

18 A



24 8632

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a

una PATENTE DE INVENCION, por veinte años en España,

a favor de

DON JULIAN SANCHEZ SENOVILLA, de nacionalidad española,
domiciliado en Madrid, calle de Viriato, número
69.

por

«ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES»

Inventor: El solicitante.

24 86 32



5. Con esta invención se obtiene el mas amplio y eficaz partido de materiales débiles, por medio de la formación de perfiles especialmente concebidos y realizados para que transformen las condiciones originarias del material multiplicado al máximo su resistencia. Dichos perfiles proporcionan a la lámina una gran dureza, prestándola mayores defensas en todo el proceso de manipulación del embalaje.

10. En esta Memoria se describe, por tanto, una envolvente para la formación de embalajes, que está constituida por una lámina de cartón o de cualquier otro material apropiado a sus fines, que tiene forma de rectángulo regular, y en la que su largo es sensiblemente mayor que su ancho, según se representa en la figura 1ª con el número 1. Esta lámina puede disponer en uno de sus extremos de una zona de menor anchura en forma de solapa, para constituir el cierre de la envolvente en los casos en que así sea conveniente, conforme se representa en la figura 2ª, con el número 2.

15. En los extremos de la lámina anteriormente citada, y a partir de sus bordes, se practican unos hendidos paralelos formando franjas; otros hendidos son practicados en la misma, en dirección a su anchura.

20. En la lámina referida se practican cortes que comprenden la totalidad del ancho de las franjas, con los que se forman solapas independientes entre sí, y en los extremos de éstas se realizan otros cortes para permitir que las solapas contiguas -sin ellos-, una vez plegadas formando perfiles de formas geométricas convenientes, encajen o coincidan en las oquedades que en dichos perfiles se constituyen por virtud de los cortes citados en segundo lugar.

25. Los hendidos situados en dirección del ancho de la lá-

30.



24 86 32

mina, constituyen los vértices entre los planos formados por dichos hendidos y delimitan las caras exteriores de la envolvente cuando esta queda montada, y los hendidos practicados en el sentido del largo de la lámina, una vez independizadas las solapas, delimitan los planos y la anchura de las franjas y permiten la constitución de perfiles huecos mediante el revuelto de dichos planos hacia el interior de la envolvente.

Así se realiza una envolvente formada por las caras previstas conforme con los hendidos situados en el sentido del ancho de la lámina, y los perfiles o refuerzos laterales formados por el revuelto de las franjas de los hendidos longitudinales, con las oquedades que sean apropiadas en sus ángulos de coincidencia, para que los extremos de los perfiles queden acoplados entre sí en inglete o embutidos; los laterales de la envolvente, por tanto, forman un marco al perfil hueco previsto, que es el que constituye el elemento principal para proporcionar a la lámina su máxima resistencia, para que actúe de tope y refuerzo en dichos laterales de la envolvente, proteja el continente y contenido durante las operaciones de envasado, manipulación, transporte y almacenamiento, y para que coadyuve a soportar los grandes apilamientos, siendo estos perfiles, a su vez, puntos de apoyo para la mercancía y para sus envases, sirviendo, asimismo, con igual finalidad, para cualesquiera otros elementos de sustentación de la mercancía incorporables a la envolvente.

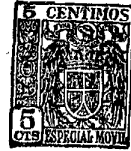
Con los medios utilizados, pueden constituirse envolventes de tres caras en adelante, con todas y cada una de las características anteriormente referidas, puesto que los

24 86 32



5. hendidos, los cortes y los plegados para que formen refuerzos son concordantes con cualquier forma que haya de tener la envolvente, con la única diferencia de que los ángulos que se han de formar en los puntos de unión o de encaje de los perfiles serán de distintos grados con arreglo a la mayor o menor abertura que estos ángulos tengan, según se trate de constituir envolventes con perfil general triangular, cuadrangular, pentagonal, hexagonal, octogonal o de mas lados.
10. Se consignan a continuación las características especiales de los hendidos, cortes, plegados y perfiles, con el fin de que se aprecie la perfecta concordancia de esta descripción con el objeto que se reivindica, haciendo referencia, asimismo, a los planos adjuntos.
15. Los hendidos situados en dirección del largo de la lámina, según se aprecian en la figura 3^a, señalados con el número 3, se hallan realizados en posición paralela entre sí a partir de los bordes de la lámina; estos hendidos, trazados en número y separación variable, dan lugar a la formación de franjas de anchuras preestablecidas, y son los que delimitan los planos en que queda dividida cada solapa y, al propio tiempo, actúan como si fueran bisagras durante el plegado de dichas franjas, pasando a ser los vértices de los ángulos correspondientes a los lados o caras que forman sus planos cuando constituyen los perfiles.
20. Los hendidos practicados en el ancho de la lámina, según aparecen en la figura 4, indicados con el número, 4, están realizados de forma espaciada en toda ella e igualmente son paralelos entre sí y también delimitan los planos en su anchura y en el número que ha de tener la envolvente. Su
- 25.
- 30.

