

AÑO 1958

Expediente núm. \_\_\_\_\_



246172

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** INTRODUCCION

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** INTRODUCCION por 10 años, en España

a favor de

INTERNATIONAL BUSINESS MACHINES CORPORATION, de nacionalidad  
estadounidense domiciliado en New York 22, N.Y. (EE.UU.)  
calle de Madison Avenue núm. 590.

por:

" PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE CONTENEDORES "

Nº 11660

Agente Sr. D. Jaime Isern Miralles.

23 DI



P A T E N T E  
D E  
I N T R O D U C C I O N **2 4 6 1 7 2**

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE CONTENEDORES",  
a favor de la firma estadounidense INTERNATIONAL BUSINESS  
MACHINES CORPORATION, domiciliada en "590, Madison Avenue",  
New York 22, N.Y. (Estos Unidos de América).

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos  
en la construcción de contenedores.

Esta invención concierne mas particularmente a contene-  
dores extensibles de cartulina o fibra para guardar artícu-  
los tales como tarjetas tabuladoras para máquinas de nego-  
cios y similares controladas por tarjeta.

Las tarjetas de tabulación, a las algunas veces se las  
considera como referidas a tarjetas registradora, con obje-  
to de ser útiles en sus aplicaciones deben reunir muchos re-  
quisitos y es por lo tanto muy deseable tener para ellas  
adecuados contenedores para evitar que estas tarjetas tanto  
durante el transporte como en el almacenaje puedan sufrir da-  
ño. En resumen, un contenedor adecuado podrá ser uno que  
contenga un predeterminado número de tarjetas de tal manera  
que los bordes de estas tarjetas no se deterioren, que las

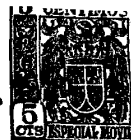
236...  
246172



tarjetas no se alabeen o ríen, que las tarjetas sean fácilmente accesibles y que las tarjetas no se expongan innecesariamente a la atmósfera.

5. Los intentos para proveer un simple contenedor adecuado han/sido hasta ahora infructuosos y a lo menos insatisfactorios para el comercio. El suministro de papel usado para la manufactura de las tarjetas tabuladoras en general permite variarlo en calibre dentro de límites tolerables y es necesario acomodar esta variación en calibrado de las tarjetas
10. donde un predeterminado número de tarjetas hayan de alojarse dentro de un contenedor. Por ejemplo, si una aceptable tolerancia es mas o menos de .0004 pulgadas y se desea tener todas las cajas de cartón conteniendo 2000 tarjetas, será necesario proveer un contenedor que pueda acomodar la variación en capacidad que pudiera ocurrir bajo la indicada tolerancia con objeto de contener estrechamente el ~~predeterminado~~ número de tarjetas. Dado que si las tarjetas no quedan compactamente contenidas se dañarían durante el transporte.
15. Una/solución evidente al problema podrá ser proveer un contenedor que tenga una capacidad para contener un número dado de tarjetas de calibre tolerable, Cualquier variación desde el calibre máximo tolerable se acomodaría o poniendo mas tarjetas que la disposición requiera o llenando el espacio vacío creado por tarjetas de calibre mas pequeño con suministro auxiliar. En cualquier caso, si la caja ha de ser llenada con tarjetas extra o con suministro extraño la operación se hace enteramente dispendiosa.
20. Por lo tanto es un principal objeto de esta invención proveer un contenedor de capacidad variable para contener artículos calibrados variadamente de manera tal que los artículos
- 25.
- 30.

23 DIC.



2 461 72

no se dañen por manejo del contenedor o por exposición a los elementos.

Otro objeto de esta invención es proveer un contenedor barato de capacidad variable.

5. Otro objeto de esta invención es proveer un contenedor de capacidad variable que sea fácil y rápidamente montado para llenado y cierre.

10. Otro objeto de esta invención es proveer un perfeccionado contenedor de capacidad variable que no requiera medios aparte para asegurar al contenedor contra desbaratamiento.

Todavía otro objeto de esta invención es proveer un perfeccionado contenedor de capacidad variable que pueda ser mantenido en una situación cerrada sin medios de cierre aparte.

15. Los requisitos de un contenedor para artículos tales como tarjetas tabuladoras difieren en cuanto a si las tarjetas han de ser transportadas o si las tarjetas han de ser guardadas en el contenedor para fines de archivo. Mientras que cuando el contenedor está en tránsito es de poca importancia el acceso a las tarjetas, su protección, sin embargo en lo que a daño de las tarjetas se refiere, es de la mayor importancia. Cuando el contenedor es para usarlo como archivo, la accesibilidad a las tarjetas es de considerable importancia así como la protección de las tarjetas para no dañarse. Desde luego es altamente deseable tener un solo contenedor que satisfaga estas condiciones.

