



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 Y
	21 226.242	
	22 FECHA DE PRESENTACION	
	19 Febrero 1975	

226242

MODELO DE UTILIDAD

- 8 SET. 1977

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
P 24 07 766.5	19 Febrero 1974	Alemania

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"EMBALAJE DE CORTE PLEGABLE PARA OBJETOS EN FORMA DE PALITOS, PREFERENTEMENTE CIGARRILLOS".

71 SOLICITANTE (S)

Focke & Pfuhl Verpackungsautomaten Sonderkonstruktionen

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

309 Verden/Aller, Siemensstrasse 10, (Alemania)

72 INVENTOR (ES)

Heinz Focke y Kurt Liedtke

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Carlos Fernández Candelas

M E M O R I A D E S C R I P T I V A
de un Modelo de Utilidad a nombre de:
FOCKE & PFUHL VERPACKUNGS-AUTOMATEN -
SONDERKONSTRUKTIONEN, de nacionalidad
alemana, domiciliada en 309 Verden/
Aller, Siemensstrasse 10, (Alemania);
por: "EMBALAJE DE CORTE PLEGABLE PARA
OBJETOS EN FORMA DE PALITOS, PREFERENT
TEMENTE CIGARRILLOS".



-----ooo000ooo-----

El invento se refiere a un embalaje de un corte ple-
gable, especialmente de lámina compuesta, para recibir objetos
en forma de palito, preferentemente cigarrillos, envolviendo -
el corte el contenido del embalaje a modo de manguera y es-
tando plegadas solapas terminales, unidas entre sí y sobre-
salientes en los lados frontales, de tal manera que una sola
pa longitudinal interior se ajusta al contenido del embalaje
dos solapas terminales laterales están dobladas sobre esta
solapa terminal longitudinal y la segunda solapa terminal
longitudinal exterior está doblada sobre las solapas termina

5

10

les laterales y la primera solapa terminal longitudinal. Láminas compuestas ya se conocen en principio como material de embalaje. Las mismas constan de varias capas unidas entre si. Una forma de realización de una lámina compuesta de este tipo consiste de cinco capas, a saber de tres láminas de polietileno, una lámina de aluminio y una capa de papel. Las capas se suceden de tal manera que en los lados exteriores está situada siempre una lámina de polietileno. Después sigue la capa de papel y la lámina de aluminio. Estas dos por su parte están separadas una de otra por una lámina de polietileno situada en el interior.

El invento tiene el objeto de proponer un embalaje - cuya estructura sea la más simple posible, que haga posible el empleo de láminas compuestas, pero que al mismo tiempo dé la seguridad de un cierre hermético de los lados frontales que pueda producirse mecánicamente y con poco dispendio.

Para resolver este problema, el embalaje de acuerdo con el invento se caracteriza porque los lados enfrentados entre si de las solapas terminales longitudinales y la zona marginal de las solapas terminales laterales plegadas están unidas entre si herméticamente por una tira de soldadura o pegadura - recta que continúe sobre todo el ancho del embalaje en la mitad de la superficie frontal del embalaje dirigida hacia el borde libre de la solapa terminal longitudinal exterior.

A continuación se comentan de un modo más detallado ejemplos de realización del embalaje de acuerdo con el invento así como de dispositivos para la realización del cierre del embalaje con ayuda de los dibujos que muestran lo siguiente:

Figura 1 en estado extendido un corte con el lado exterior vuelto hacia arriba para la fabricación de un embalaje de una lámina compuesta,

5 Figura 2 en representación perspectiva un embalaje hecho de un corte de acuerdo con la Figura 1, terminado a excepción del cierre del lado frontal,

10 Figura 3 el cierre del lado frontal del embalaje terminado en lo demás, en una vista oblicuamente desde el frente y desde arriba durante una fase de la realización del cierre del lado frontal, a escala aumentada en comparación con las Figuras 1 y 2,

Figura 4 una planta horizontal del lado frontal del embalaje antes de la terminación del cierre,

15 Figura 5 una representación de acuerdo con la Figura 4 con el embalaje ya cerrado,

Figura 6 un sector angular del embalaje representado en perspectiva, en una posición del cierre del lado frontal que corresponde a la Figura 4,

20 Figura 7 un corte de otra forma de realización del embalaje, en una representación que corresponde a la Figura 1,

Figura 8 una representación perspectiva, correspondiente a la Figura 2, de la forma de realización de acuerdo con la Figura 7,

25 Figura 9 una representación, correspondiente a la Figura 3, de la forma de realización de acuerdo con la Figura 7,

Figura 10 una representación, correspondiente a la Figura 4, de la forma de realización de acuerdo con la Figura 7,

- Figura 11 una representación, correspondiente a la Figura 5, de la forma de realización de acuerdo con la Figura 7,
- Figura 12 un embalaje en representación perspectiva, correspondiente a la representación de la Figura 6, para la forma de realización de acuerdo con la Figura 7,
- Figura 13 el corte de otra forma de realización del embalaje, en una representación que corresponde a las Figuras 1 y 7,
- Figura 14 una representación perspectiva, correspondiente a las Figuras 2 y 8, de la forma de realización de acuerdo con la representación de la Figura 13,
- Figura 15 una vista desde arriba del lado frontal del embalaje de acuerdo con las Figuras 13 y 14,
- Figura 16 un embalaje durante la realización del cierre en vista lateral con un dispositivo de acuerdo con el invento para la activación de zonas de superficie a tratar térmicamente,
- Figura 17 un aparato calentador de rayos infrarrojos para la activación de las superficies del cierre del embalaje que reaccionan térmicamente, representado en planta horizontal esquemática,
- Figura 18 un detalle de un dispositivo para la aplicación de pegamento a los elementos de cierre del embalaje,
- Figura 19 un corte extendido de un embalaje especialmente sencillo,
- Figura 20 una representación perspectiva de un embalaje hecho de un corte de acuerdo con la Figura 19 con el

cierre frontal terminado en parte.

Se trata aquí de embalajes con sección transversal angular, especialmente de embalajes rectangulares para cigarrillos u objetos similares.

5 Figure 1 muestra un corte extendido hecho de una lámina compuesta. Por medio de líneas de puntos y rayitas están definidos distintos campos que en el embleaje terminado forman la pared delantera 10, la pared posterior 11 y las paredes laterales 12 y 13. Las líneas de puntos y rayitas representan los cuatro bordes longitudinales 15, 16, 17 y 18 del paquete, mientras las líneas transversales definen los posteriores bordes frontales largos 19 y 20 así como los bordes frontales cortos 21 y 22.

15 A la pared delantera 10 y la pared posterior 11 se acoplan las solapas terminales longitudinales 23 y 24. En la zona de las paredes laterales 12 y 13 existen las solapas terminales laterales 25 y 26 las mencionadas solapas terminales 23 .. 26 están deslindadas frente a las paredes delantera, posterior y laterales por los bordes frontales 19 .. 22.

20 Las solapas terminales 23 .. 26 están unidas entre si por lo menos en parte. A la pared posterior 11 sigue lateralmente una tira lateral 14 que en la zona de las solapas terminales está prolongada por una tira terminal 27 que está unida a la solapa terminal longitudinal 24.

25 Para la fabricación del embalaje a base del corte de acuerdo con la Figura 1 se forme primero una construcción intermedia en forma de manga, a saber por la unión de una zona

marginal de la pared 12 con la tira lateral 14. En la zona de la tira terminal 27 y de la solapa terminal lateral 25 se extiende la unión de estas piezas solamente hasta una línea de plegado diagonal 28 formada en la tira terminal 27 y que transcurre bajo un ángulo de aproximadamente 45°.