24 86 32



- posición en la lámina viene a formar ángulo recto con los hendidos situados en sentido del largo cuando la envolvente haya de tener forma de paralelepípedo, o convergentes y divergentes, según se aprecia en la figura 4 con las líneas discontinuas número 4', cuando la envolvente tenga forma de pirámide truncada y, en este caso, con relación a los otros hendidos longitudinales, pasarán a formar ángulos agudos y obtusos, actuando en ambos casos como si fueran bisagras durante su plegado y pasando a ser los vértices de los ángulos cuyos lados quedan formados por los planos delimitados por dichos hendidos. Conforme ha quedado expuesto anteriormente, la variabilidad del número de hendidos practicados en el sentido del ancho, viene a determinar, en cada caso, las caras que haya de tener la envolvente, puesto que con esta especial disposición de hendidos y de perfiles laterales pueden constituirse embalajes de tres caras en adelante.
- 5.
- 10.
- 15.

- Las solapas que se forman en los dos laterales de la lámina, se consiguen por virtud de cortes realizados en el sentido de su ancho, según se representa en la figura 5ª con el número 5, que se practican a continuación de los hendidos centrales dispuesto en el mismo sentido. Estos cortes regularmente son dos y muy próximos entre sí; interrumpen, por tanto, la continuidad de los hendidos practicados inicialmente en sentido longitudinal y tienen una profundidad correspondiente a la totalidad del ancho de las franjas laterales, quedando completados con otro corte igual a la separación entre los otros dos, según se representa en la figura 6ª con el número 6, que se lleva a cabo a haces del último hendidido interior en sentido longitudinal para que
- 20.
- 25.
- 30.

24 86 32



quede segregada la tira o lengüeta formada por los dos cortes anteriores y se constituya su total independencia. El número de estas solapas laterales es igual al número de las caras exteriores de la envolvente.

5. Constituidas las solapas en forma independiente, quedan en condiciones de que las franjas formadas por los hendidos puedan ser plegadas y revueltas hacia el interior, practicándose previamente en sus extremos los cortes especiales a que se refieren las líneas siguientes:
10. Cuando se trate de realizar una envolvente para que sus perfiles contiguos puedan quedar embutidos, se practican en los dos extremos opuestos de las solapas anteriormente citadas unos cortes, conforme se representan en la figura 7 con el número 7, de la forma geométrica que haya de tener el perfil situados en solapas alternas. Los perfiles en los que han de ser practicados los cortes, necesariamente tendrán que ser de contornos mas amplios como consecuencia de estar mas distanciados los hendidos. Mediante estas disposiciones de cortes y al producirse el plegado y revuelto de los planos de las solapas donde van situados, quedarán constituidas unas oquedades para que los perfiles contiguos, por ser mas estrechos, puedan ser embutidos en ellas al ser montada la envolvente y formen ángulos de un encaje perfecto y de una resistencia elevada. Cuando se trate de hacer coincidir los
15. ángulos de los perfiles en inglete, los perfiles serán todos del mismo ancho por disponerse sus hendidos a la misma distancia entre sí, y los cortes quedarán situados, conforme se representa en la figura 8ª con el número 8, en todos los extremos de cada una de las solapas con formas geométricas del mismo trazado, pero en disposición opuesta en cada extremo
- 20.
- 25.
- 30.



24 86 32

de la misma solapa.

- En los planos centrales de las solapas anteriormente consignadas y sobre los vértices del plegado de las dos caras superior e interior de los perfiles, pueden practicarse unos cortes que armonicen en su forma con la de los extremos de los envases a los que se destinan, según se aprecia en las figuras 9 y 25 con el número 9, de modo que en dichos perfiles se constituyan nidos para el perfecto alojamiento y encaje de los extremos citados, siendo dichas oquedades o nidos los puntos de apoyo que permitan su sustentación directa. En otros casos, en los planos de los perfiles que quedan situados en posición paralela y opuesta al exterior de la envolvente, se realizan orificios longitudinales, conforme se representa en las figuras 10 y 25 con el número 10, para que, una vez montada se formen las secciones ranuradas que el embalaje exija para el alojamiento de las lengüetas de unas láminas especialmente dispuestas para que, una vez montada la envolvente, constituyan sus testeros.

- Anteriormente se ha hecho mención de los plegados de las solapas, y en los párrafos siguientes se centra su desarrollo.