20. De acuerdo con ello, es todavía otro objeto de esta invención proveer un contenedor de capacidad variable que provea máxima protección a los artículos en él contenidos durante el transporte de los contenedores y que provea la mayor accesibilidad a los artículos durante almacenaje.
- 25.
- 30.

23 DIC.



**246172**

El daño para los artículos tales como tarjetas de tabulación se reducirá de acuerdo con la estrechez o densidad de empaquetado de los mismos.

5. Es por lo tanto aun otro objeto de esta invención proveer un contenedor de capacidad variable que contenga compacta o densamente un predeterminado número de artículos a los que se les permita variación en calibre.

10. Los artículos tales como tarjetas de tabulación son producidos a muy rápida velocidad y dado que es preferible empaquetar estos artículos conforme se van produciendo será ventajoso tener un contenedor que pueda ser rápidamente montado y listo para transporte; considerando que después del transporte será adicionalmente deseable modificar el montaje del contenedor con respecto a la manera que pueda haber sido hecha en el montaje de origen pero que supone mas tiempo. Consecuencia del incremento de las características deseables sobre todo del contenedor, el montaje puede ser además modificado después del transporte para encarecer las facilidades de almacenaje del contenedor.

20. Por lo tanto todavía otro objeto de esta invención es proveer un contenedor de capacidad variable que puede ser montado para llenar y estar listo para transporte muy rápidamente y subsiguientemente puede ser adicionalmente modificado para hacerlo mas adecuado para almacenaje o fines de archivo.

25. Otros objetos de la invención serán puestos de manifiesto en la siguiente descripción y reivindicaciones e ilustrados en las figuras de las tres láminas de dibujos adjuntas, que muestran, a título de ejemplo no limitativo, el principio de la invención y el mejor modo, que ha sido proyectado, de aplicar aquel principio.
- 30.

23 DIC



**2 461 72**

En los dibujos:

La fig. 1ª es una vista en planta de la hoja usada en la formación de la sección A del contenedor,

5. La fig. 2ª es una vista en planta de la hoja usada en la formación de la sección B del contenedor,

La fig. 3ª es una vista perspectiva del contenedor tal como aparecería en su forma conjuntada para transporte, pero con las tarjetas retiradas y con la cubierta abierta,

10. La fig. 4ª es una elevación lateral izquierda del contenedor tal como aparecería en su forma conjuntada para transporte,

La fig. 5ª es una vista perspectiva de las secciones A y B con las solapas dobladas en forma de conjuntar el contenedor en forma para transporte,

15. La fig. 6ª es una vista perspectiva del contenedor conjuntado habiendo sido llenado con tarjetas y mostrando uno de los faldones de extremo doblado hacia dentro, habiendo sido doblado el otro faldón de extremo,

20. La fig. 7ª es una vista fragmentaria en línea de trazo continuo del tablero de extremo insertable tal como aparecería si se retirara de la caja mostrada en la fig. 5ª,

25. La fig. 8ª es una vista perspectiva del contenedor conjuntado en una forma alternativa, esto es, con las orejetas de cierre dobladas hacia dentro 180º y estando doblada hacia abajo 180º la porción de extremo y con los elementos aletas cerrados con laterales de la deslizable parte de fondo, y

30. La fig. 9ª es una vista perspectiva del contenedor conjuntado en una forma alternativa, esto es, con las orejetas de cierre dobladas hacia dentro 90º y la parte de extremo doblada 90º hacia abajo y con los elementos aletas cerrando con

23 DI

2 461 72



las orejetas de cierre.

5. El contenedor o caja comprende dos secciones A y B que están hechas con las hojas ilustradas respectivamente en las figuras 1ª y 2ª. La sección A de la fig. 1ª comprende un cuerpo 10 formado de material adecuado tal como cartulina o similar. El cuerpo 10 está normalmente provisto de incisiones longitudinales a lo largo de las líneas de puntos 11 y 12 y cortado longitudinalmente a lo largo de las líneas 13, 14, 15 y 16 y a lo largo de las líneas transversales 17, 18 y 10a de suerte que las respectivas porciones 19 y 20 puedan ser dobladas hacia arriba para proveer paredes laterales.

15. Las líneas de corte longitudinal 13 y 14 y la línea de corte transversal 10a no son líneas de corte completas sino que estén interrumpidas para proveer pequeñas ligazones o trozos 13a, 14a y 10b, respectivamente, reteniendo con ello un tablero 10c integrado con el cuerpo 10 hasta que la caja vaya a conjuntarse. Cuando el montador vaya a conjuntar la caja meramente rompe las ligazones de retención 13a, 14a y 10b para separar el panel 10c. La función de las líneas de incisión longitudinales en el panel 10c será descrita mas adelante. Los cortes dados a lo largo de las líneas 17 y 18 están hechos de manera que cumplan los fines que también se describirán después.

