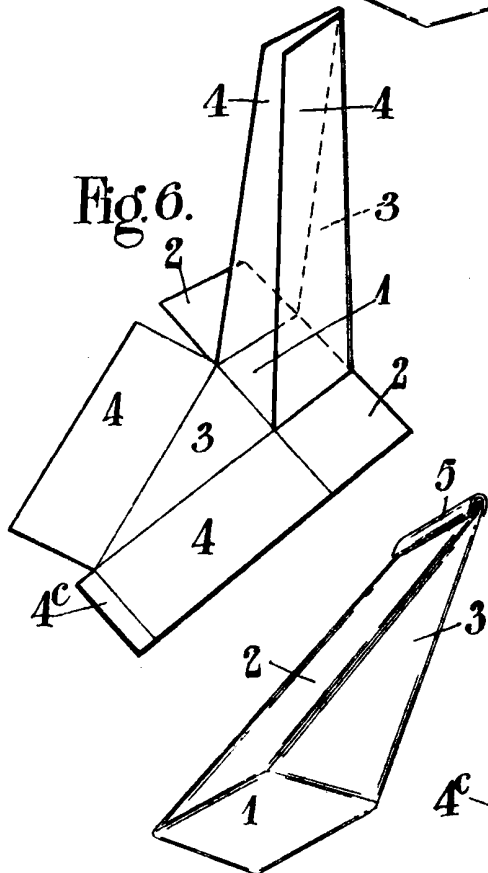


Fig. 6.

Fig. 7.

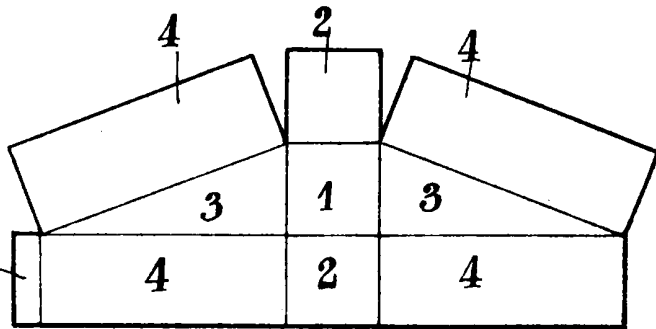


Fig. 5.

*Handwritten signature or text at the bottom right of the page.*

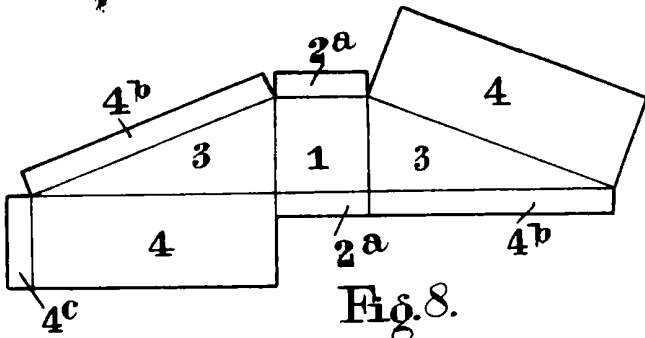


Fig. 8.

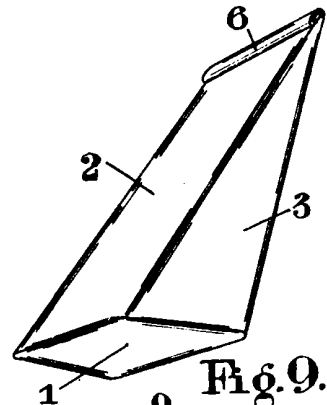


Fig. 9.

