



ESPAÑA

238.788

11	NUMERO	238788	10	Y
22	FECHA DE PRESENTACION	21.3.77		

PROCEDE DE LA PATENTE DE INVENCION Nº 457.054
 Concedida el 21 de Agosto de 1976 de acuerdo
 con los datos que figuran en la pre-
 sente descripción y según el con-
 tenido de la Memoria adjunta.

MODELO DE UTILIDAD

BAD ORIGINAL

- 5 MAR 1978

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	524.144		15.11.74		Estados Unidos

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			B65B

64 TITULO DE LA INVENCION

MATRIZ PLANA DESTINADA A FABRICAR UN EMBALAJE

71 SOLICITANTE (ES)

THE MEAD CORPORATION

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Talbott Tower Dayton, Ohio 45401, Estados Unidos.

72 INVENTOR (ES)

Homer W. Forrer, estadounidense.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU



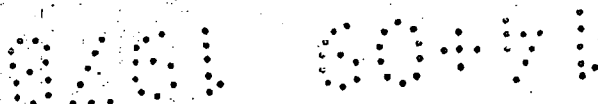
BAD ORIGINAL

EXTRACTO DE LA DESCRIPCION

1 Un recipiente cerrado destinado al embalaje de una
multiplicidad de botellas provistas de porciones de cuello de secc
ción decreciente, incluye unas paredes superior, inferior y late-
5 rales que están interconectadas para formar una estructura tubular
que tiene en cada extremidad un dispositivo de cierre que incluye
una placa de extremidad inferior que puede ser unida, doblándola,
con cada extremidad de la pared inferior, una placa de extremidad
superior que puede ser unida, doblándola, con cada borde extremo
10 de la pared superior conjuntamente con una solapa transversal de
extremidad inferior que puede ser unida, doblándola, con cada bor-
de de extremidad de la porción inferior de cada pared lateral, una
solapa transversal de extremidad superior que puede ser unida, do-
blándola, con cada extremidad de la porción de hombro superior in-
15 clinada hacia el interior de cada pared lateral, y una estructura
de placa que interconecta los bordes adyacentes de las solapas
transversales de extremidad superior y de extremidad inferior aso-
ciadas con cada borde extremo de cada pared lateral. La porción su-
perior de la estructura de cierre de extremidad está inclinada ha-
20 cia el interior de tal manera que la pared superior presente una
dimensión longitudinal más corta que la pared inferior. Con el ob-
jeto de facilitar el aplastamiento de un manguito pre-adherido que
está formado de acuerdo con el invento, se realiza una ranura de
profundidad limitada en la pared inferior, paralelamente al borde
25 lateral de la misma.

DESCRIPCION GENERAL DEL INVENTO

Los recipientes totalmente cerrados, de tipo conoci-
do, que se utilizan para el embalaje de una multiplicidad de bote-
llas provistas de porciones de cuello de sección decreciente, han
30 demostrado frecuentemente que no son satisfactorios, muchos casos



BAD ORIGINAL

1 en razón del hecho de que las paredes laterales y de extremidad tien
den a ensancharse hacia el exterior, permitiendo así un movimiento
relativo entre las botellas embaladas. Estos choques entre las bo
tellas dan lugar frecuentemente a desperfectos o roturas, y en algu
5 nos casos, se han utilizado tabiques amortiguadores costosos para
separar las botellas y para amortiguarlas, protegiéndolas las unas
de las otras. Si fuese posible eliminar estos tabiques de amorti
guamiento, sería posible efectuar sustanciales economías en el cos
te del embalaje.

10 De acuerdo con el invento, un recipiente totalmente
cerrado, destinado al embalaje de una multiplicidad de botellas pro
vistas de porciones de cuello de sección decreciente, está construí
do especialmente para mantener las placas inferior, superior, later
rales y de cierre de extremidad, acopladas de manera apretada y ajus
15 tada con las botellas incluídas en el embalaje. Dicha construcción
compacta tiende a eliminar cualquier movimiento relativo indeseado
así como la colisión resultante entre botellas adyacentes. La con
pacidad del embalaje se obtiene de acuerdo con el invento, dimen
sionando adecuadamente las paredes superior, inferior y laterales
20 interconectadas que forman una estructura tubular y gracias a un
dispositivo de cierre de extremidad original y eficaz que incluye
una solapa transversal de extremidad inferior que puede ser unida,
doblándola, con cada borde extremo de la porción inferior de cada
pared lateral, conjuntamente con una solapa transversal de extremi
25 dad superior que puede ser unida, doblándola, con la porción de hom
bro superior inclinada hacia el interior de cada pared lateral, es
tando cada solapa transversal de extremidad inferior conectada con
la solapa transversal adyacente de extremidad superior por medio
de una estructura de placa que imparte una fuerza al dispositivo de
30 cierre de extremida de modo que la pared superior esté mantenida



BAD ORIGINAL

1 firmemente y de manera fija contra las partes superiores de las botellas
tellas embaladas y de tal manera que las paredes laterales estén
reforzadas, lo que impide su deformación hacia el exterior. Además,
5 más, una placa de extremidad superior está unida, doblándola, con
los bordes extremos de las paredes superiores y está sujeta a una
placa de extremidad inferior asociada, superponiéndose a esta, la
cual puede ser unida, doblándola, con cada borde extremo de la pa-
red inferior y puede ser doblada hacia arriba. Las placas de ex-
tremidad superior e inferior están sujetas preferentemente con las
10 solapas transversales de extremidad superior y las solapas transver-
sales de extremidad inferior asociadas, de tal manera que la estruc-
tura de cierre de extremidad no solamente imparta una presión de
mantenimiento importante orientada hacia el interior, sobre las
botellas embaladas, sino que constituya también para el recipiente
15 un dispositivo de cierre de extremidad amortiguador de varias capas.