- Las solapas, para que formen los perfiles, se pliegan hacia el interior de la envolvente por los hendidos practicados en sentido longitudinal, de modo que los planos constituidos en dichas solapas por virtud de los hendidos, quedan revueltos en la misma dirección, de modo que la cara exterior del primer plano lateral se superponga sobre el plano interior de la lámina, del modo representado en el perfil de la figura 11, pudiendo quedar asegurado este contacto mediante pegamento, grapado, etc. de las dos caras enfrantadas,

24 86 32



- aunque, en algunos casos, no es necesaria la fijación de dichas caras. En otros casos, la parte extrema de las solapas referidas, es decir, el primer plano lateral, queda dispuesto en sentido contrario al del revuelto general del resto de los planos, según aparece en el perfil de las figuras 13 y 20, con el fin de que la parte interior de dichos planos extremos quede superpuesta sobre las caras interiores de la envolvente, fijándose entre sí ambas partes mediante grapado, pegado o cualquier otro medio apropiado, o sin fijar porque el peso de la mercancía dispuesta sobre dicha parte la presiona inmovilizándola. De cualesquiera de estos modos, los revueltos de las solapas forman perfiles de una gran resistencia, que son los puntos de apoyo laterales de la envolvente, que tendrán la figura geométrica prevista de conformidad con el número y anchura de los hendidos.
- 5.
- 10.
- 15.

- Los perfiles o refuerzos cuya constitución ya se ha indicado, tienen como función la de servir de topes por su parte interior, bien a láminas lisas o a otras constitutivas de emparrillados para el transporte de toda clase de contenidos que precisen ventilación, así como para cualquier elemento de sustentación, sirviendo para que se multiplique la resistencia de la envolvente. Estos perfiles están destinados, asimismo, para el apoyo directo de los envases en espacios apropiados a sus extremos, que corresponderán a los nidos formados por los cortes practicados en los planos de las solapas y de los que anteriormente se ha hecho mérito, según se aprecia en las figuras 9 y 25, con el número 9.
- 20.
- 25.

- Teniendo en cuenta que la finalidad que se persigue con la envolvente es el aprovechamiento de todas las condiciones favorables que orrezcan las materias primas empleadas, se ha
- 30.



24 86 32

observado la conveniencia de que los hendidos en sentido longitudinal se realicen en la misma dirección de las fibras empleadas.

5. Las oquedades interiores de los perfiles pueden ser aprovechadas para que en ellas sean introducidos tacos o listones, según las figuras 15 y 17, que permitirán el apilamiento soportando grandes pesos, es decir, que cuando sea preciso incrementar la resistencia de los perfiles con la incorporación de estos elementos secundarios, pueden disponerse dichos tacos o listones en el interior de las oquedades de todos los perfiles o solamente en las de aquellos que han de quedar formando puntos de apoyo verticales. En el caso de que se dispongan en todas las oquedades reforzando el contorno, los extremos de estos listones dispondrán de cortes en inglete o en escuadra, para su perfecto acoplamiento.
- 10.
- 15.

- En algunos casos, los perfiles se prevén de mayor tamaño, aun conservando siempre idénticas formas geométricas o configuraciones, con el fin de que entre la parte exterior del primer plano lateral y la interior de la lámina queden dispuestas unas separaciones en las que puedan interponerse cualesquiera otros elementos extraños a la envolvente, fijos o sueltos, para incrementar la resistencia, según se aprecia en las figuras 14, 18 y 21.
- 20.

25. A esta envolvente pueden incorporársele testeros de muy diversa naturaleza, que pueden ir sencillamente introducidos en las ranuras de los planos superiores de los perfiles, según se representa en las figuras 19 y 23, acoplados en la parte interior de los perfiles, o mediante el acoplamiento de los extremos de láminas que quedan encajadas, grapadas o
- 30.

24 86 32



5. pegadas entre el último plano exterior de las solapas y la cara interior de la envolvente que le sirve de alojamiento, según representan las figuras 12 y 22. Todos los elementos adicionales que forman los complementos de esta envolvente, serán incorporados a ella en los alojamientos previstos detallados anteriormente en todo o en parte, formando tope, pegados, grapados o por los medios usuales adecuados.

10. Los pliegues de los planos que se forman como consecuencia de los hendidos situados en sentido del ancho de la lámina, se realizan también hacia el interior, hasta que sus extremos opuestos coincidan, realizándose en dicha coincidencia el cierre de la envolvente mediante papel precinto o cualquier otro medio apropiado a tal fin. Cuando está prevista la formación en la lámina de una solapa -figura 2ª, número 2- esta monta sobre la parte exterior del plano opuesto, en el que queda precintada, grapada, pegada o unida por cualquier medio apropiado. En ambos casos, queda la envolvente con la forma geométrica prevista.