25. Las partes respectivas 19 y 20 están normalmente dotadas de incisiones transversales a lo largo de las líneas 21, 22, 23 y 24 de suerte que las respectivas porciones 25, 26, 27 y 28 puedan doblarse hacia dentro después de retirado el panel 10c para proveer faldones de extremo.

30. El cuerpo 10 está quebrantado transversalmente entre las líneas de puntos 29 y 30 pero la línea 30 está fuertemente



246172

incisionada para asegurar que una porción 31 a ser doblada hacia arriba será doblada a lo largo de esta línea formando así una porción de extremo. La porción de extremo 31 está dotada de profunda incisión transversal a lo largo de la línea

- 5. de puntos 32 y con ligera incisión transversal a lo largo de la línea de puntos 33 y con incisión normal longitudinal a lo largo de las líneas de puntos 34 y 35 para proveer una porción de extremo 36 y porciones orejetas 38 y 37, respectivamente. Las porciones orejetas 37 y 38 pueden ser dobladas hacia dentro 90° para formar orejetas de cierre que cierran sobre los faldones de extremo doblados hacia dentro 27 y 28 conforme la porción de extremo 36, como se muestra en las Figuras 3ª, 5ª y 6ª, es doblada hacia abajo 90°.
- 10.

- 15. Con objeto de proveer soporte máximo para los artículos y proveer también un buen borde para el cierre de las porciones en orejeta 37 y 38 sobre los faldones de extremo doblados hacia dentro 27 y 28, los cortes a lo largo de las líneas 17 y 18 fueron hechos de suerte que los bordes 27a y 28a de los faldones de extremo 27 y 28 pudieran terminar justamente mutuamente en contacto con la porción de extremo 31 por las porciones de orejetas 37 y 38. Los bordes 37a y 38a en las porciones de orejetas 37 y 38 y formados por los cortes 17 y 18 cierran los faldones de extremo 27 y 28 con la porción de extremo 31 conforme la porción de extremo 36 es doblada 90° hacia abajo.
- 20.
- 25.

- 30. Con objeto de proveer soporte máximo para los artículos y proveer también un buen borde para el cierre de las porciones en orejeta 37 y 38 sobre los faldones de extremo doblados hacia dentro 27 y 28, los cortes a lo largo de las líneas 17 y 18 fueron hechos de suerte que los bordes 27a y 28a de los

23 DIC



246172

- faldones de extremo 27 y 28 pudieran terminar justamente mutuamente en contacto con la porción de extremo 31 por las porciones de orejetas 37 y 38 (ver figuras 3a y 5a). Los bordes 37a y 38a en las porciones de orejeta 37 y 38 y formados por los cortes 17 y 18 cierran los faldones de extremo 27 y 28 con la porción de extremo 31 conforme la porción de extremo 36 es doblada hacia abajo 90° (ver también figuras 3a y 5a).
- 5.
10. Cuando los faldones de extremo 25 y 26 son doblados hacia dentro (figuras 3a y 6a) no terminan mutuamente para proveer un fuerte soporte para los artículos como el suministrado por los faldones de extremo 27 y 28 en su limitación. Sin embargo, cuando se llena el contenedor, el panel 10c es retirado de la parte de cuerpo 10 y es insertado después que el último artículo es colocado en el contenedor, para proveer un soporte adicional para los artículos. El panel 10c está quebrantado en las áreas 10d y 10e y está longitudinalmente perforado a lo largo de las líneas 10f, 10g, 10h y 10i; la finalidad de las áreas quebrantadas y de las líneas perforadas se describirá mas adelante.
- 15.
20. Las porciones en orejeta 37 y 38 pueden ser dobladas hacia dentro 180° a lo largo de las líneas de incisión 35 y 34, respectivamente, conforme la porción de extremo 36 es doblada 180° hacia abajo (ver fig. 8a). El borde 36a de la porción de extremo 36 está adaptado para cerrar en el área quebrantada entre las líneas 29 y 30.
- 25.
30. Las porciones en orejeta 37 y 38 están perforadas a lo largo de las líneas 39 y 40, respectivamente, para permitir deformación de las áreas entre la línea de corte 17 y la línea 39 y entre la línea de corte 18 y la línea 40 por el área entre



246172

las líneas de puntos 32 y 33 conforme las porciones en orejeta 37 y 38 son dobladas hacia dentro 180° y la porción de extremo 36 es doblada 180° hacia abajo.