5

Las solapas terminales laterales 25 y 26 están en los bordes libres desplazadas hacia atrás frente a las solapas terminales longitudinales vecinas 23 y 24, de modo que en el paquete terminado la solapa terminal longitudinal 23 situada hacia fuera forma una tira de unión 29 que se puede unir al lado superior de la solapa terminal longitudinal 24 situada hacia dentro y que recubre las solapas terminales laterales plegadas 25, 26. Las solapas terminales están provistas además de líneas de plegadura especiales estampadas o acuñadas previamente, que facilitan el plegado de las solapas terminales que se describirá todavía en sus detalles. Estas líneas de plegadura se forman en una lámina compuesta preferentemente de tal manera que las capas interiores, especialmente la lámina de aluminio y la capa de papel se debilitan considerablemente mediante perforación o estampación, mientras las láminas exteriores de polietileno quedan totalmente cerradas, de modo que la hermeticidad del corte quede asegurada en esta zona. Una línea de plegadura así configurada 30 y 31 está prevista en la zona de cada solapa terminal lateral 25 y 26 partiendo de la esquina de la pared delantera 10 pero terminando con un desplazamiento lateral con referencia a la esquina libre de las solapas terminales laterales 25 y 26. Igualmente la ya mencionada línea de plegadura

10

15

20

25

diagonal 28 está previamente estampada de esta manera. La pro-
longación del borde longitudinal 18 entre la solapa terminal -
longitudinal 24 y la tira terminal 27 está configurada también
como línea de plegadura longitudinal 32 fuertemente estampada
5 de antemano. Finalmente la solapa terminal longitudinal 24 es-
tá provista en una zona vecina a la solapa terminal lateral 26
de una línea de plegadura auxiliar 33 de estructura igual. Esta
última marca un sector 34 de la solapa terminal longitudinal
24 frente a un corte de separación 41 previsto en esta zona en
10 tre la solapa terminal longitudinal 24 y la solapa terminal la-
teral 26. Este corte de separación 41 se extiende con despla-
zamiento lateral frente al borde longitudinal 17 hasta, cerca del
corto borde frontal 22, pero termina a distancia de esta, de -
modo que entre la solapa terminal longitudinal 24 y la solapa
15 terminal lateral 26 permanece una unión angular 35. Esta da la
seguridad de un ángulo hermético también entre los bordes fron-
tales 20 y 22, como se desprende de un modo especialmente cla-
ro de las Figuras 4 a 6.

La idea que forme la base de esta construcción del em-
20 balaje consiste en unir entre sí por medio de una tira de sol-
dadura o de pegadura 36 común y rectilínea que se extiende so-
bre una parte de la superficie frontal, las capas del corte que
se pueden recoger para la obtención de un cierre hermético del
paquete. Esto se consigue porque las solapas terminales latera-
25 les 25 y 26 se doblan con referencia a un plano central longi-
tudinal teórico de la superficie frontal en forma asimétrica
contra la solapa terminal longitudinal 24 doblada hacia dentro,

de tal manera que todos bordes libres y por lo tanto a cerrar de las solapas terminales laterales 24 y 25 se extienden con desplazamiento escalonado entre si y frente al borde frontal largo 20 en la zona dirigida hacia dicho borde frontal.

5 En el ejemplo de realización de las Figuras 1 a 6 se dobla por lo tanto primero la solapa terminal longitudinal 24 contra el contenido del paquete. Con esto se forme en un lado al mismo tiempo la unión angular 35 con el plegado del sector 34 alrededor de la línea de plegadura auxiliar 33. En el lado opuesto se dobla en esta fase la tira terminal 27 dentro del alcance de la línea de plegadura longitudinal 32 frente a la solapa terminal longitudinal 24 a una posición erguida. También se dobla la tira terminal 27 alrededor de la línea de plegadura diagonal 28, con lo que la parte de esta tira terminal 27 unida a la solapa terminal lateral 25 permanece por lo pronto en la posición inicial del plegado de la manga.

10

15

Luego se doblan a un mismo tiempo ambas solapas terminales laterales 25 y 26 hacia dentro, de tal manera que en la zona de las líneas de plegadura 30 y 31 se forman las nesgas 37 y 38 ó 39 y 40 de forma triangular o aproximadamente triangular y unidas entre si. En el estado plegado estas nesgas están situadas una encima de otra, pero debido al desplazamiento del corte de separación 41 y al desplazamiento de las líneas de plegadura 30 y 31 en relación con los ángulos de las solapas terminales laterales 25 y 26 se produce un desplazamiento que resalta hacia fuera. Por consiguiente, un borde 42 y 43 respectivamente, formado por la nesga 37 ó 40 situada en

20

25

el estado plegado hacia dentro, está desplazado hacia atrás -
frente al borde frontal 20. Un borde superpuesto 44 y 45 de -
las negas 38 y 39 está desplazado hacia atrás más o menos en
la misma medida frente al borde 42 y 43. Los bordes descubier
5 tos 42 y 43 así como 44 y 45 así formados se cubren al cerrar
se el lado frontal del paquete por la tira de unión de la so-
lapa terminal longitudinal exterior 23 y se unen a esta. La -
tira de unión 29 está unida además en toda la longitud de la
superficie frontal a la solapa terminal longitudinal 24 situa
10 da en el interior.

El cierre se realiza en una forma que se desprende
de las Figuras 4, 6 y 16. Después del plegado de las distintas
solapas terminales la tira libre de unión 29 de la solapa ter-
minal longitudinal superior 23 se dobla hacia atrás en un án-
15 gulo obtuso desde la superficie frontal, de modo que el lado
inferior quede libre hacia fuera. Esta zona corresponde apro-
ximadamente al ancho de las capas a cubrir. Ahora, de acuerdo
con la Figura 4, se activa una zona de la superficie frontal
correspondiente a la tira de soldadura o pegadura, realizándo-
20 se la activación en láminas compuestas preferentemente por me-
dio de un emisor de rayos infrarrojos 46. Se activan tanto el
lado inferior dirigido hacia fuera de la solapa terminal lon-
gitudinal superior 23 como también las superficies dirigidas
hacia arriba de los bordes 42, 45 así como las de la solapa
25 terminal longitudinal interior. Si la activación de las su-
perficiees a unir entre si por soldadura se realiza de acuerdo
con la Figura 2 con una posición semibierta del cierre fron-

tal, pueden activarse además también los lados superiores de las neugas superpuestas 37 y 38 así como 39 y 40 dentro del alcance de la tira de soldadura o de pegadura, de modo que también estas están unidas entre si cuando el paquete está cerrado.

Después de la activación la tira de unión 29 es apretada con ayuda de un cuño 47 sobre las capas también activadas.

Si se emplea una lámina compuesta con capas exteriores térmicamente soldables, esta está provista en la zona de las soldaduras de marcaciones de soldadura impresas en color oscuro. En la forma de realización de acuerdo con la Figura 1 la tira lateral tiene en el lado superior una marcación continua 48 para la soldadura. A esta corresponde una contra-marcación 49 dispuesta en el lado inferior en la zona de la pared lateral 12. La marcación 48 para la soldadura se extiende hasta dentro de la zona de la tira terminal 27, a saber hasta la línea de plegadura diagonal 28.

La solapa terminal longitudinal interior 24 está provista en el lado exterior de una marcación 50 para la soldadura que transcurre a lo largo del borde frontal 20. Esta se une a la contra-marcación 51 dispuesta en el lado inferior dentro del alcance de la tira de unión 29 de la solapa terminal longitudinal exterior 23. Las solapas terminales laterales 25 y 26 están equipadas en los bordes libres con marcaciones 51 y 52 para la soldadura en forma de ángulos, extendiéndose un brazo de la marcación 51 hasta dentro del alcan-

ce de la solapa terminal longitudinal 24. Las solapas terminales laterales 25 y 26 tienen además en los bordes libres, apartados de los bordes frontales, contra-marcaciones situadas en el interior (rayadas). También en la zona de la unión angular 35 está prevista una contra-marcación.