15. La envolvente puede aplicarse para constituir embalajes
20. triangulares, rectangulares, cuadrangulares, en forma de trapecio o poligonales, puesto que su especial disposición permite toda clase de combinaciones de formas geométricas, e igualmente puede quedar constituida por tres o más caras para ser complementada con una tapa. Del mismo modo, pueden
25. constituirse envolventes que, aunque en su conjunto adopten formas geométricas variables, se llegue a ellas por el acoplamiento de partes independientes entre sí, las que, una vez unidas, den como resultado la totalidad. Por tanto, cualquier envolvente puede constituirse de tal forma por el acoplamiento de dos o más partes con número de caras iguales o
30.

24 86 32



diferentes, uniéndose exteriormente entre sí los extremos coincidentes en ellas en su forma definitiva por papel precinto, grapas, lengüetas, cinchos o abrazaderas, conservando en todo momento los perfiles que caracterizan esta envolvente en extremos opuestos.

5.

Con el fin de facilitar la mejor interpretación de los dibujos anexos, se diferencian por medio de trazos de distinta constitución cada una de las disposiciones que tienen los hendidos, cortes, perfiles y demás elementos adicionales en la forma siguiente; con trazos gruesos, cada uno de los procesos por separado; con trazos macizados, los perfiles, y en rayado cruzado todos los elementos adicionales, y sus figuras y números indican lo siguiente:

10.

15.

La figura 1ª, número 1, lámina para la formación de una envolvente por cuyos extremos menores haya de unirse al tope.

-La figura 2ª, cortes angulares para la formación de la solapa número 2, que ha de superponerse sobre el extremo opuesto para su cierre.

20.

-La figura 3ª, hendidos longitudinales, número 3, para la formación de perfiles.

25.

-La figura 4ª, hendidos en sentido del ancho números 4 y 4', que determinan las caras de la envolvente; el número 4 en disposición paralela para la formación de paralelepípedos, y el número 4' en disposición convergente y divergente para la formación de pirámides truncadas.

-La figura 5ª, cortes número 5, para interrumpir la continuidad de la franja formada por los hendidos de la figura 3ª.

30.

-La figura 6ª, corte número 6, para la segregación de la tira formada por los cortes de la figura 5ª.



24 86 32

- La figura 7ª, cortes número 7, para la formación de oquedades y alojamiento de perfiles.
- La figura 8, cortes número 8, para el acoplamiento de perfiles en inglete.
- 5. -La figura 9ª, cortes número 9, para la formación de nidos y alojamiento de los extremos de envases.
 - La figura 10ª, cortes número 10, que forman orificios ramurados, para el alojamiento de lengüetas de láminas.
 - Las figuras 11 a 23, diversos perfiles que son los elementos esenciales de la envolvente, y disposición de acoplamiento de elementos adicionales.
- 10. -La figura 24, desarrollo en la constitución de los perfiles.
 - La figura 25:
 - 15. -Letra A), perfil montado con los cortes de la figura 10, número 10.
 - letra B), perfil montado con los cortes de la figura 9, número 9.
 - La figura 26:
 - 20. -letra A), lateral de una envolvente cuadrangular cerrada al tope.
 - letra B), lateral de una envolvente cuadrangular cerrada con solapa.
 - letra C), lateral de una envolvente hexagonal cerrada al tope.
 - 25. -letra D), lateral de una envolvente hexagonal cerrada con solapa.
 - La figura 27, envolvente cerrada con solapa, elementos adicionales y mercancía contenida.
 - 30. -La figura 28, envolvente con solapa, totalmente desplega-

24 88 32



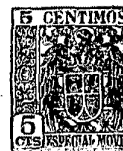
da, con elementos adicionales.

Hecha la descripción que antecede, hay que añadir que los materiales y dimensiones son variables, así como todo aquello que sea accesorio y secundario. Los puntos de invención, conforme han sido consignados anteriormente y representados en los dibujos, quedan, asimismo expuestos en las reivindicaciones que constan en la siguiente

N O T A

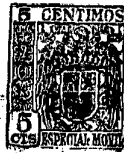
5. 1ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza por estar formada por una lámina de material apropiado, en forma de rectángulo regular, de un largo sensiblemente superior al ancho, en la que, por la especial disposición de hendidos y cortes parciales se forman planos o caras distintos, que al ser plegados hacia el interior en las dos dimensiones citadas constituyen las configuraciones del cuerpo geométrico previstas, y por el revuelto de la totalidad de los pliegues formados en dirección del largo se constituyan perfiles que proporcionen a la lámina su máxima resistencia, actuando de topes o refuerzos en los laterales de la envolvente, protegiendo al continente y contenido durante las múltiples operaciones de envasado, manipulación, transporte y almacenamiento y coadyuvando a soportar los grandes apilamientos, a la par de ser los puntos de apoyo de la mercancía, de sus envases o de cualquier otro elemento de sustentación de ésta; y los realizados en dirección del ancho delimitan los planos o caras exteriores y las solapas para la formación independiente de los perfiles y en su plegado hacen coincidir los extremos de su largo, para formar el cierre o completo montaje de la envolvente.
10. 2ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, se-
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