- 5. La sección B (fig. 2\*) comprende un cuerpo 50 tambien formado de material adecuado tal como cartulina o similar. El cuerpo 50 está normalmente dotado de incisiones longitudinales a lo largo de las líneas de puntos 51 y 52 de suerte que las porciones respectivas 53 y 54 puedan ser dobladas hacia arriba para proveer paredes laterales. Además el cuerpo 50 está dotado
- 10. de incisiones transversales a lo largo de las líneas 59 y 60 para formar porciones 61 y 62, respectivamente, y para facilitar el doblado del cuerpo 50 de la manera que será después descrita y la así formada porción 61 está normalmente dotada de incisiones longitudinales a lo largo de las líneas de puntos
- 15. 55 y 56 para permitir a las respectivas porciones 57 y 58 ser dobladas hacia arriba.

- Quando se prepara un contenedor para llenarlo (figuras 5\* y 6\*), las paredes laterales 19 y 20 de la sección A son dobladas 90° hacia arriba con respecto a la parte de cuerpo 10
- 20. y los faldones de extremo 27 y 28 son respectivamente doblados 90° hacia dentro. La porción de extremo 31 es doblada hacia arriba 90° de manera de apoyarse en contacto con los faldones de extremo doblados hacia dentro 27 y 28. Las orejetas de cierre 37 y 38 son entonces dobladas 90° hacia dentro, respectivamente, y el faldón de extremo 36 es doblado 90° hacia abajo
  - 25. con lo que se llevan las orejetas de cierre 37 y 38 sobre los faldones de extremo doblados hacia dentro 27 y 28 para cerrar la porción de extremo 31 y las paredes laterales 19 y 20 en sus posiciones dobladas hacia arriba. Las porciones 57 y 58 de la
  - 30. sección B están dobladas hacia arriba 90° desde la porción 61

246172<sup>23D</sup>



- y la sección B en esta situación es colocada entonces de suerte que la porción 61 apoye por encima y en contacto con la parte de cuerpo 10 de la sección A y que las porciones dobladas hacia arriba 57 y 58 apoyen en contacto con las paredes laterales 19 y 20, respectivamente. El contenedor es llenado desde la porción de extremo 31 hacia la porción de extremo 62. Como antes se dijo, el contenedor es para contener un predeterminado número de artículos tales como tarjetas de tabulación que son permitidas variar en calibre dentro de límites especificados.
5. Por esto las líneas de incisión 21 y 22 están hechas de suerte que si todos los artículos fueran de un calibre del especificado límite inferior, los artículos llenarían el contenedor hasta las líneas de incisión 21 y 22. Sin embargo, si todos los artículos son de un calibre del especificado límite superior, los artículos llenarían el contenedor hasta las impresiones 47 y 48 hechas en los faldones de extremo 25 y 26, respectivamente. Los bordes 63 y 64 de las porciones dobladas hacia arriba 57 y 58 son traídos a apoyar contra los faldones de extremo doblados hacia dentro 25 y 26 en las líneas de incisión 21 y 22 o a lo largo de la longitud de los faldones de extremo 25 y 26, respectivamente, de acuerdo con la posición de los artículos que han llenado el contenedor por deslizamiento de la porción 61 a lo largo de la parte de cuerpo 10. Se ve en la fig. 4<sup>a</sup> que cuando los artículos llenan el contenedor mas allá del borde 10a de la parte de cuerpo 10, la porción 61 se extiende mas allá del borde 10a para realizar la misma función como la parte de cuerpo 10. Lleno el contenedor el panel 10a es puesto en posición en contacto con el último artículo colocado en el contenedor, protegiendo con ello a los artículos y proveyendo un buen borde para facilitar el doblado de los faldones de extremo 25 y 26
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



246172

cuando los artículos llenan el contenedor mas allá de las líneas de incisión 21 y 22.

5. Conforme el panel 10a es puesto en posición en contacto con el último artículo colocado en el contenedor, las áreas quebrantadas 10a y 10e entre la línea de incisión 10g y la línea de corte 13 y entre la línea de incisión 10i y la línea de corte 14 son obligadas a doblar hacia arriba a lo largo de las líneas de incisión 10f y 10h, y conforme los faldones de extremo 25 y 26 son doblados hacia dentro las antes mencionadas áreas quebrantadas son dobladas a lo largo de las líneas de incisión 10g y 10i sobre las quebrantadas áreas entre la línea de incisión 10f y una línea 10j formada por la operación de quebrantar, y entre la línea de incisión 10h y la línea 10k formada por la operación de quebrantar (ver fig. 7a). Debido
10. al quebrantamiento de las áreas indicado el espesor del panel 10c resulta aumentado cuando un área quebrantada es doblada sobre la otra. Sin embargo, por el doblar un área quebrantada sobre la otra, los artículos están bajo alta compresión cerca de sus extremos para estar densa o apretadamente mantenidos en
15. el mantenedor.
- 20.