En la forma de realización de acuerdo con las Figuras 7 a 12 las solapas terminales están unidas entre si en forma continua. Por las líneas de plegadura 54 y 55, dispuestas entre si en un ángulo agudo, en la zona de la solapa terminal longitudinal interior 24 y de la contigua solapa terminal lateral 26 es marcada aquí una solapa 56 de forma aproximadamente triangular, la cual cuando el cierre frontal está terminado está doblada contra el lado superior de la solapa terminal longitudinal interior 24.

Debido a la unión continua de las solapas terminales las esquinas del paquete son absolutamente herméticas. Las nesgas 39 y 40 de la solapa terminal lateral 26 formadas en un lado se extienden aquí hasta dentro del ángulo del paquete. El borde 42 de la nesga interior 40 no transcurre aquí paralelamente al borde frontal sino que lo hace en forma de cuña. Aparte de esto el cierre se realiza en principio de la misma manera que en el ejemplo de realización anterior. Diferente es solamente la primera fase del plegado, en la que junto con la solapa terminal longitudinal 24 se doblan ya también las partes de la solapa terminal lateral 26 junto con la solapa 56 (Figura 8). De acuerdo con esto la disposición de las marcaciones para la soldadura así como las contra-mar

caciones en el corte de acuerdo con la Figure 7 son comparables en principio con la disposición según la Figura 1.

5 En la forma de realización de acuerdo con las Figuras 13 a 15 los pliegues del cierre frontal corresponden ampliamente a la forma de realización de acuerdo con las Figuras 1 a 6. La diferencia consiste esencialmente en que la solapa terminal longitudinal exterior 23 está desplazada hacia atrás en un trecho 57 frente a las solapas terminales laterales 25 vecinas 25 y 26. Debido a esto la solapa terminal longitudinal 23 forma en su estado plegado otro escalón exterior adicional junto con los bordes 42, 43, 44, 45 de las neugas 10 37 .. 40. Una tira de cierre 58 aplicada exteriormente y consistente en una lámina provista de pegamento o en una lámina térmicamente soldable se extiende sobre toda la longitud de la superficie frontal dentro de la zona de los resaltes escalonados, de modo que se recogen y cubren todas las capas superpuestas. 15

La tira de cierre está provista de los extremos 59 y 60 que sobresalen lateralmente y que se doblan y fijan en las paredes laterales 12 y 13 del paquete. Un extremo, aquí 20 el extremo 59 está provisto de un extremo de agarre 61 que no tiene pegamento y mediante el cual al asirlo la tira de cierre 58 puede ser separada del paquete.

Según el invento el emisor de rayos infrarrojos 46 25 está estructurado y dispuesto de un modo especial. Los rayos infrarrojos producidos por una espira 62 son hecinados por un reflector parabólico 63 y dirigidos sobre la tira de soldadu-

ra o pegadura 36 del paquete para su activación. La distancia del paquete al emisor de rayos infrarrojos 46 está elegida de modo que toda la tira de soldadura o pegadura 36 es activada. La distancia es por lo tanto menor que el alcance focal del emisor.

5

De acuerdo con la Figura 17 el emisor de rayos infrarrojos 46 con una espira 62 configurada adecuadamente se extiende sobre varias estaciones de un dispositivo, especialmente sobre dos estaciones. Con esto se consigue que la tira de soldadura o pegadura 36 del paquete es activada no solamente durante una fase determinada, especialmente durante un compás de trabajo, sino además durante el transporte a la estación siguiente y también dentro de esta. Puesto que las estaciones para recibir los paquetes están dispuestas convenientemente en una mesa redonda o revolver, el emisor de rayos infrarrojos 46 está acodado. La espira 62 está configurada de acuerdo con esto en forma arqueada, de modo que en cualquier posición del paquete existe más o menos la misma distancia entre la espira 62 de rayos infrarrojos y el paquete.

10

15

20

En la figura 18 está representado un detalle de un dispositivo que está apropiado para la aplicación de pegamento a las zonas superficiales del paquete que deben ser unidas entre si, en lugar de realizar esta unión por medio de una activación térmica. Al efecto sirve una rueda perfilada 64 que está provista de dos superficies de pegadura 65 y 66 dispuestas entre si bajo un ángulo, las cuales se ajustan a las superficies a proveer de pegamento, a saber el lado inferior de

25

la tira de unión 29 de la solapa terminal longitudinal 23 y las zonas desplazadas escalonadamente de la solapa terminal longitudinal 24 así como las nesgas 37, 38 y 39, 40 y que transmiten a estas superficies el pegamento recibido en sitio adecuado. El cierre de las superficies así activadas puede realizarse por medio de un cuño 47 de acuerdo con la Figura 16.

En la forma de realización muy sencilla el paquete de acuerdo con las Figuras 19 y 20, entre las solapas terminales laterales 25 y 26 por una parte y la vecina solapa terminal longitudinal interior 24 o una tira lateral 14 por otra parte, están dispuestas las incisiones 67 y 68, por las que los elementos antes citados del corte quedan separados entre sí a excepción de un resto de unión 69 y 70. Los bordes de las solapas terminales laterales 25 y 26 están además desplazados hacia atrás frente a las solapas terminales longitudinales exteriores 23.

Debido a este corte se consigue un cierre del lado frontal del paquete, en el que primero la solapa terminal longitudinal interior 24 se puede doblar ampliamente libre de las demás solapas terminales contra el contenido del paquete. Después se doblan las demás solapas terminales en la forma descrita, con lo que por las uniones remanentes 69 y 70 se crea un cierre hermético también en las esquinas dirigidas hacia las incisiones 67 y 68. En esta forma de realización el cierre del paquete puede efectuarse de modo que con las solapas terminales casi cerradas los bordes y aristas de las solapas terminales situadas en la zona del borde libre de la solapa terminal lon-

gitudinal exterior 23 se activan a lo largo de una tira estrecha por un dispositivo de calefacción, por ejemplo un radiador de aire caliente y se unen entre sí.

REIVINDICACIONES

5 1.- Embalaje de corte plegable para objetos en forma de palitos, preferentemente cigarrillos, envolviendo el corte el contenido del embalaje a modo de manguera, y estando plegadas solapas terminales, unidas entre sí y sobresalientes en los lados frontales, de tal manera que una solapa longitudinal interior se ajusta al contenido del embalaje, dos solapas terminales laterales están dobladas sobre esta solapa longitudinal terminal y la segunda solapa longitudinal terminal exterior está doblada sobre las solapas laterales terminales y la primera solapa longitudinal terminal interior, caracterizado porque los lados enfrentados entre sí de las solapas longitudinales terminales y la zona marginal de las solapas laterales terminales plegadas están unidas entre sí herméticamente por una tira de soldadura o pegadura recta que continua sobre todo el ancho del embalaje en la mitad de la superficie frontal del embalaje dirigida hacia el borde libre de la solapa longitudinal terminal exterior.

10

15

20

25 2.- Embalaje, de acuerdo con la reivindicación 1, - caracterizado porque las capas plegadas una encima de otra de las solapas terminales laterales están dispuestas desplazadas entre sí en forma de escalones resaltando desde el interior - del embalaje hacia fuera, de tal manera que por la tira de sol

dadura o pegadura se pueden unir entre si varias capas de -
las solapas terminales longitudinales y laterales.

5 3.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque las capas de las solapas -
terminales laterales están desplazadas relativamente entre
sí y frente a la solapa terminal longitudinal interior, y -
porque la solapa terminal longitudinal exterior recubre las
capas de las solapas terminales laterales y está unida por
la tira de soldadura o pegadura a la solapa terminal longi-
10 tudinal interior y a las capas de las solapas terminales la-
terales.

15 4.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque la solapa terminal longitu-
dinal exterior resalta frente a las capas de las solapas ter-
minales laterales y porque por una tira de cierre exterior -
superpuesta todas las capas están tapadas y unidas entre sí.

20 5.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque las solapas terminales la-
terales están plegadas asimétricamente con referencia a un -
eje central longitudinal ideal de la superficie frontal del
embalaje, de modo que hasta la tira de soldadura o pegadura
se forman triángulos unidos entre si en forma de triángulos
acutángulos.