24 86 32



- gún la reivindicación anterior, que se caracteriza porque los hendidos practicados en el sentido del largo de la lámina están situados en sus extremos formando franjas a partir de los bordes de la misma; son paralelos entre sí constituyendo planos de anchura y número variable, y actúan como si fueran bisagras durante el plegado, pasando a ser los vértices de los ángulos correspondientes a los lados formados por sus planos, para constituir los perfiles que se desee dar a los refuerzos laterales.
- 5.
10. 3ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, según la reivindicación 1ª, que se caracteriza porque los hendidos practicados en el sentido del ancho de la lámina se hallan espaciados en toda ella; son paralelos entre sí y forman ángulos rectos con los consignados en la reivindicación anterior cuando la envolvente haya de tener forma de paralelepípedo, o convergentes y divergentes cuando la envolvente tenga forma de pirámide truncada, constituyendo planos de anchura y número variable, delimitando los planos contiguos y sucesivos de la envolvente y actúan, igualmente,
- 15.
20. como si fueran bisagras durante el plegado de dichos planos, pasando a ser los vértices de los ángulos cuyos lados quedan formados por sus planos para constituir la forma geométrica de la envolvente una vez montada.
- 4ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, según la reivindicación 1ª, que se caracteriza porque los cortes practicados en el sentido del ancho de la lámina y situados a continuación de los hendidos de la reivindicación anterior, son dos, paralelos y muy próximos entre sí, que seccionan la continuidad de los hendidos de la reivindicación 2ª y la totalidad del ancho de las franjas, constitu-
- 25.
- 30.

24 86 32



yendo solapas independientes en número igual al de los planos o caras exteriores de la envolvente, y un tercer corte realizado a haces del último hendido interior longitudinal, para dejar segregada la tira o lengüeta que han formado los otros dos.

5.

5ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza porque los cortes practicados en los dos extremos opuestos de las solapas formadas por los cortes de la reivindicación anterior, están situados en solapas alternas, y solamente en las que forman perfiles mas anchos que corresponden a las que tienen planos de mayor anchura como consecuencia de estar mas distanciados los hendidos, para que los perfiles de las solapas contiguas que carecen de cortes y son mas estrechos, puedan quedar embutidos en las oquedades que forman tales cortes al ser montada la envolvente.

10.

15.

6ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza porque los cortes practicados en los dos extremos opuestos de las solapas formadas por los cortes de la reivindicación 4ª, están situados en todos los extremos de cada una de las solapas, con formas geométricas del mismo trazado en disposición opuesta en cada extremo de la misma solapa, y siendo los perfiles de igual ancho se consigue la total coincidencia para su unión en lengüeta.

20.

25.

7ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza porque los cortes practicados en los planos centrales de las solapas formadas por los cortes de la reivindicación 4ª, quedan situados sobre los vértices del plegado de los dos planos o caras superior e interior de los

30.



24 86 32

perfiles, constituyendo oquedades de la forma geométrica correspondiente a los extremos de los envases para su perfecto alojamiento, constituyendo los puntos de apoyo de dichos envases.

5. 8ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza porque los cortes practicados en los planos centrales de las solapas formadas por los cortes de la reivindicación 4ª, quedan situados en cada uno de los planos de los perfiles paralelos y opuestos al exterior de la envolvente,
10. constituyendo secciones ranuradas en sentido longitudinal, que sirven para el alojamiento de lengüetas de láminas.

15. 9ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, según la reivindicación 1ª, que se caracteriza porque los pliegues de cada uno de los planos que constituyen las solapas formadas según la reivindicación 4ª, tienen lugar hacia el interior por los hendidos consignados en la reivindicación 3ª, quedando dichos planos revueltos en la misma dirección hasta que la parte exterior del primer plano lateral
20. quede superpuesta sobre el plano interior de la lámina, constituyendo los perfiles de la forma geométrica prevista.

25. 10ª.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza porque los pliegues de las solapas, según la reivindicación anterior, tienen lugar, asimismo, disponiendo la parte extrema de las solapas o primer plano lateral de las mismas en sentido contrario al del revuelto general, para que quede superpuesta la parte interior del plano referido sobre la parte interior de la envolvente.

30. 11.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, que se caracteriza porque los pliegues de los planos en el sen-



tido del ancho de la lámina, tienen lugar por los hendidos situados en su misma dirección y son, asimismo, revueltos hacia el interior hasta que sus extremos coincidan para quedar totalmente montada la envolvente con la configuración geométrica prevista.