Para entender más claramente el invento se hará refe-
rencia a la descripción detallada que sigue, tomada conjuntamente
con los dibujos que la acompañan, en los cuales:

20 La figura 1 es una vista en perspectiva de un reci-
piente terminado que ha sido formado de acuerdo con un modo de rea-
lización del invento;

La figura 2 es una vista en planta de una hoja de
una sola pieza a partir de la cual se ha formado el recipiente ilus-
trado en la figura 1;

25 Las figuras 3-7 inclusive, representan las operacio-
nes de encolado y doblado a las cuales la hoja de la figura 2 está
sometida para formar el recipiente terminado que se representa en
la figura 1;

30 La figura 8 es una vista en planta de una hoja de
una sola pieza preparada de acuerdo con una modificación del inven-

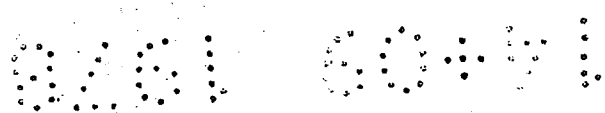
BAD ORIGINAL

1 to; y

La figura 9 es una vista algo similar a la figura 6 que representa una etapa de las operaciones de plegado y encolado a las cuales se somete la hoja de la figura 8 para formar a partir de esta hoja un embalaje completo.

En los dibujos, la referencia numérica 1 designa la pared inferior en la cual está formada una línea de ranura de penetración limitada o línea de plegado que se designa por el número 2. Las placas de extremidad inferior 3 y 4, se unen, doblándolas, con los bordes extremos de la pared inferior 1, a lo largo de las líneas de doblez 5 y 6 respectivamente. La porción inferior de una pared lateral está designada por el número 7 y se une, doblándola, con un borde lateral de la pared inferior 1, a lo largo de la línea de doblez 8. Una solapa transversal de extremidad inferior 9 se une, doblándola, con un borde de extremidad 10 de la porción inferior 7 de una pared lateral y una solapa transversal de extremidad inferior 11 se une, doblándola, a lo largo de la línea de doblez 12, con el borde de extremidad opuesto de la porción inferior 7 de la pared lateral. La porción de hombro superior inclinada hacia el interior 13 de una pared lateral se une, doblándola a lo largo de la línea de doblez 14, con la porción inferior 7 de esta pared lateral, y una solapa transversal de extremidad superior 15 se une, doblándola a lo largo de la línea de doblez inclinada hacia el interior 16, con la porción de hombro 13 de una pared lateral, y una solapa transversal de extremidad superior 17 se une, doblándola a lo largo de la línea de doblez inclinada hacia el interior 18, con el borde extremo opuesto con la porción de hombro 13 de una pared lateral.

Con el objeto de interconectar los bordes adyacentes de la solapa de extremidad superior 15 con la solapa de extremidad inferior 9, una placa 19 se une, doblándola a lo largo de la línea



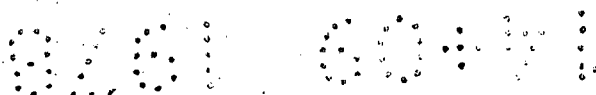
BAD ORIGINAL

1 de doblez 20, con la solapa de extremidad inferior 9, y a lo largo
de la línea de doblez 21, con la solapa de extremidad superior
15. De la misma manera, en la otra extremidad del recipiente, una
placa 22 se une, doblándola a lo largo de la línea de doblez 23,
5 con la solapa de extremidad inferior 11, y la placa 22 se une, do-
blándola a lo largo de la línea doble 24, con la solapa de extre-
midad superior 17.

Una solapa de pared superior 25 se une, doblándola
a lo largo de una línea de doblez 26, con la extremidad superior
10 de la porción de hombro 13 de una pared lateral. El orificio 27
de forma alargada que sirve para introducir la mano y sujetar el
embalaje está formado en la solapa de pared superior 25 y unas lí-
neas de ranura 28 y 29 interconectan respectivamente las extre-
midades opuestas del orificio longitudinal de sujeción manual 27 y
15 las esquinas adyacentes de la solapa de pared superior 25. Una so-
lapa de refuerzo 30 se une, doblándola a lo largo de las líneas de
de doblez 31, 32 y 33, con un borde de la solapa de pared superior
25. Un elemento de placa de extremidad superior 34 se une, doblán-
dolo a lo largo de la línea de doblez 35, con un borde de extremi-
20 dad de la solapa de pared superior 25, y un elemento de placa de
extremidad similar 36 se une, doblándolo a lo largo de la línea do-
ble 37 con el borde extremo opuesto de la solapa de pared superior
25.

Con el objeto de facilitar el acceso a las botellas
25 embaladas en el recipiente, es posible formar una multiplicidad de
ranuras de desgarre de construcción convencional en la porción de
hombro 13 de una pared lateral, según se indica en 38 y 39, y es
posible formar unas ranuras similares 40 y 41, en las porciones ad-
yacentes de la solapa de pared superior 25.