25 6.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones
anteriores, caracterizado porque dos triángulos unidos entre
sí a lo largo de una línea de plegadura, de las solapas ter-
minales laterales están unidos entre sí y con las solapas --

terminales longitudinales enfrentadas con bordes desplazados dirigidos hacia la tira de soldadura o pegadura.

5 7.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las líneas de plegadura para la limitación de los triángulos salen con separación del ángulo libre de las solapas terminales laterales, de modo que los triángulos plegados tienen bordes desplazados que transcurren paralelamente entre sí.

10 8.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, al emplearse láminas compuestas, por lo menos las líneas de plegadura están formadas por perforación en las capas interiores, especialmente la capa de papel y la lámina de aluminio, mientras las capas exteriores de plástico están cerradas en toda su extensión.

15 9.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en ambas solapas terminales laterales plegadas están formados paralelamente en relación con el borde frontal largo del embalaje y paralelamente entre sí bordes escalonados de las solapas terminales laterales.

20 10.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la solapa terminal interior longitudinal en por lo menos un lado está separada de la solapa terminal lateral a través de una parte por un corte desplazado en la zona de la solapa terminal lateral vecina frente a la línea de plegadura que determina al bor

25

de longitudinal contiguo del embalaje, de tal manera que -
permanece una unión angular entre la solapa terminal longi-
tudinal y la solapa terminal lateral, pero que el triángu-
lo interior de la solapa terminal lateral se puede plegar
5 contra la solapa terminal longitudinal interior con el bor-
de transcurriendo paralelamente al borde frontal.

11.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicacio-
nes anteriores, caracterizado porque la solapa terminal --
longitudinal interior está provista de una línea de plega-
10 dura auxiliar que parte del ángulo posterior del embalaje
que se acopla a la solapa terminal lateral y por la cual -
frente al corte está marcado un sector plegable contra la
solapa terminal longitudinal interior.

12.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicacio-
15 nes anteriores, caracterizado porque capas situadas una en
cima de otra de las solapas terminales laterales están dis-
puestas en forma escalonadamente desplazada por los bordes
que parten de un punto angular y transcurren desplazadas y
en forma desplazada a modo de rayos.

13.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicacio-
20 nes anteriores, caracterizado porque por el plegado de las
solapas terminales laterales se forman dos triángulos de -
las mismas así como otra solapa triangular de la solapa --
terminal longitudinal interior y porque con los bordes diri-
25 gidos hacia la tira de plegadura o de soldadura están uni-
dos entre sí y a las solapas terminales longitudinales ve-
cinas.

14.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las solapas terminales laterales están configuradas y plegadas de diferente manera, para lo cual una tira terminal unida en parte a una de las solapas terminales laterales está plegada hacia dentro fuera del alcance de la tira de soldadura o plegadura y tapada por la solapa terminal lateral subsiguiente.

15.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la tira terminal hasta la altura de una línea de plegadura diagonal de la misma está unida a la solapa terminal lateral contigua.

16.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los bordes libres de las solapas terminales laterales contiguos a las solapas terminales longitudinales exteriores están replegados frente al borde libre de la solapa terminal longitudinal, de tal manera que esta forma una tira de unión sobresaliente que se puede unir a la solapa terminal longitudinal interior y/o a las solapas terminales laterales.

17.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las zonas a unir entre si del embalaje están provistas de marcaciones activables de soldadura o pegadura especialmente de color oscuro o negro.

18.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la solapa terminal longitudinal interior en el lado dirigido hacia el borde -

frontal está provista de una marcación de soldadura exterior en forma de tira que pasa sobre toda la longitud de la superficie frontal, la solapa terminal lateral está provista de una marcación de soldadura que eventualmente tapa al corte de separación y transcurre en el borde exterior estando situada en el lado exterior, y que en el lado interior del corte en la zona marginal exterior está prevista una contramarcación y al existir un corte en la zona de unión angular una contramarcación en el lado interior.

5

19.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la solapa terminal longitudinal exterior, estando el lado frontal del embalaje parcialmente abierto y la tira de unión doblada hacia arriba, se puede activar junto con las demás superficies a unir del lado frontal del embalaje.

10

15

20.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la tira aplicada como cierre al lado frontal, está configurada como tira adhesiva desacoplable que con los extremos está alargada lateralmente más allá del lado frontal del embalaje y que está fijada en las paredes laterales.

20

21.- Embalaje, de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la tira de cierre está provista de un extremo de agarre sin pegamento.

25

22.- Embalaje, según reivindicaciones anteriores caracterizado porque habiéndose previsto un dispositivo para la activación de superficies a unir entre si por soldadu

ra térmica, de un embalaje de lámina térmicamente soldable especialmente lámina compuesta, se establece un emisor de rayos infrarrojos, cuya espiral infrarroja rodeada en parte por un reflector tiene en el punto focal del reflector una distancia de las superficies a activar que es menor -- que la distancia focal del reflector, de modo que se puede activar al mismo tiempo una tira de soldadura de un ancho limitado.

23.- Embalaje, según reivindicaciones anteriores caracterizado porque debido a una configuración adecuada -- el emisor de rayos infrarrojos se extiende sobre varias es taciones de un dispositivo de empaquetado, de modo que las superficies del embalaje a activar pueden ser activadas -- por el emisor de rayos infrarrojos en las distintas esta-- ciones y también durante el transporte entre estas.

24.- "EMBALAJE DE CORTE PLEGABLE PARA OBJETOS EN FORMA DE PALITOS, PREFERENTEMENTE CIGARRILLOS".

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de veintiuna hojas, escri-- tas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 19 de febrero de 1975