5.

12.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque los perfiles formados por los plegados de las reivindicaciones 9 y 10 se prevén de menor tamaño conservando siempre la misma forma geométrica, cuando la distancia entre dos de los hendidos de la reivindicación 2ª sea mayor, con el fin de obtener un alojamiento especial entre la parte exterior del primer plano lateral y el interior de la lámina para la interposición de cualquier otro elemento apropiado para incrementar su resistencia, y con igual fin y en la misma forma pueden ser utilizadas las oquedades de dichos perfiles.

10.

15.

13.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza porque el cierre de la envolvente tiene lugar por la coincidencia de los bordes o cantos de los dos extremos opuestos en el largo de la lámina que corresponden a las terminaciones de los planos formados por los hendidos en dirección del ancho, unidos por medios usuales, previéndose, asimismo, en la misma lámina, por medio de un nuevo hendido, la constitución de un plano más de los necesarios para constituir las caras de la envolvente y mucho más estrecho que los ya existentes, situado a continuación de cualesquiera de los extremos, que actúa de solapa para que quede superpuesta y fijada sobre el plano del lado opuesto.

20.

25.

30.

24 88 32



14.- ENVOLVENTE PARA LA CONSTITUCION DE EMBALAJES.

Todo conforme ha quedado descrito en la presente Memoria, que consta de dieciocho páginas mecanografiadas a dos espacios, y según se representa en las tres láminas de dibujos que se acompañan.

5.

Madrid, 13 de Abril de 1.959.

JULIAN SANCHEZ SENOVILLA,

p. a.,

248632

DOY WELINE WASHING MACHINE

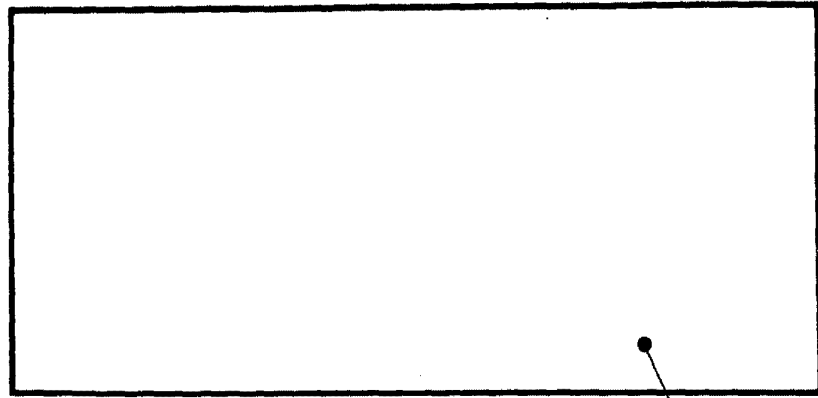


Fig. 1.

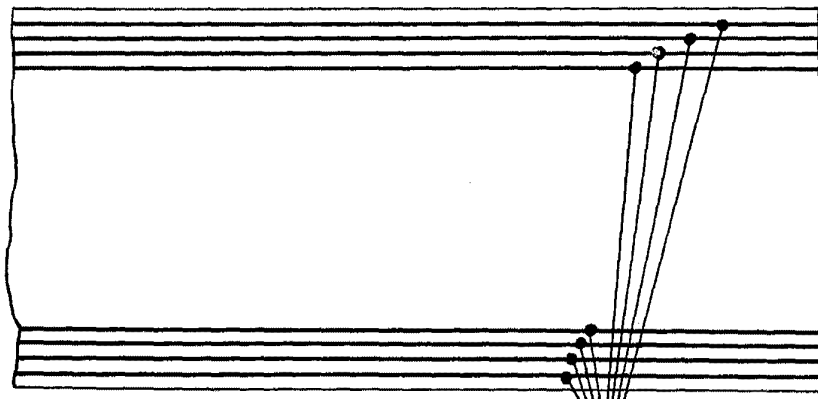


Fig. 3.