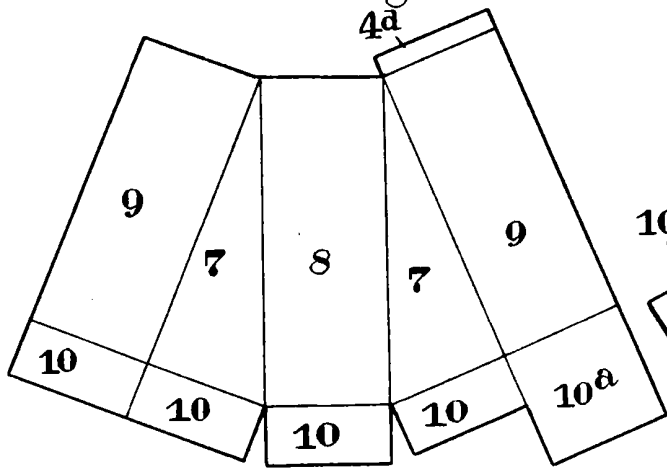


Fig. 10.

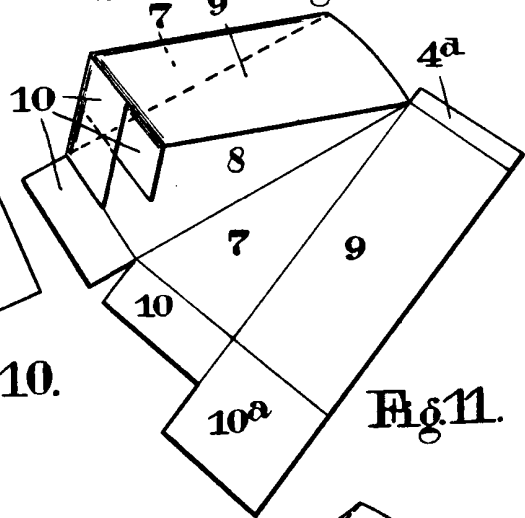


Fig. 11.

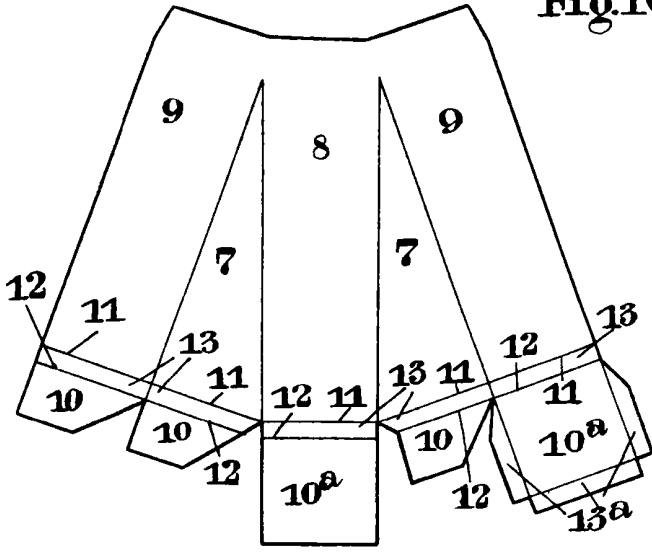


Fig. 12.

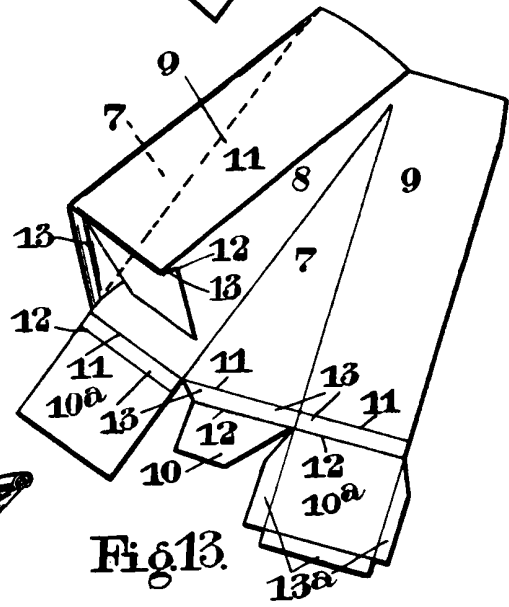


Fig. 13.