- Con los faldones de extremo 25 y 26 doblados hacia dentro sobre el panel 10a, como se muestra en la fig. 3a, los artículos estarán compactamente retenidos en el contenedor conforme la porción 62 es doblada hacia arriba 90° desde la parte 61 para apoyar contra los faldones de extremo 25 y 26. Las porciones laterales 53 y 54 son entonces dobladas hacia dentro 90° con respecto a la parte de cuerpo 50 que es subsiguientemente doblada 90° hacia abajo a lo largo de la línea de incisión 60 de suerte que los bordes 65 y 66 de estas porciones laterales 53 y 54, respectivamente, cierran sobre los faldones de extremo doblados
- 25.
- 30.

23 D

2 48 1 72



- hacia dentro 25 y 26 para mantener la porción 62 apretadamente contra los faldones de extremo 25 y 26, y por consiguiente mantener apretadamente los artículos en el contenedor. Se recordará que la porción de extremo 36 está doblada 90° hacia abajo para apoyar sobre los artículos, por ello cuando los artículos son del calibre máximo tolerado, la parte de cuerpo 50 doblada hacia abajo 90° a lo largo de la línea de incisión 60 siempre solapará la porción de extremo 36 como en la fig. 4ª, asegurando con ello que los artículos estarán cubiertos. Esta disposición proporciona muy buena protección para los artículos porque los artículos están apretadamente contenidos y están completamente cubiertos. Desde luego, el hecho de que el contenedor es de autosustentación sin ayuda de medios adicionales de atar permite rápido conjuntado del contenedor.
5. Como antes de mencionó, las características del contenedor pueden ser encarecidas para el almacenaje o fines de archivo. En las figuras 8ª y 9ª se ve que los elementos de ala 41 y 42 formados en las paredes laterales 19 y 20 por cortes longitudinales a lo largo de las líneas 41a y 42a y con incisiones longitudinales a lo largo de las líneas de puntos 41b y 42b y cortes transversales a lo largo de las líneas 41c y 42c pueden ser empujados hacia dentro de suerte que cierran con las porciones 57 y 58, respectivamente. Los elementos ala 41 y 42 juntan en efecto las secciones A y B para hacer un contenedor de una pieza, facilitando con ello grandemente el fácil manejo del contenedor cuando está vacío o parcialmente lleno. Además si se desea almacenar el contenedor con la porción de extremo 36 apoyando sobre las tarjetas (fig. 9ª), los elementos ala 43 y 44 formados en las paredes laterales 19 y 20 por cortes longitudinales a lo largo de las líneas 43a y 44a e incisiones longitudinales
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



23 DIC

246172

- a lo largo de las líneas de puntos 43b y 44b y cortes transversales a lo largo de las líneas 43a y 44a pueden ser puestos en posición hacia dentro para cerrar con las orejetas de cierre para facilitar el fácil manejo del contenedor cuando se separan artículos, dado que, en ausencia de artículos en el contenedor las orejetas de cierre 37 y 38 pueden moverse hacia dentro mutuamente reduciendo con ello la eficacia de su capacidad para cerrar los faldones de extremo 27 y 28 con la porción de extremo 31. Sin embargo, puede ser deseable almacenar el contenedor de suerte que los artículos en el contenedor puedan ser inspeccionados por un mero arrastre del contenedor parcialmente desde el almacén mediante la facilitación de una orejeta de tiro 45 formada en la porción de extremo 31 por la perforación a lo largo de las arqueadas línea 45a y 45b. En este caso, (ver fig. 3\*), las orejetas de cierre 37 y 38 podrían ser dobladas 90° hacia dentro y la porción de extremo 36 podría ser doblada 90° hacia abajo. Para proveer fácil identificación del contenido de un contenedor (ver fig. 1\*), un amovible asidero para etiqueta está formado en la porción de extremo 31 por cortes a lo largo de las líneas 46a y 46b. Una tarjeta tabuladora que tiene identificación del contenido del contenedor podrá ser colocada entre la porción de extremo 31 y los faldones de extremo 27 y 28 de una manera que las impresiones de identificación aparecerán cuando se separe la etiqueta 46.
5. Marcas de lleno 47 y 48 están situadas en los elemento faldón 25 y 26 de suerte que si el predeterminado número de tarjetas se extiende mas allá de estas marcas, hay una indicación de que el calibre de las tarjetas excede al límite superior de la especificada tolerancia y si el predeterminado número de tarjetas y el panel 10a no se extienden hasta las líneas de inci-
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

246172<sup>23</sup> D



sión 21 y 22, esto indica que el calibre de las tarjetas está por debajo del límite inferior de la especificada tolerancia.