30 El lado opuesto del recipiente es similar al que se



1 acaba de describir e incluye una porción inferior 42 de la pared lateral opuesta que se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 43, con un borde lateral de la pared inferior 1. Una solapa transversal de extremidad inferior 44 se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 45, con una extremidad de la porción inferior 42 de una pared lateral, mientras que una solapa transversal de extremidad inferior 46 similar se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 47, con el otro borde de extremidad de la porción inferior 42 de la pared lateral.

10 La porción de hombro superior inclinada hacia el interior de la pared lateral está designada por la referencia numérica 48 y se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 49, con la porción inferior 42 de la pared lateral. La solapa transversal de extremidad superior 50 se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 51, con una extremidad de la porción de hombro 48, mientras que la solapa transversal de extremidad superior 52 se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 53, con la otra extremidad de la porción de hombro 48 de la pared lateral.

20 Con el objeto de interconectar los bordes adyacentes de las solapas de extremidad superior e inferior 44 y 50, una placa 50 se une doblándola a lo largo de la línea de dobléz 55 con la solapa de extremidad inferior 44, y la placa 54 se une doblándola a lo largo de la línea de dobléz 56 con la solapa transversal de extremidad superior 50. De la misma manera, en la otra extremidad del recipiente, la placa 57 se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 58, con la solapa transversal de extremidad inferior 46, y doblándola a lo largo de la línea de dobléz 59, con la solapa transversal de extremidad superior 52.

30 La solapa de pared superior 60 se une, doblándola a lo largo de la línea de dobléz 61, con la porción de hombro 48 de

BAD ORIGINAL

1 la pared lateral asociada, y está provista de un orificio longitudi-
dinal de forma alargada 62 que sirve para introducir la mano y su-
jetar el embalaje. Las líneas ranuradas 63 y 64 interconectan res-
pectivamente las extremidades opuestas del orificio longitudinal
5 de sujeción manual 62 y las esquinas adyacentes de la solapa de pa-
red superior 60.

Un elemento de la placa de extremidad superior está
designado por la referencia numérica 65 y se une, doblándolo a lo
largo de la línea de doblez 66, con la solapa de pared superior 60.
10 En la otra extremidad de la hoja, el elemento de placa de extremi-
dad superior 67 se une, doblándolo a lo largo de la línea de doblez
68, con la solapa de pared superior 60.

Para facilitar el acceso al interior del embalaje,
es posible formar unas ranuras de desgarre convencionales tales co-
15 mo 69 y 70, en la porción de hombro 48 de una pared lateral y unas
ranuras de desgarre correspondientes 71 y 72 en la solapa de pared
superior 60.

Para formar el recipiente, en primer lugar se apli-
ca pegamento en la placa de refuerzo de sujeción manual 30 como se
20 indica en la figura 2 por medio de puntos. A continuación, se ele-
va la placa 30 y se dobla de modo que entre en contacto con la so-
lapa de pared superior 25 para ocupar la posición representada en
la vista parcial de la figura 3. Esta operación hace que la placa
de refuerzo 30 se adhiera a la solapa de pared superior 25.

25 A continuación, la solapa de pared superior 25, con-
juntamente con la placa de refuerzo de sujeción manual 30 y los ele-
mentos de placa de extremidad superior 34 y 36, se elevan y se do-
blan a lo largo de la línea de doblez 26 de modo que ocupen las po-
siciones representadas en la figura 4.

30 Estando la estructura dispuesta según se ilustra en

BAD ORIGINAL

1 la figura 4, se aplica pegamento en los bordes alineados de la so-
lapa de pared superior 25 y en los elementos de placa de extremi-
dad superior 34 y 36 según se indica por medio de puntos en la fi-
gura 4. Simultáneamente, puede aplicarse también pegamento en los
5 bordes alineados de la solapa de pared superior 60 y de los ele-
mentos de placa de extremidad superior 65 y 67. A continuación,
la porción inferior 42 y la porción de hombro 48 de la pared late-
ral, conjuntamente con la solapa de pared superior 60, las solapas
de extremidad inferiores 44 y 46, las solapas de extremidad supe-
10 riores 50 y 52, las placas 54 y 57, así como los elementos de pla-
ca de extremidad superior 65 y 67 se elevan y se doblan hacia ade-
lante a lo largo de la línea de dobléz 2 de modo que ocupen las po-
siciones ilustradas en la figura 5. Esta operación de doblado ha-
ce que la solapa de pared superior 25 se adhiera a lo largo de su
15 borde punteado en la solapa de pared superior 60 por medio de la
unión efectuada por el fabricante con el objeto de formar para el
recipiente una pared superior compuesta. Simultáneamente, los ele-
mentos de extremidad superior 65 y 34 se adhieren el uno al otro a
lo largo de una unión efectuada por el fabricante lo mismo que los
20 elementos de placa de extremidad superior 36 y 37. La estructura
aplastada que se representa en la figura 5 ilustra el estado del re-
cipiente después de terminarse las operaciones realizadas por el
fabricante en el recipiente, y la forma en la cual se entrega el re-
cipiente a un industrial envasador tal como un industrial embotella-
25 dor. Naturalmente, la línea de ranura de penetración limitada o lí-
nea de dobléz 2 permite que la estructura ilustrada en la figura
5 se aplaste completamente, porque el espacio entre la línea de do-
bléz 2 y el borde lateral 43 de la pared de fondo 1, es aproximada-
mente igual a la diferencia de anchura entre la pared superior que
30 es una estructura compuesta constituida por las solapas de pared

BAD ORIGINAL

1 superior 25 y 60, y la pared inferior 1.