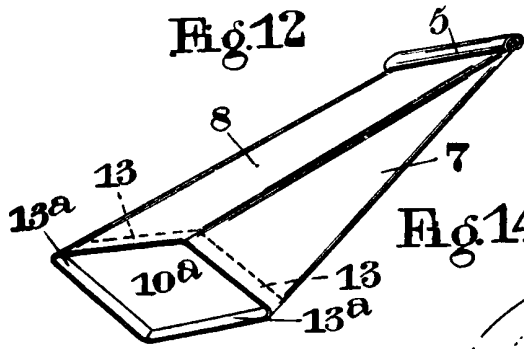


Fig. 14.

*Handwritten signature or text at the bottom right of the page.*

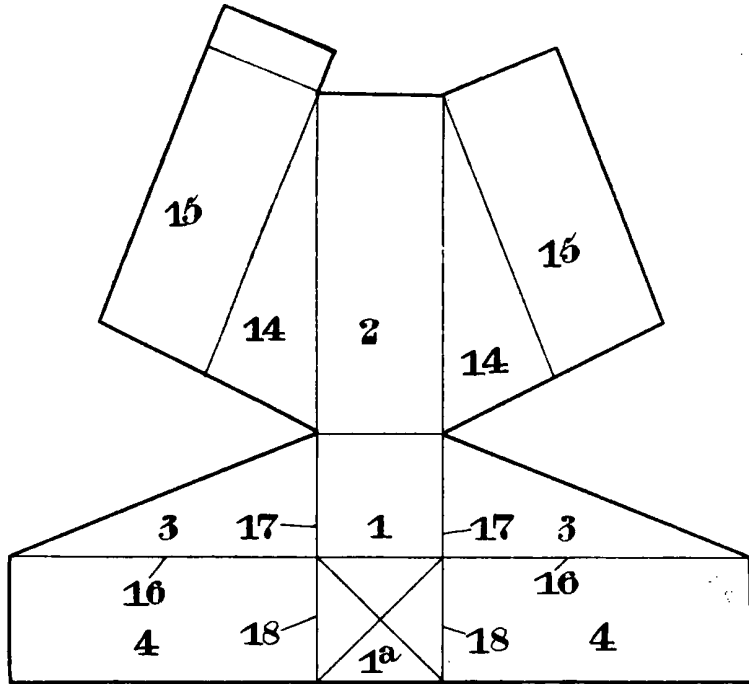


Fig.15.

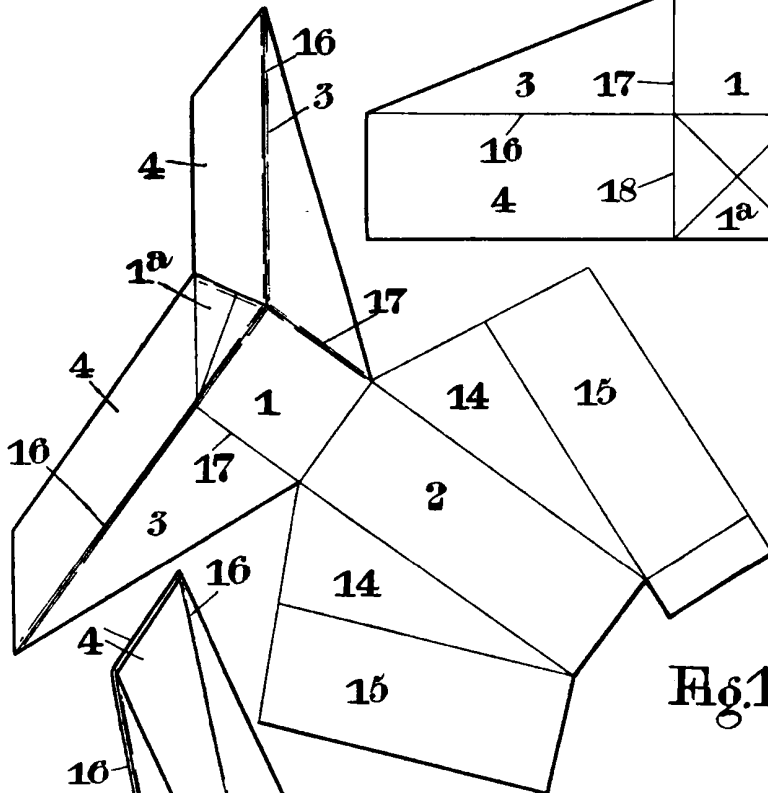


Fig.16.