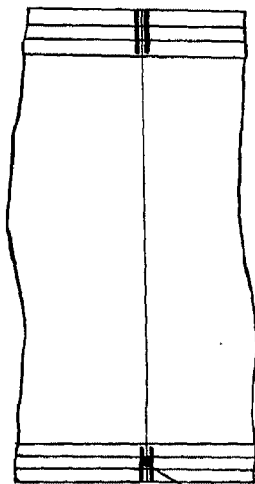


Fig. 5. 5

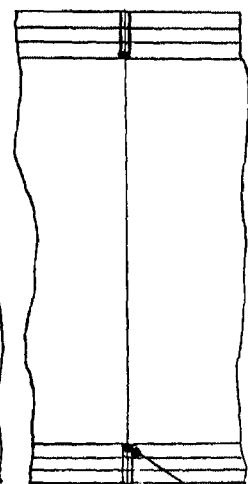


Fig. 6. 6

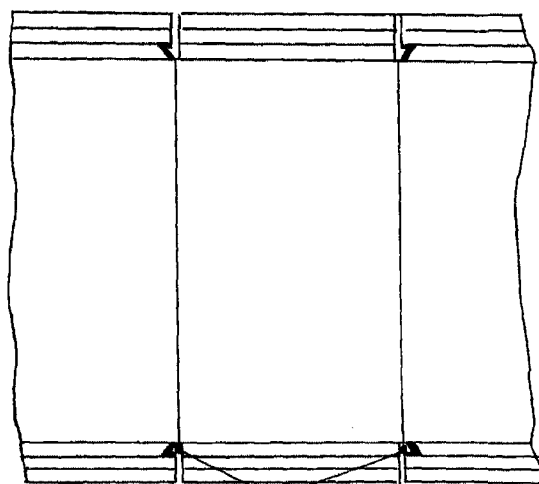


Fig. 7. 7

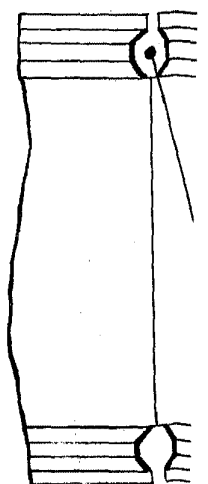


Fig. 8

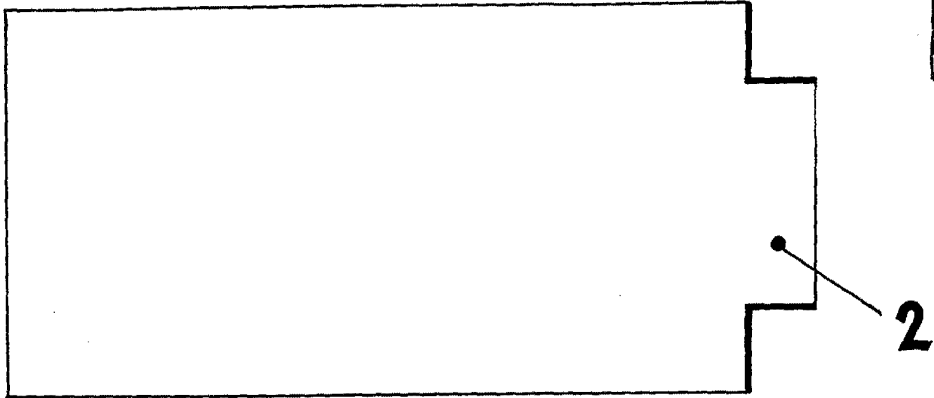


Fig. 2.

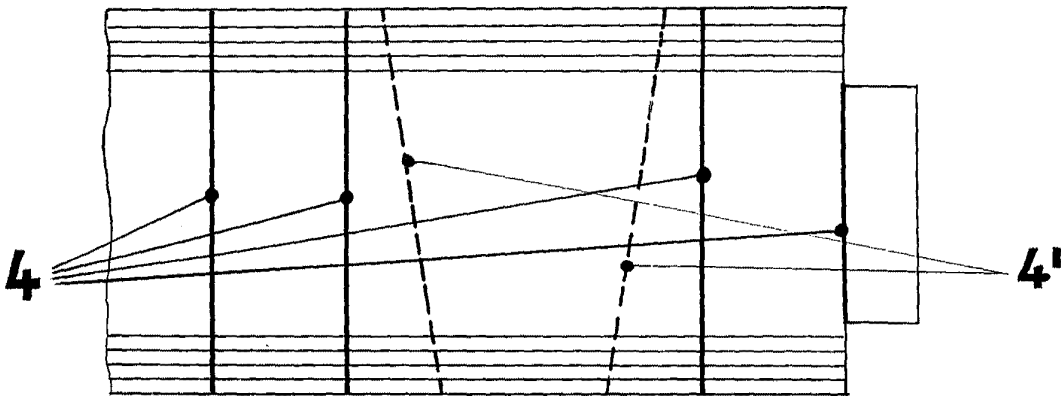
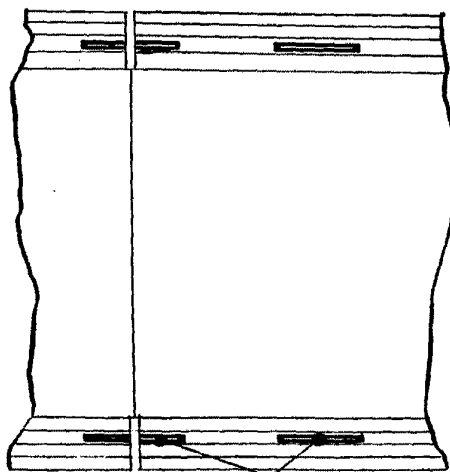
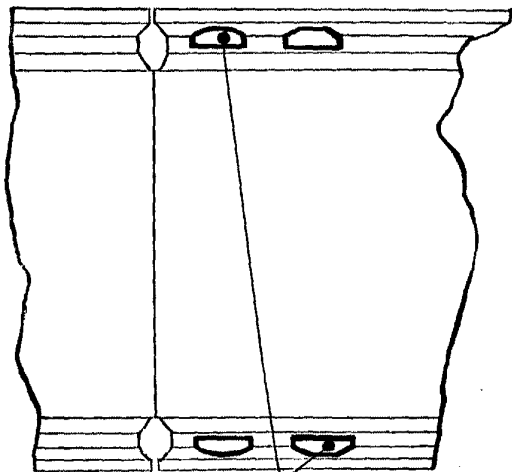
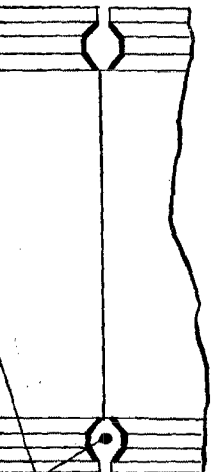