CARLOS FERNANDEZ OXAYELAS
P P

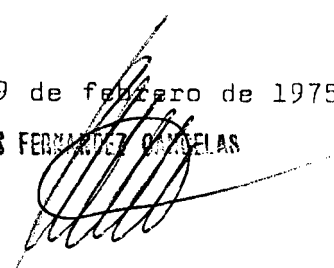




Fig. 3

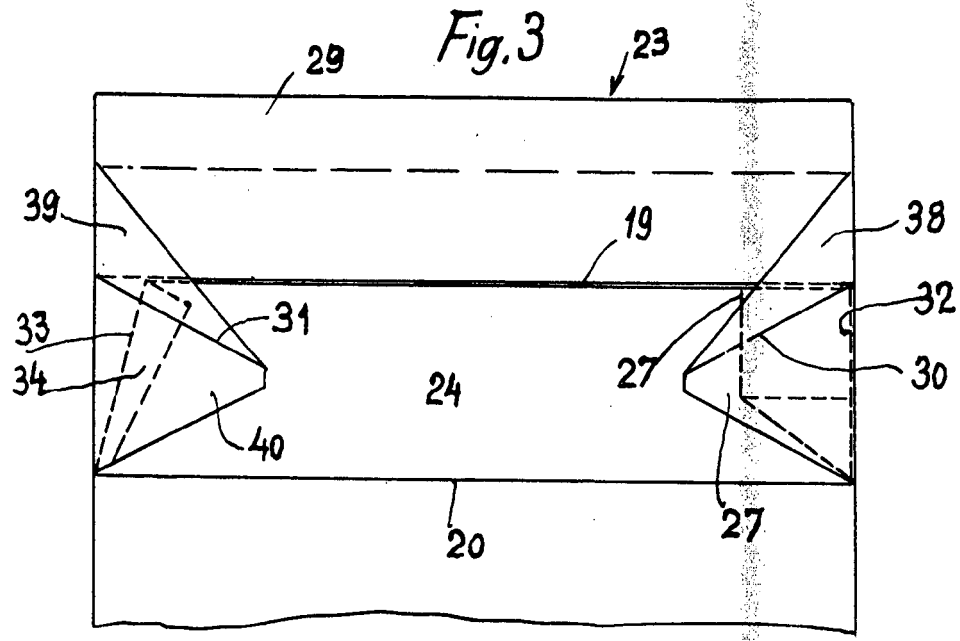


Fig. 4

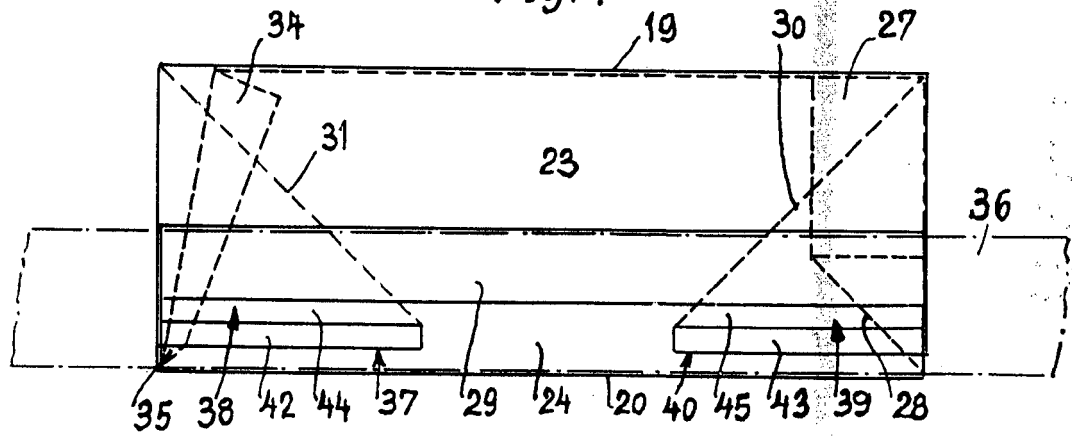
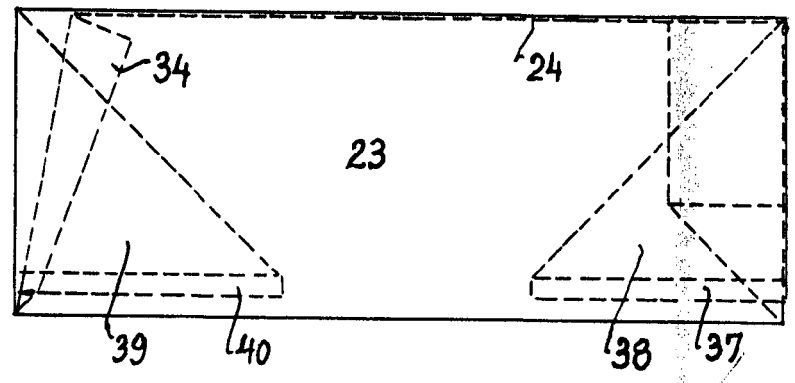


Fig. 5

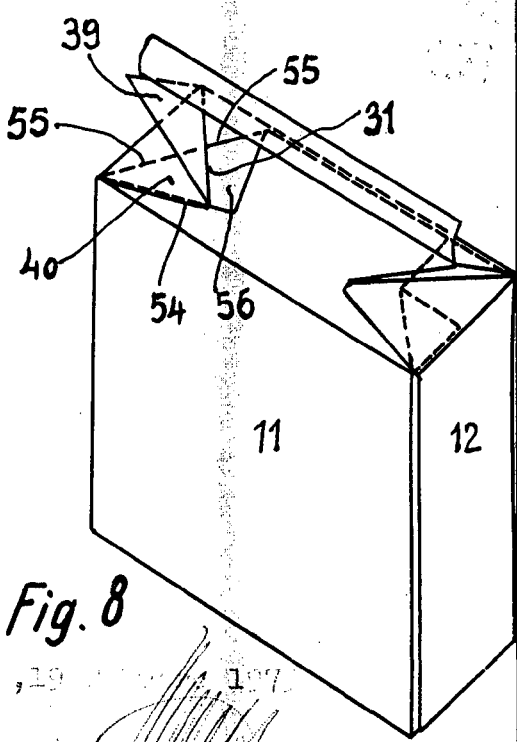
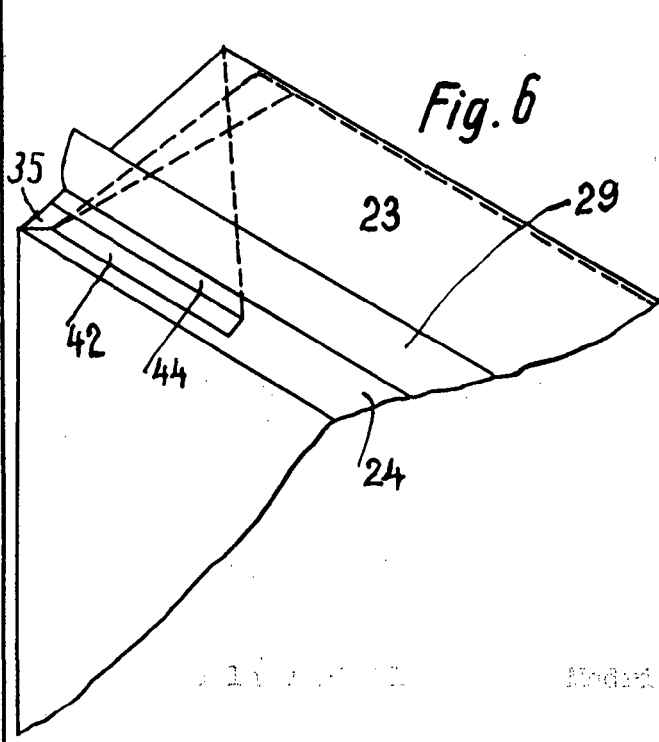
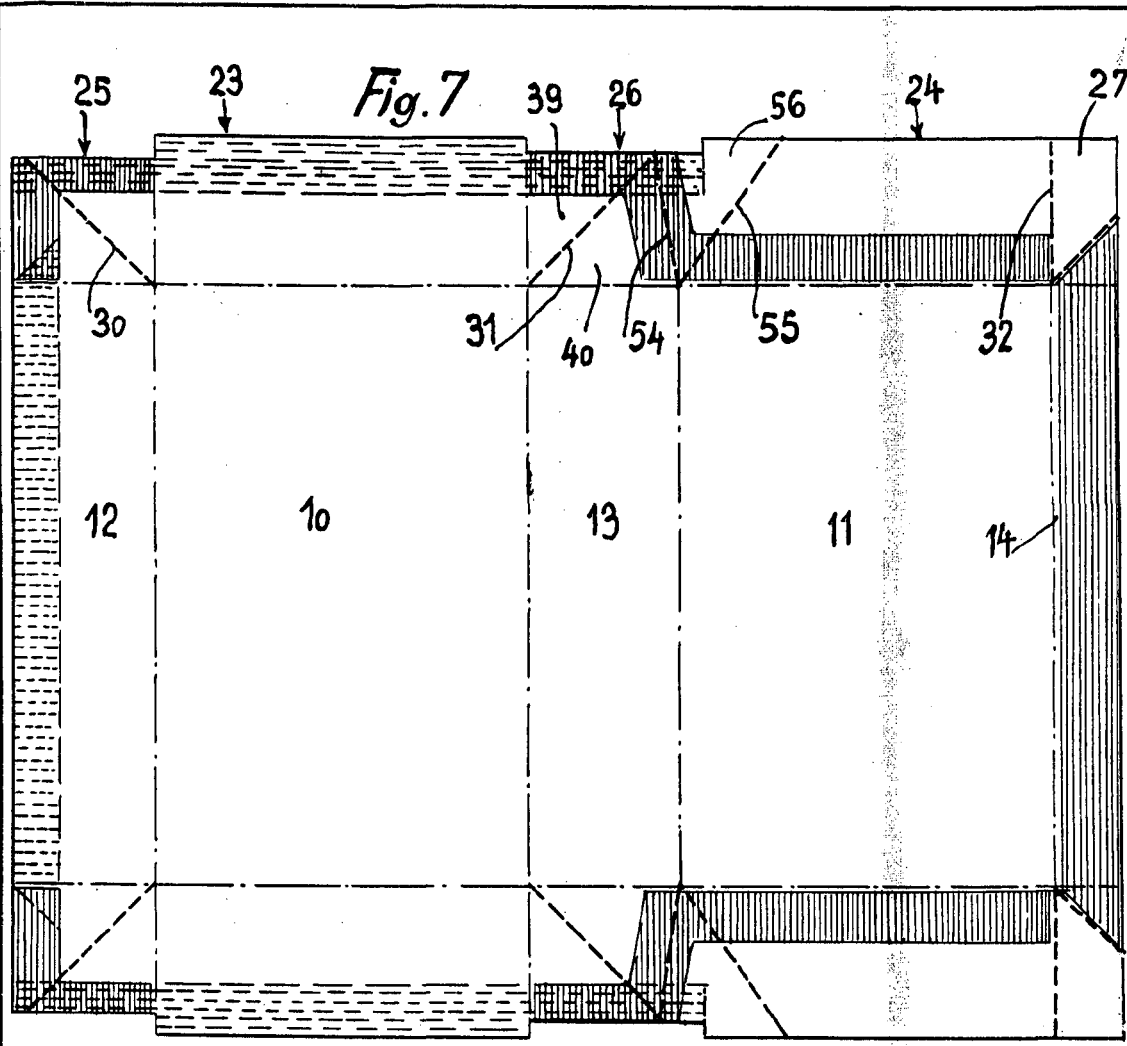