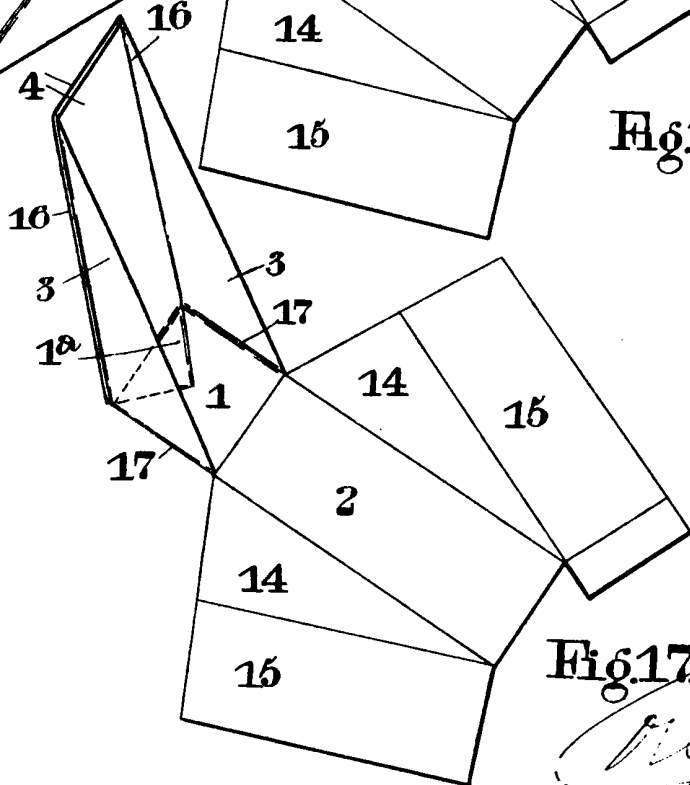


Fig.17.

*Handwritten signature or text, possibly 'Kartles Limited'.*

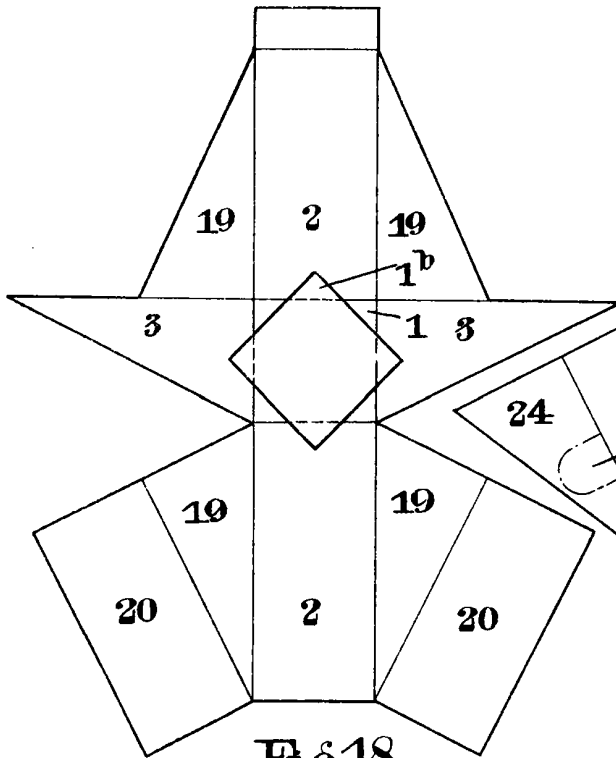


Fig. 18.