5. Aunque la invención ha sido mostrada y descrita poniendo de manifiesto las nuevas características que tiene, como aplicada a una realización preferida, se entenderá que por los expertos en el arte se podrán llevar a cabo varias omisiones, substituciones y cambios en la forma y detalles del dispositivo ilustrado y en su funcionamiento sin salirse por ello del espíritu de la invención, cuyo alcance está limitado solamente por las reivindicaciones.
- 10.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España comprende las reivindicaciones siguientes:

15. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de contenedores, de tipo extensible, comprendiendo dos secciones, teniendo una sección un panel de fondo con dos testeros y dos laterales, dirigiéndose hacia arriba un panel de testero desde dicho panel de fondo en un extremo del mismo, dirigiéndose hacia arriba los dos paneles laterales desde los lados del citado panel de fondo y coextensibles con aquel y elementos extendiéndose desde los mencionados paneles laterales mas allá de la longitud del referido panel de fondo y doblados hacia dentro en posiciones seleccionadas a lo largo del mismo, teniendo la otra
20. sección del contenedor un panel superior provisto con dos testeros y dos laterales dispuestos para apoyar desde, y parale-
- 25.



23 DIC  
246172

- lamente a, dicho panel de fondo y un panel de testero pen-  
diendo de un extremo de dicho panel superior, un panel de  
fondo deslizable teniendo dos laterales y dos testeros ex-  
tendiéndose en un extremo desde el citado panel de extremo
5. pendiente y dispuesto para deslizarse en relación al mencio-  
nado panel de fondo, dirigiéndose hacia arriba los paneles  
laterales desde el referido panel de fondo deslizable y pa-  
neles laterales pendientes desde los lados del citado panel  
superior, c a r a c t e r i z a d o s por el hecho de que
10. dichos paneles laterales dirigiéndose hacia arriba desde el  
citado panel de fondo deslizable cierran con los menciona-  
dos paneles laterales extendiéndose mas allá de dicho panel  
de fondo, los cuales son doblados hacia dentro en posiciones  
seleccionadas a lo largo de aquel.
15. 2.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, carac-  
terizados por el hecho de que en dichos paneles laterales di-  
rigidos hacia arriba desde el referido panel de fondo se for-  
man faldones capaces de acharnelarse en tales paneles para  
cerrar con los mencionados paneles dirigidos hacia arriba des-
20. de el antedicho panel de fondo deslizable.
25. 3.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, carac-  
terizados por el hecho de que dichos elementos de testero es-  
tán acharnelados hacia dentro desde los citados paneles late-  
rales dirigidos hacia arriba desde el referido panel de fon-  
do para facilitar la retención de tales paneles laterales
30. -en una posición dirigida hacia arriba desde dicho panel de  
fondo, por cierre de los mencionados elementos de testero con  
el citado panel de extremo dirigido hacia arriba desde el re-  
ferido panel de fondo y medios para cerrar dichos elementos  
de testero con el ya citado panel de extremo.

23 DIC.



2 461 72

4.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizados además por medios contenidos en dicho panel de testero para facilitar la identificación del contenido de los contenedores.

5. 5.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 3, caracterizados por el hecho de que dichos paneles laterales dirigidos hacia arriba desde el citado panel de fondo están provistos de faldones oscilables a charnela puestos en posición a lo largo del mismo para cerrar con los elementos que se extienden desde el referido panel de testero.

10.

6.- Perfeccionamientos en la construcción de contenedores.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de dieciséis páginas y de tres láminas de dibujos.

Madrid, a 23 de Diciembre de 1958.

INTERNATIONAL BUSINESS MACHINES CORPORATION

p. a.

JAIMÉ ISERN MIRALLES  
P. P.