BAD ORIGINAL

[Handwritten signature]



BAD ORIGINAL

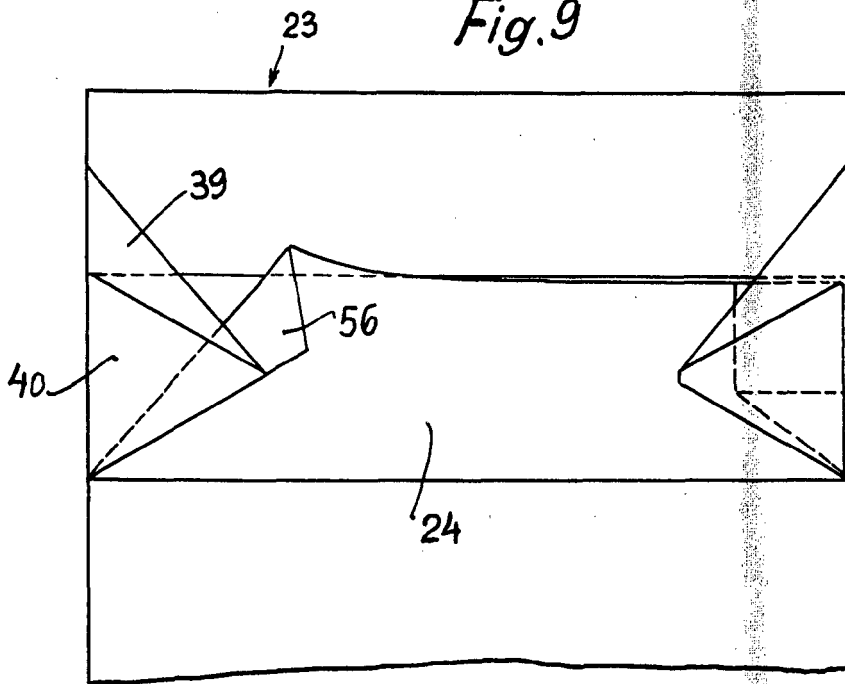


Patented 1911

Patented 1911



Fig.9



BAD ORIGINAL

Fig.10

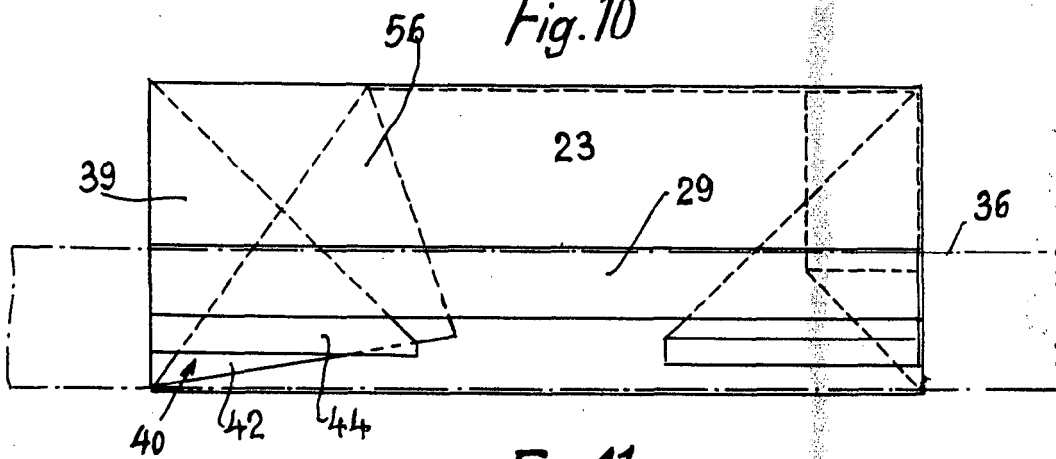
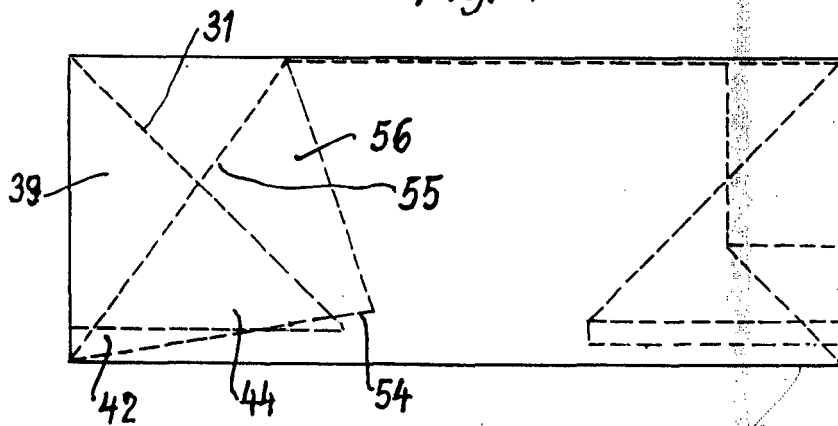