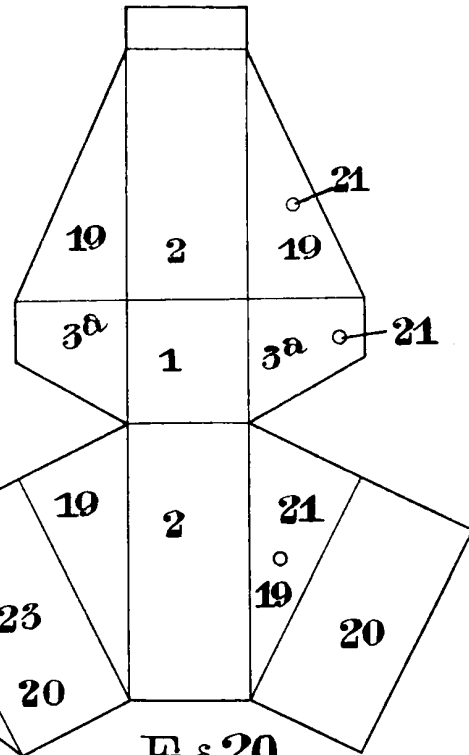


Fig. 20.

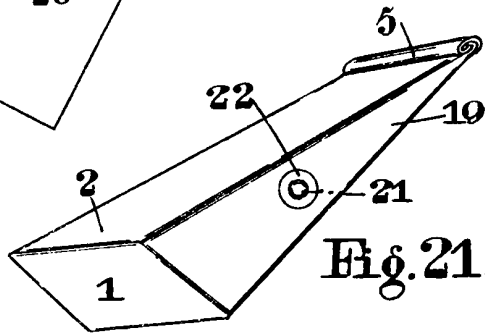


Fig. 21.

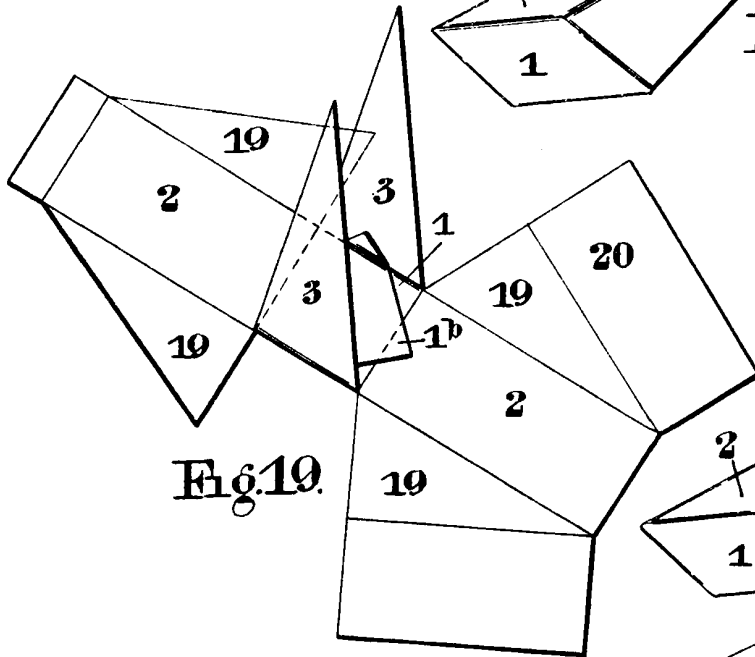


Fig. 19.

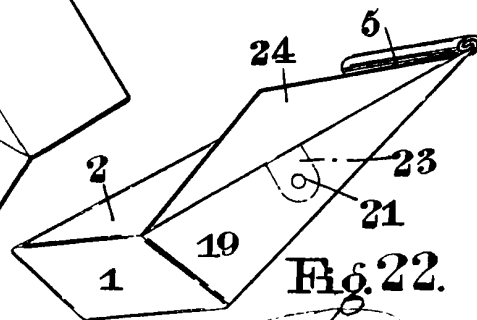


Fig. 22.

*Handwritten signature and scribbles at the bottom of the page.*

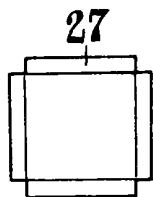


Fig. 26.