23 DIC



246172

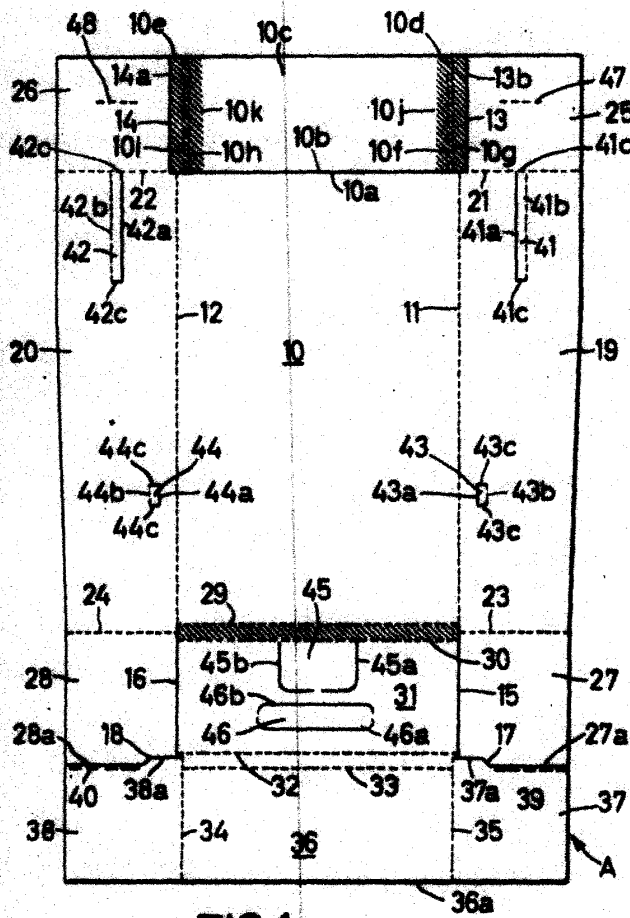


FIG. 1

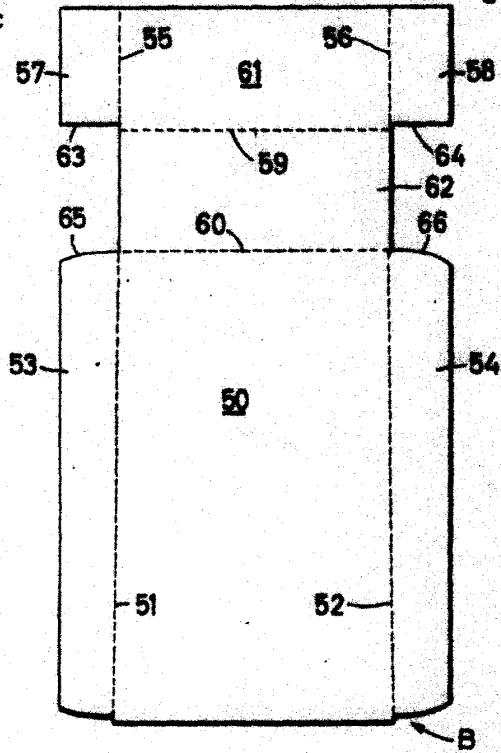


FIG. 2

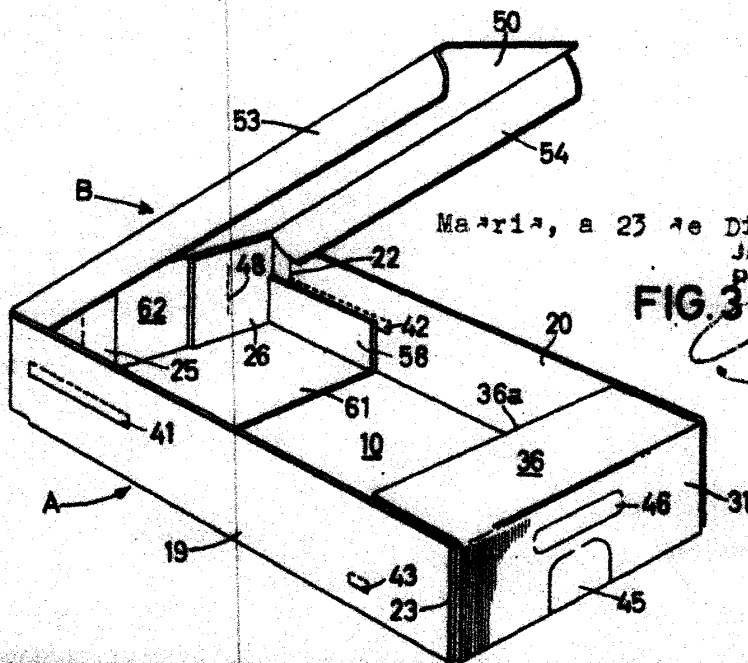


FIG. 3

Madrid, a 23 de Diciembre de 1958  
JAIME ISERN MIRALLES  
P. P.