5 El embotellador forma el envase del transporte constituyendo en primer lugar una estructura tubular a partir del dispositivo aplastado que se ilustra en la figura 5. A continuación, la estructura de cierre situada en una extremidad se cierra preferentemente, y el recipiente puede entonces presentar el aspecto que se ilustra en la figura 6. Naturalmente, se introducen las botellas por la extremidad izquierda de la figura 6. La estructura ilustrada en la figura 6 sin las botellas, permite que el lado más próximo de la pared superior compuesta y de la pared lateral 42, 48 se sitúen a partir de la pared inferior a una altura algo superior a la que tienen en el embalaje terminado, en razón del plegado de la estructura de pared inferior a lo largo de la línea de dobléz 2. Por tanto, resulta relativamente sencillo introducir las botellas en la extremidad abierta del recipiente, debido al hecho que la pared lateral 42, 48 se eleva un poco doblándose a lo largo de la ranura de profundidad limitada 2. Preferentemente, se carga en primer lugar el lado izquierdo del recipiente que se ilustra en las figuras 6 y 7 se carga en primer lugar y el lado derecho en la última fase de la operación. Como se ve en la figura 7, la parte inferior redondeada de la botella B1 "plancha" aquella parte de la pared del fondo que está dispuesta entre las líneas 2 y 43 de dobléz. Por tanto, cuando se introducen las botellas B1, las paredes superior, inferior y laterales se tensan y el embalaje toma la forma de una estructura compacta de una sola pieza en la cual la pared superior está aplicada firmemente hacia abajo contra las tapas de las botellas.

25 Después de introducir las botellas por las extremidades de la estructura según se ilustra en la figura 7, se necesita solamente completar el cierre de extremidad en la parte izquierda del recipiente. Con esta finalidad, se efectúa una aplicación

BAD ORIGINAL

1 de pegamento en la placa de extremidad inferior 3 y en los elemen
tos de extremidad superior 34 y 65, según se indica por medio de
puntos en la figura 6. A continuación, la solapa transversal de
extremidad superior 15 y la solapa transversal de extremidad 9 se
5 doblan hacia el interior a lo largo de sus líneas de doblez respec
tivas 16 y 10, mientras que, simultáneamente, las solapa transver
sal de extremidad superior 50 y la solapa transversal de extremidad
inferior 44 se doblan hacia el interior a lo largo de sus líneas de
dobleza respectivas 51 y 45 de modo que ocupen unas posiciones pla
10 nas de contacto con las botellas situadas en el recipiente. Ya que
las porciones de hombro de las paredes laterales designadas por los
números 13 y 43 están inclinadas hacia el interior, y ya que las lí
neas de doblez de las solapas transversales de extremidad superior
15 y 50 designadas por los números 16 y 51 están también inclinadas
hacia el interior, cuando se doblan las solapas de extremidad supe
rior y de extremidad inferior en cada lado del recipiente de trans
15 porte, las placas 19 y 59 ocupan unas posiciones entre las porcio
nes adyacentes de cada una de las solapas de extremidad 15 y 50 y de
las solapas de extremidad inferior 9 y 44. Por tanto, la placa 19
20 queda aprisionada entre la solapa de extremidad superior 15 y la de
extremidad inferior 9 y por tanto imparte una tensión vertical a es
tos elementos después de que la placa de extremidad inferior 3 ha
sido sujeta en las solapas de extremidad 9 y 44 y después de que
las placas de extremidad superior 34, 65 han sido adheridas, super
25 poniéndose a la placa de extremidad inferior 3 y a las solapas de
extremidad superior 15 y 50. Por tanto, gracias al invento se pro
porciona un dispositivo de cierre de extremidad para un embalaje
del tipo de manguito, el cual no solamente aplica una fuerza sustan
cial orientada hacia abajo sobre la pared superior compuesta que
30 hace que la pared se acople firmemente con las partes posteriores

BAD ORIGINAL

1 de las botellas envasadas, sino que la estructura de cierre de las
extremidades presenta también un espesor constituido por varias capas
que proporciona una acción de amortiguamiento sustancial impidiendo
que las botellas sean desalojadas al chocar con recipientes adyacen-
tes u otros objetos extraños situados cerca de las extremidades del
5 recipiente. Por este medio, el recipiente sujeta firmemente las botel-
las embaladas e impide que choquen entre ellas, eliminando así
la necesidad de situar entre las botellas adyacentes unos tabiques
de amortiguamiento separados.

10 Además, como se ve claramente en la figura 1, unos
orificios de sujeción manual 27 y 62 están dispuestos en los lados
opuestos de la unión efectuada por el fabricante. Además, se ob-
servará que las líneas de doblez 28, 29, 63 y 64 se extienden entre
las esquinas de la pared compuesta superior y las extremidades adyacen-
tes de los orificios de sujeción manual 27 y 62, como se ve clara-
15 ramente en la figura 1. Por tanto, la parte de la unión efectuada
por el fabricante que está situada entre los orificios de sujeción
manual 27 y 62, puede desplazarse hacia arriba en cierto grado cuando
se agarra el embalaje para transportarlo, y las partes de la pared
superior adyacentes de las líneas de doblez 28, 29, 63 y 64 pueden
20 encorvarse. De este modo se obtiene la seguridad de que se elimi-
na cualquier posibilidad de desgarre de las extremidades de los
orificios de sujeción manual, ya que el peso del embalaje produce
solamente una ligera deformación de la placa superior a lo largo de
25 las líneas de doblez 28, 29, 63 y 64 y elimina una posible ruptura
de la placa superior.