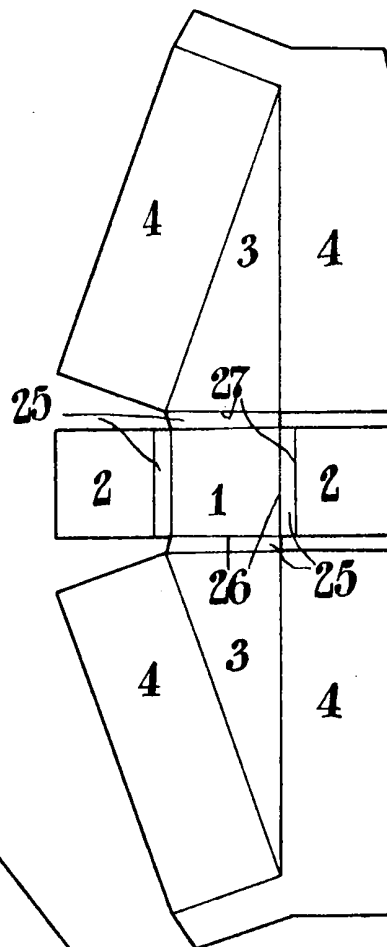


Fig. 23.

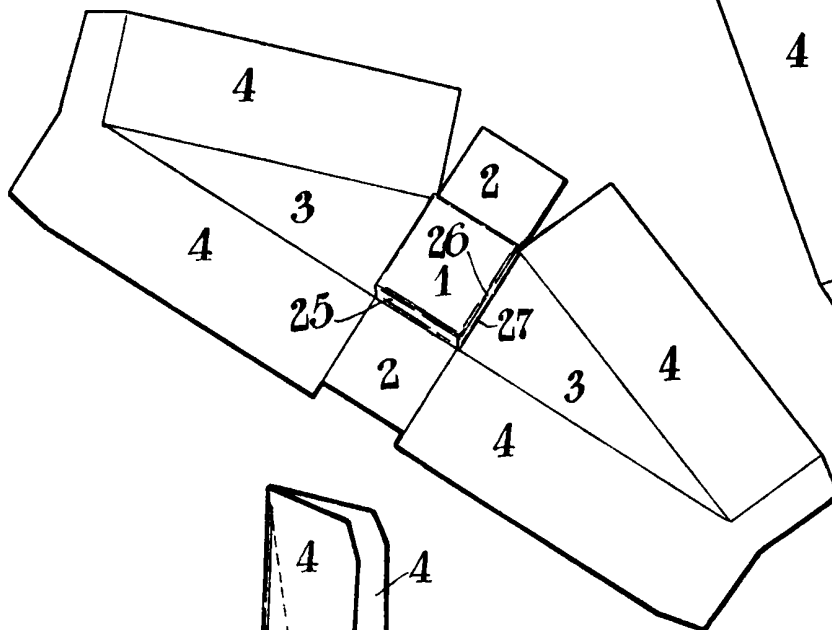


Fig. 24

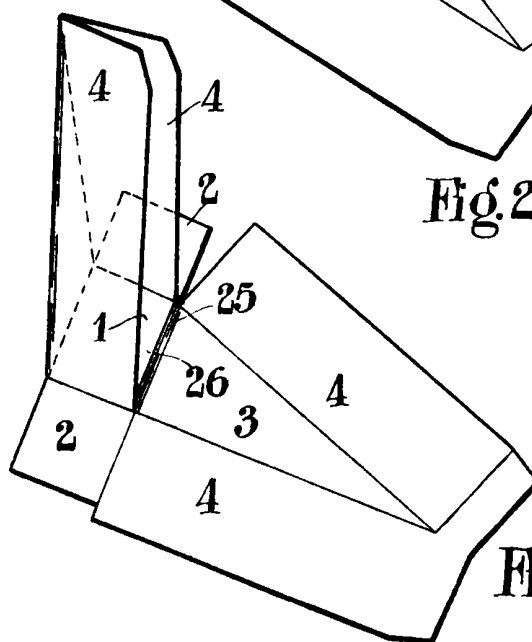


Fig. 25.

*Handwritten signature and text, possibly "M. J. ..."*