Escala variable



23 DIC

2 461 72

FIG. 5

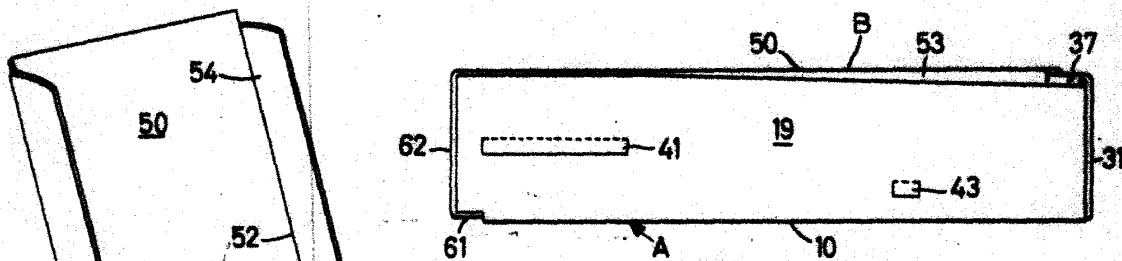
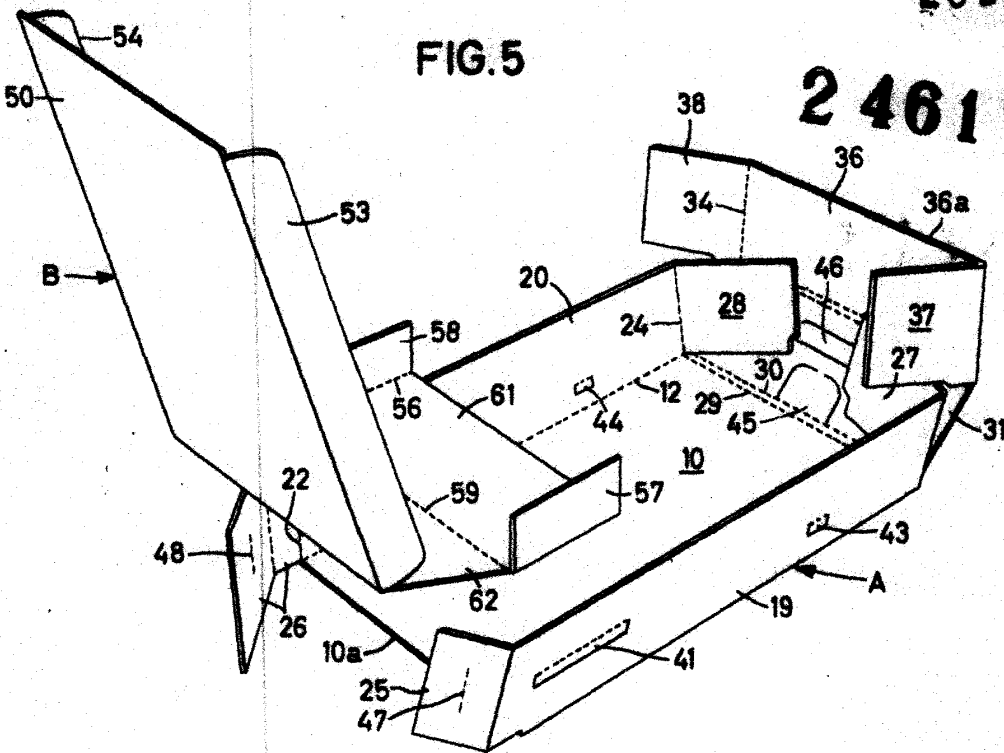


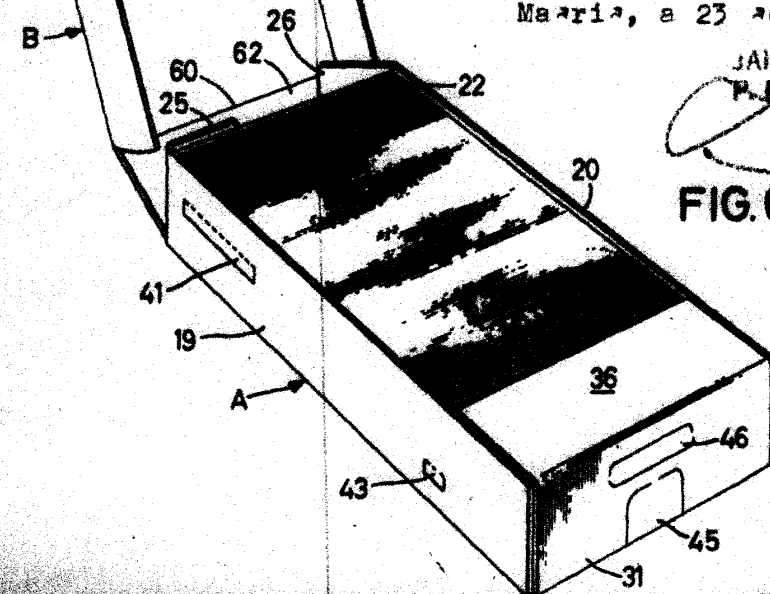
FIG. 4

Madrid, a 23 de Diciembre de 1958

JAIME ISERN MIRALLES

P. B.

FIG. 6



Scale variable.