La modificación del invento que se ilustra en las figuras 8 y 9
es igual a la que se representa en las figuras 1-7 inclusive. Las
diferencias principales de la estructura de las figuras 8 y 9
30 están relacionadas con la construcción y la disposición de

BAD ORIGINAL

1 las solapas transversales de extremidad superior. Por ejemplo, la
extremidad designada por 15a se une, doblándola a lo largo de la lí-
nea de doblez 15b, con el elemento de placa de extremidad superior
34, y la línea de doblez transversal 15c está formada en la placa
5 15a y esta dispuesta de modo que una extremidad se sitúe en una es-
quina del recipiente. Por otra parte, la placa 19a está parcialmen-
te recortada, pudiendo esta zona recortada facilitar en ciertos ca-
sos la manipulación de la estructura de cierre de extremidad en el
so de operaciones efectuadas con máquinas. Además, cuando se cie-
10 rra la estructura de extremidad, la solapa de extremidad superior
15a se dobla sobre si misma a lo largo de la línea de doblez diag-
nagonal 15c. La manipulación de la solapa de extremidad superior 17a
es muy similar a la manipulación de la solapa de cierre de extre-
dad 15 de la disposición ilustrada en las figuras 1-7. La solapa
15 de cierre de extremidad superior 17a está igualmente provista de una
línea de doblez 17b entre el elemento de placa de extremidad super-
rior 36 y la solapa de extremidad 17a y una línea de doblez diag-
17c está formada en la solapa de extremidad superior 17a, formándose
se una porción recortada 22b comparable a la porción recortada 15b.

20 De manera idéntica, la solapa de extremidad superior
50a está provista de una línea de doblez 50b y de una línea de do-
blez transversal 50c, y la placa 54a está recortada parcialmente co-
mo se ilustra en 54b. De la misma manera, la solapa de extremidad
52a está provista de la línea de doblez 52b y de una línea de do-
25 blez transversal 52c, mientras que se forma una zona recortada
57b en la placa 57a.

La estructura de cierre de las disposiciones de las
figuras 8 y 9 se manipula y se sujeta de una manera igualmente
idéntica a la que se ha descrito más arriba con relación a las fi-
30 guras 6 y 7. Los resultados obtenidos por la modificación de las

BAD ORIGINAL

1 figuras 8 y 9 son similares y casi idénticas a las caracterís-
ticas conseguidas con la disposición ilustrada en las figuras
1-7 inclusive, tanto por lo que a la sujeción firme de las bo-
tellas embaladas como a la acción de las líneas de doblez flexi
5 bles 28, 29, 63 y 64 se refiere.

En resumen el modelo de utilidad que se solici-
ta deberá recaer en las siguientes:

REIVINDICACIONES

10 1.- Matriz plana destinada a fabricar un embala
je, que incluye una pared inferior generalmente rectangular,
una placa de extremidad inferior que se une, después de doblar
la, con cada borde extremo de dicha pared inferior, un par de
paredes laterales que tienen unas porciones inferiores que se
unen, después de doblarlas, respectivamente con los bordes la-
15 terales opuestos de dicha pared inferior y que tienen unas por
ciones de hombro que pueden ser unidas, después de doblarlas,
con dichas porciones inferiores, una solapa de extremidad infe
rior que se une, después de doblarla, con cada borde extremo de
la porción inferior de cada pared lateral, una solapa de extre-
20 midad superior que se une, después de doblarla, con cada borde
extremo de la porción de hombro de cada pared lateral, una es-
tructura de placa que puede unirse, después de doblarla al bor
de superior de cada una de dichas solapas de extremidad infe-
rior y con el borde inferior de la solapa de extremidad superior
25 adyacente, y una solapa de pared superior que se une, después de
doblarla, con el borde superior de la porción de hombro de cada
una de dichas paredes laterales.

30 2.- Matriz plana según la reivindicación 1, ca-
racterizada porque un orificio de sujeción manual de forma alar-
gada y situado longitudinalmente, está formado en cada una de

BAD ORIGINAL

1 las solapas de pared superior y porque un par de líneas ranura
das están formadas en cada una de dichas solapas de pared supe
rior, y porque cada línea de dobléz se extiende entre una extre
5 asociada y la porción de hombro asociada de una pared lateral,
y la extremidad adyacente del orificio manual asociado.

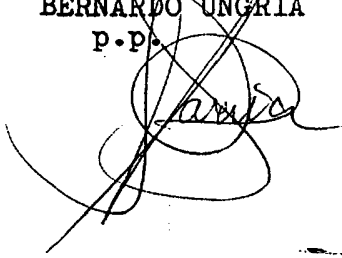
3.- Matriz plana según la reivindicación 1, ca-
racterizada porque una línea de dobléz ranurada está formada en
dicha pared inferior y está dispuesta paralelamente a un borde
10 lateral de la misma.

4.- Matriz plana según la reivindicación 1, ca-
racterizada porque una placa de refuerzo de la zona de sujeción
manual se une, después de doblarla con una de dichas solapas de
pared superior a lo largo de un borde de las mismas que está -
15 alejado de la porción de hombro de la pared lateral asociada.

5.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer el modelo de utilidad que se solicita: MATRIZ
PLANA DESTINADA A FABRICAR UN EMBALAJE.

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente memoria descriptiva que consta de quince páginas me
canografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 21 de Marzo de 1977
BERNARDO UNGRIA
P.P.