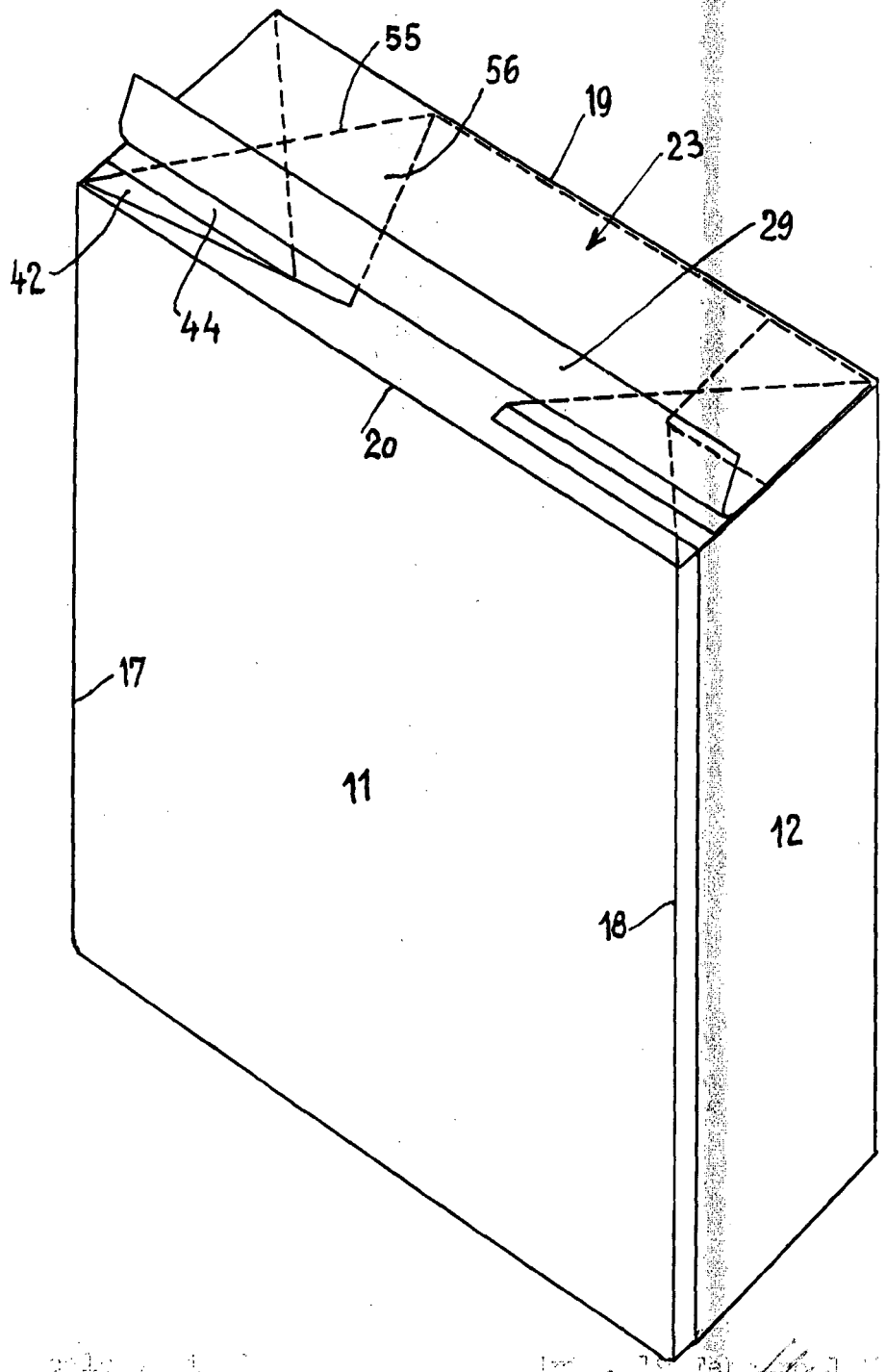
Fig.11



[Handwritten signature or scribble]

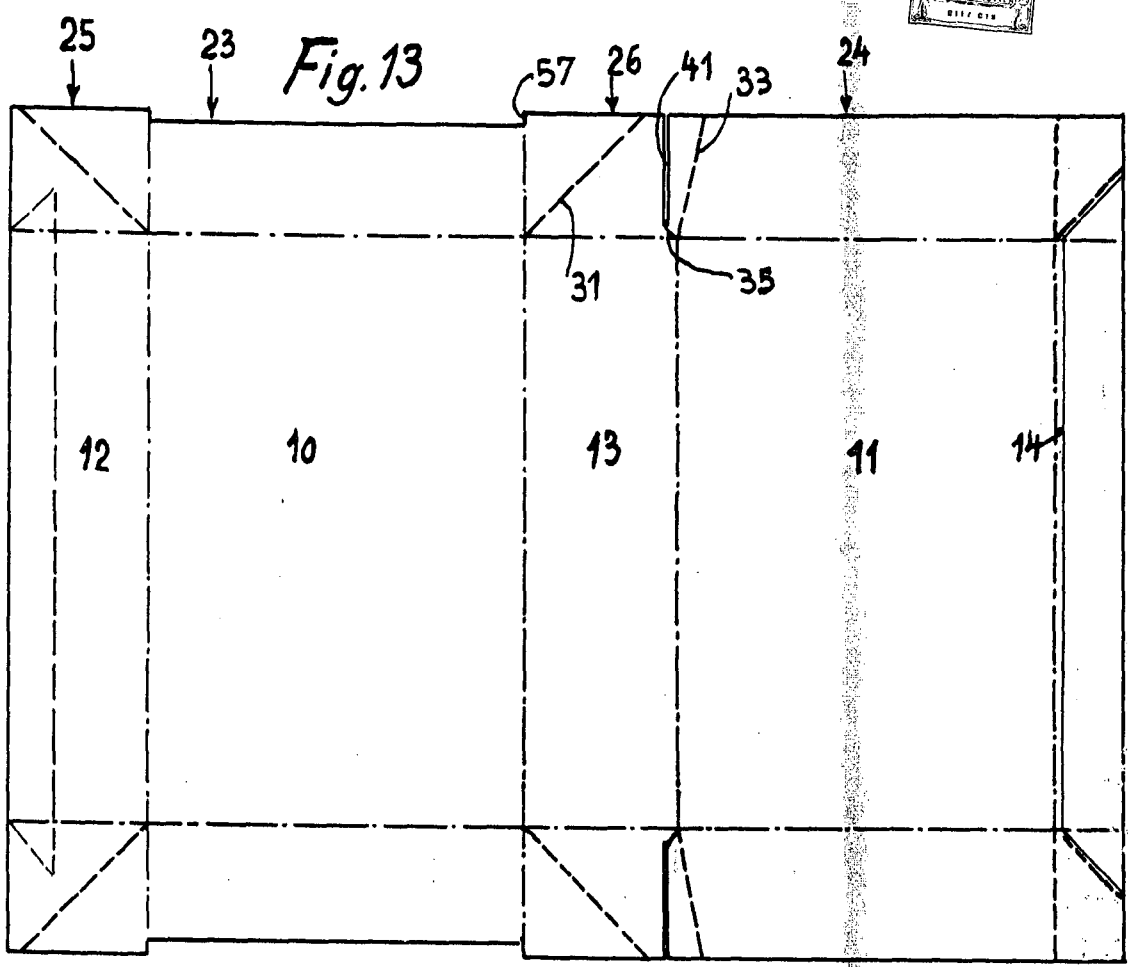


Fig. 12

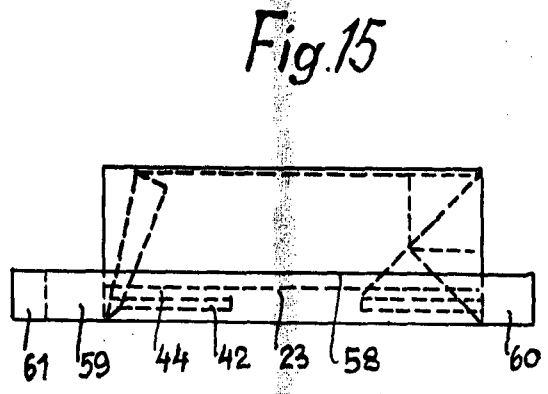
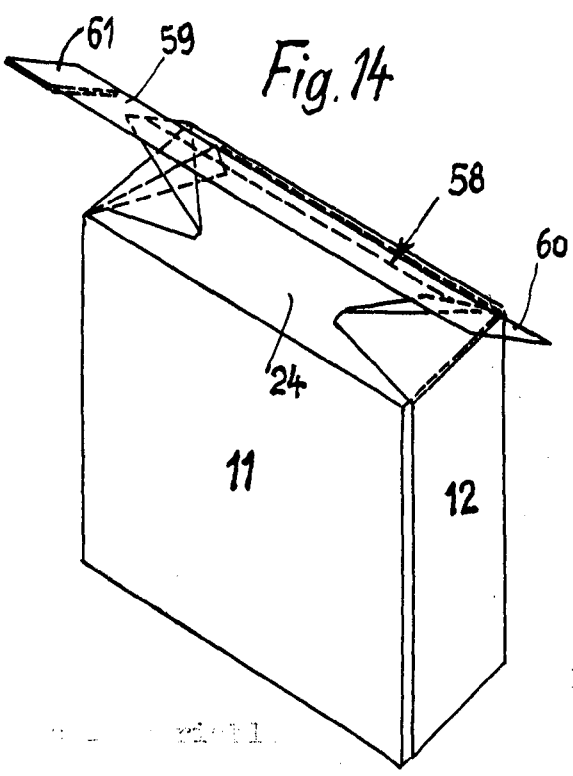