25

30



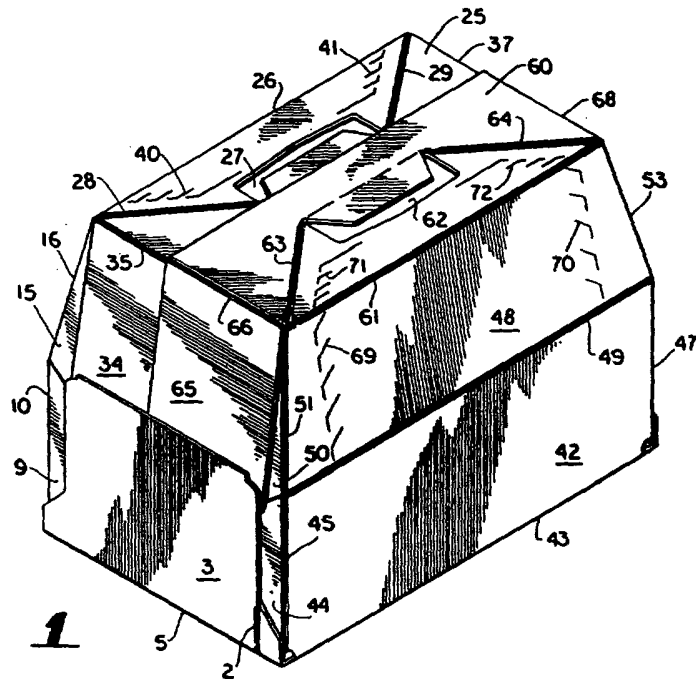


FIG 1

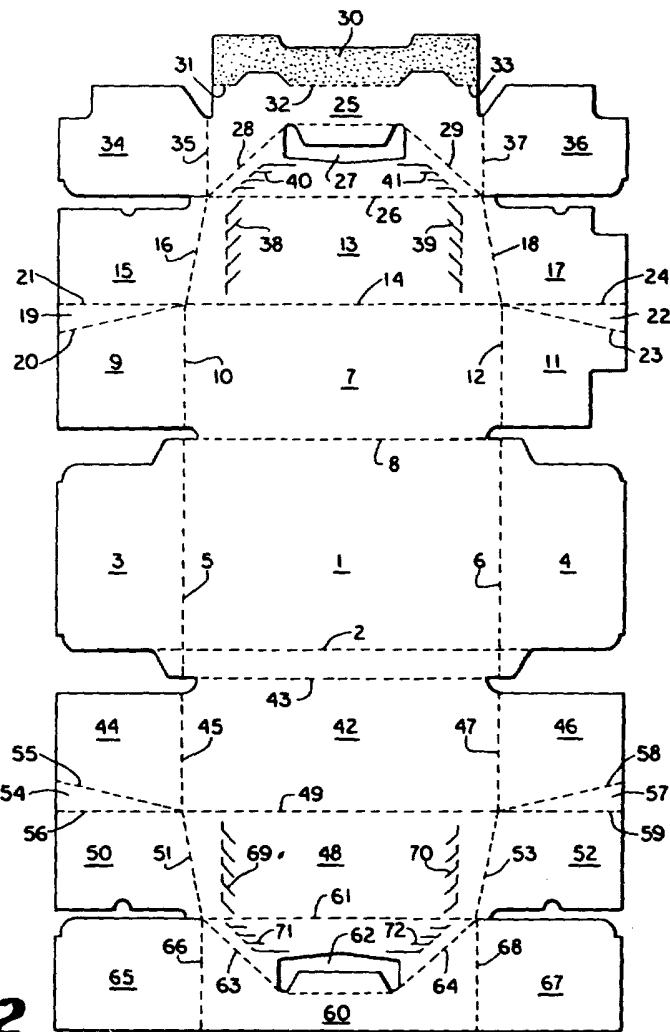


FIG 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 21 Marzo de 1.977

BERNARDO UNGRIA

p.p.

FIG 3

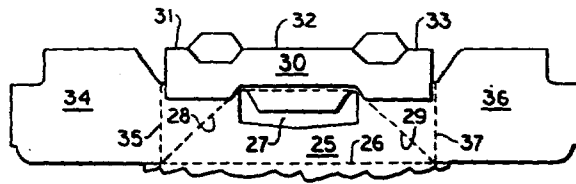


FIG 4

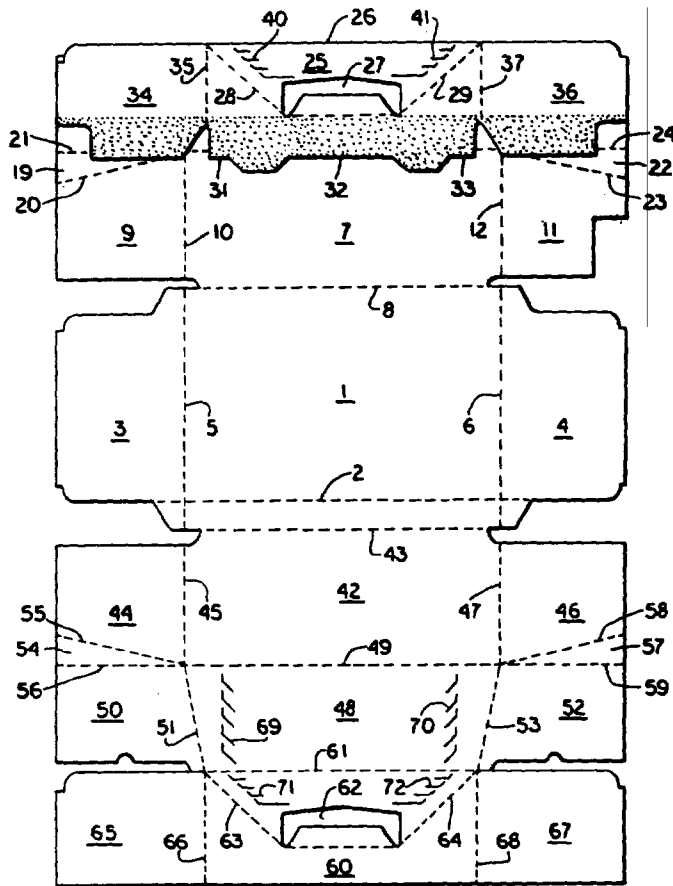
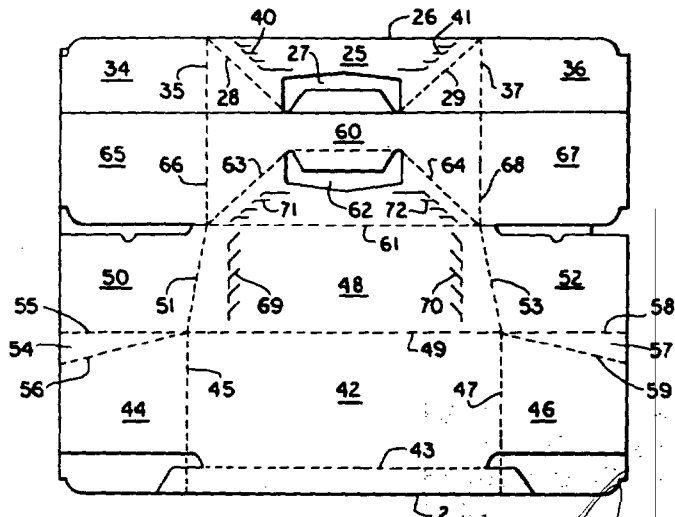


FIG 5



ESCALA VARIABLE

Madrid, 21 Marzo del.977
BERNARDO UNGRIA
P.P.

FIG 6

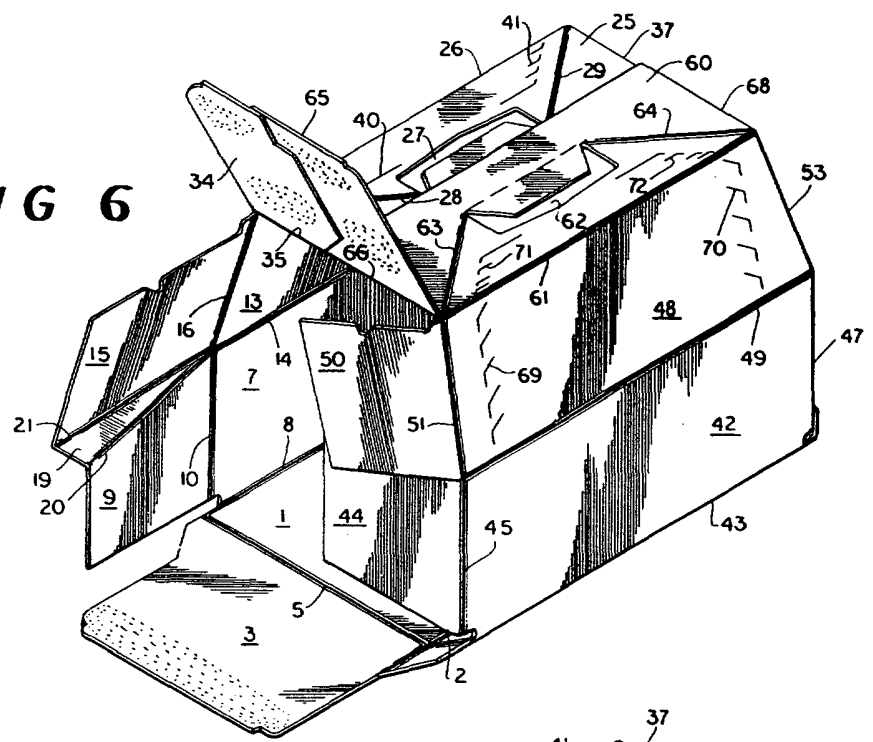
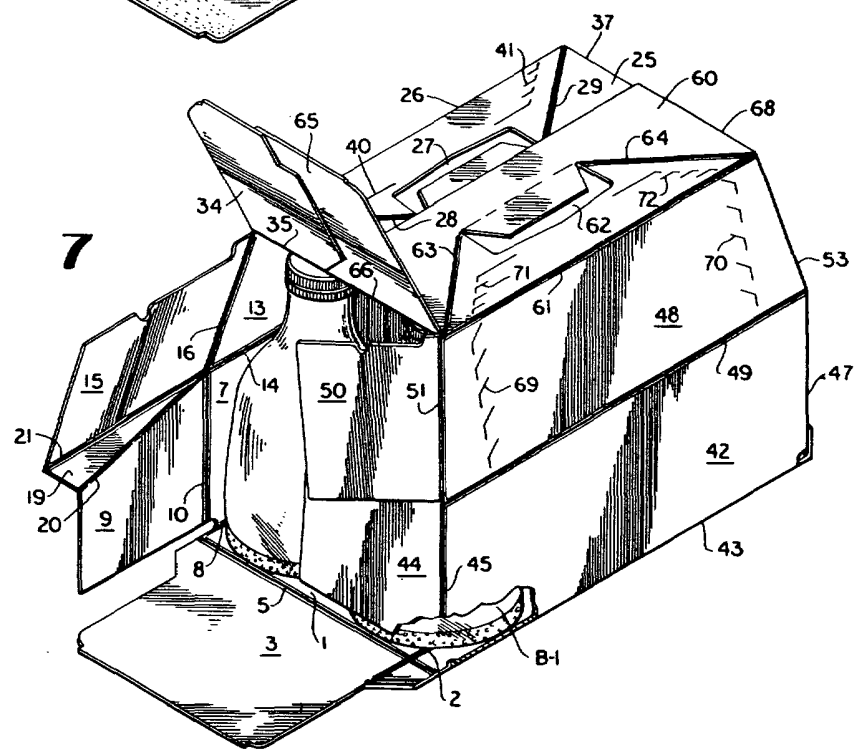