BAD ORIGINAL

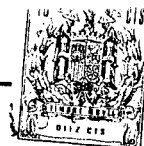
1900, 2000, 1910, 1920, 1930, 1940, 1950, 1960, 1970, 1980, 1990, 2000
DALLAS, TEXAS
[Handwritten signature]



BAD ORIGINAL



Patent, 1900, No. 177



BAD ORIGINAL

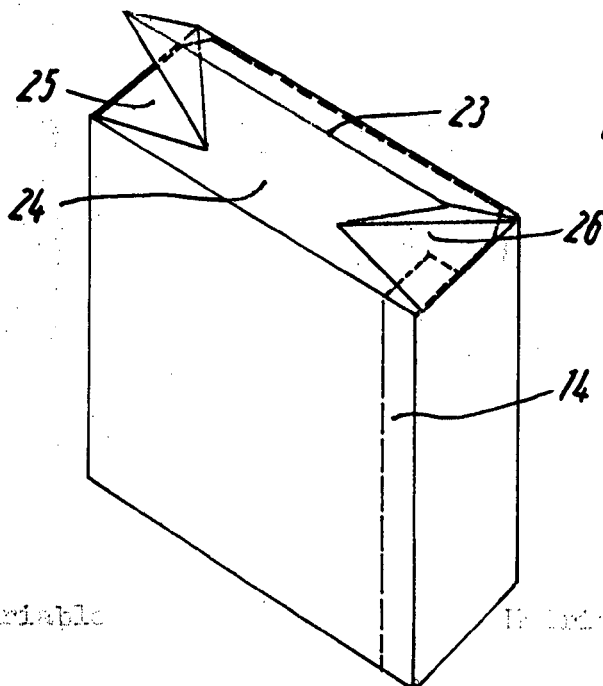
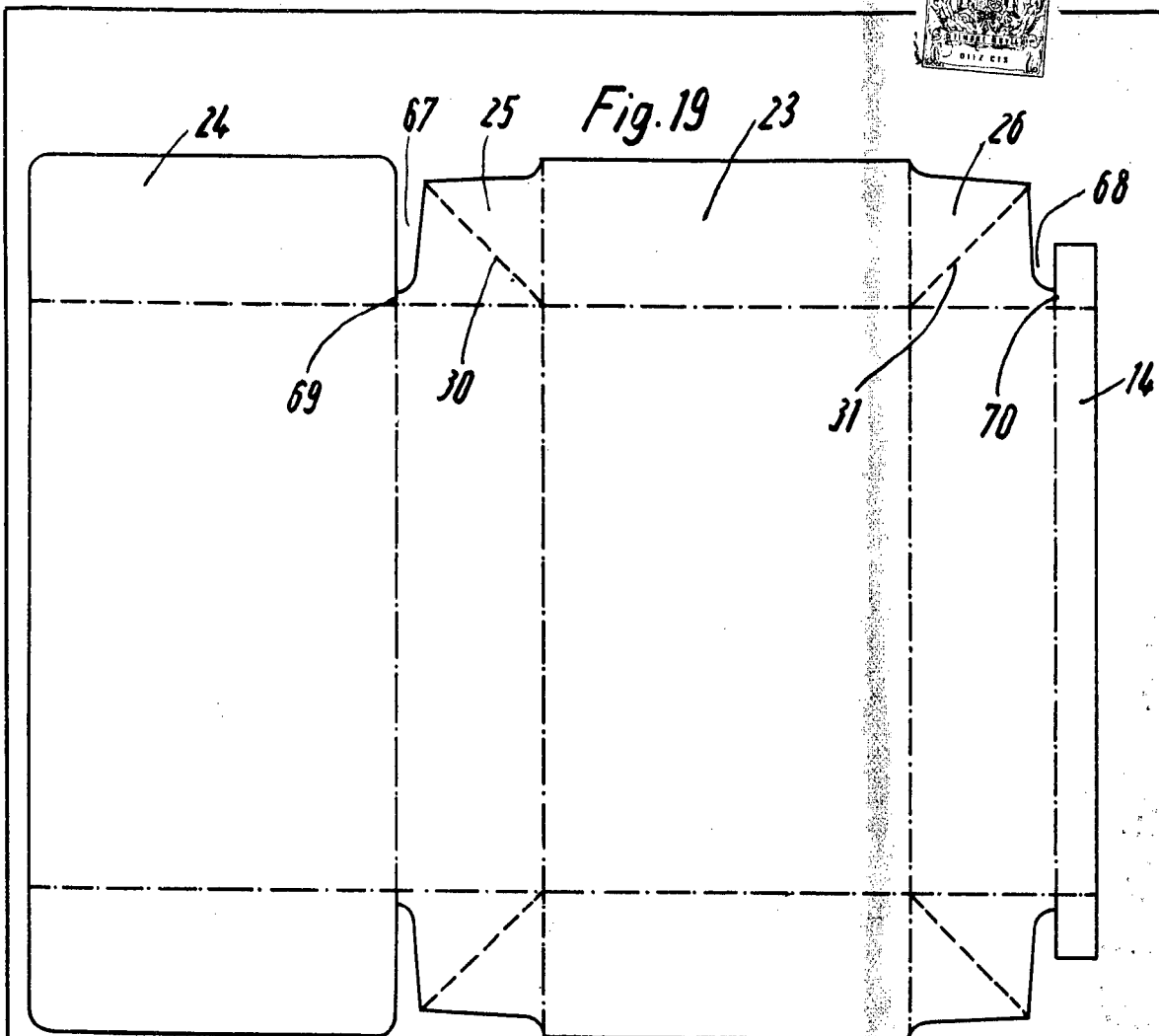


Fig. 20

See also variable

NOV 19 1978

[Handwritten signature]

FIG. 16

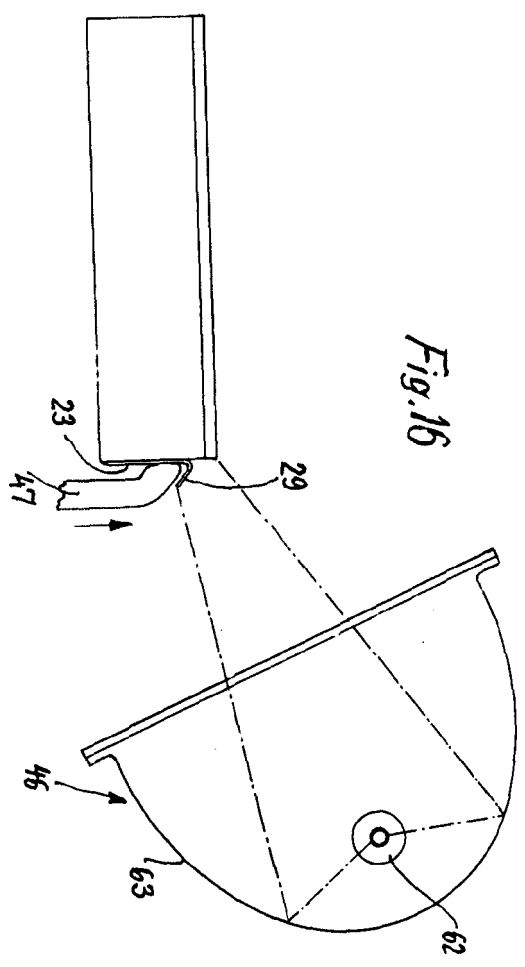


Fig. 16

FIG. 16

[Handwritten signature]



Handwritten signature or initials in the top right corner.