FIG 7



ESCALA VARIABLE
Madrid, 21 Marzo de 1.977
BERNARDO UNGRIA
p.p.

FIG 8

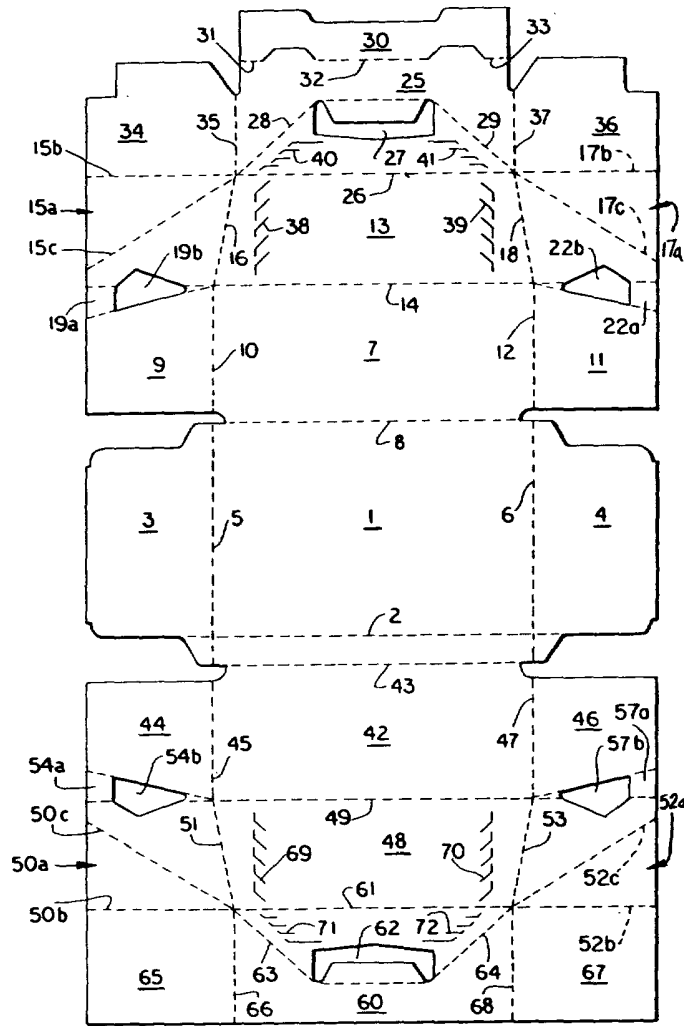
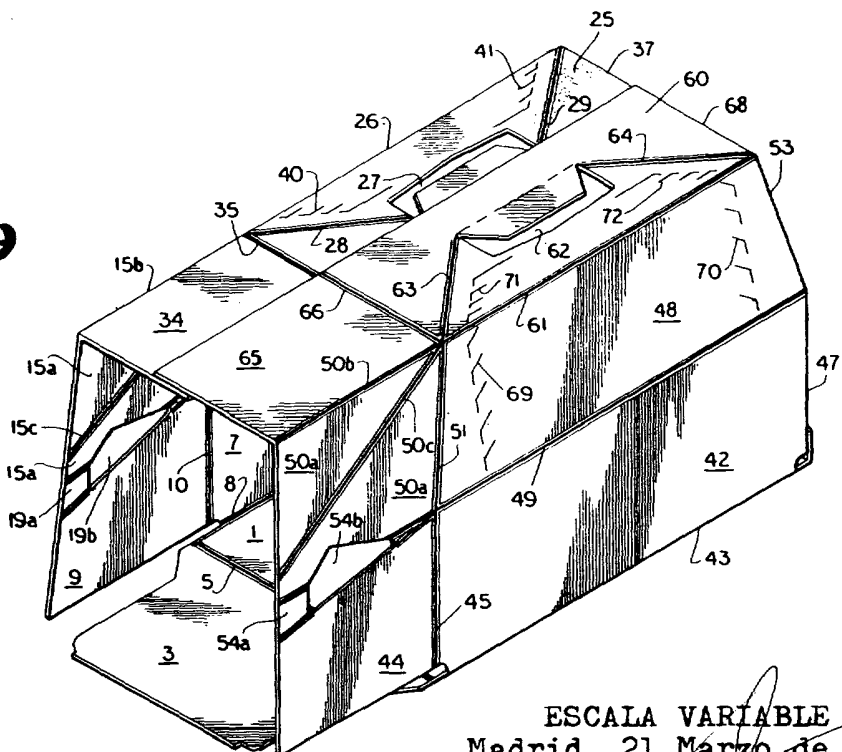


FIG 9



ESCALA VARIABLE
Madrid, 21 Marzo de 1.977
BERNARDO UNGRIA
p.p.