Fig. 4.

Handwritten signature or text, possibly 'G. L. ...'



8

Fig. 9. 9

Fig. 10. 10

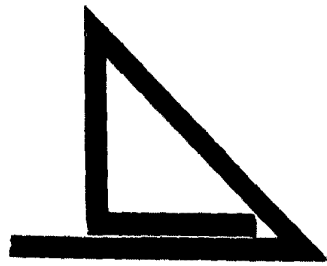


Fig. 11.

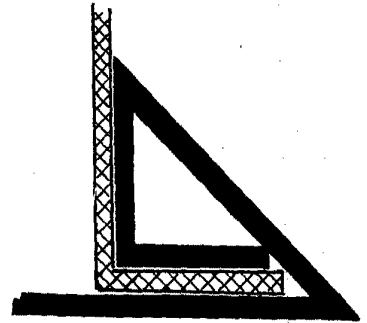


Fig. 12.

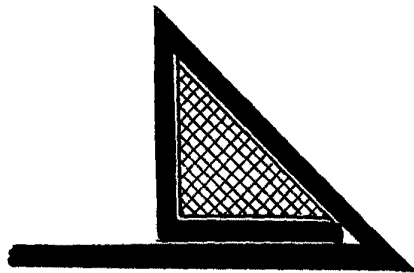


Fig. 15.

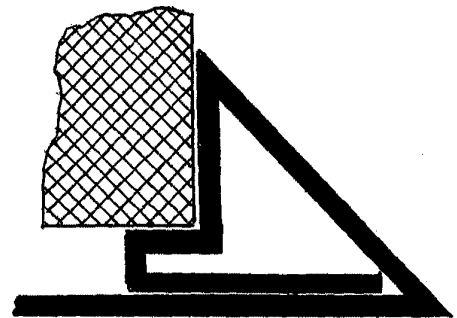


Fig. 16.

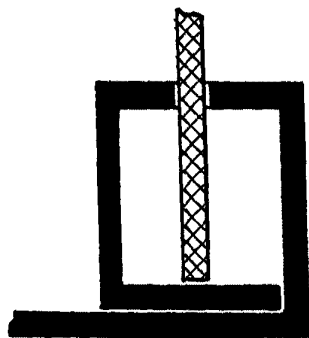


Fig. 19.

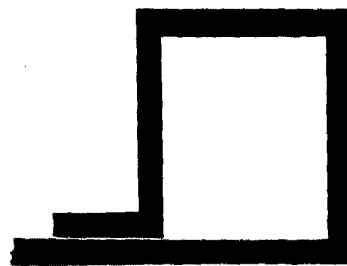


Fig. 20.

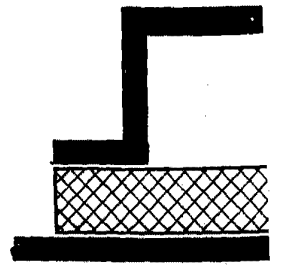


Fig. 21.

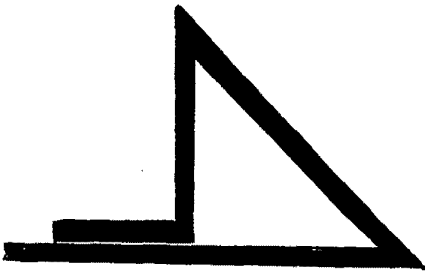


Fig. 13.

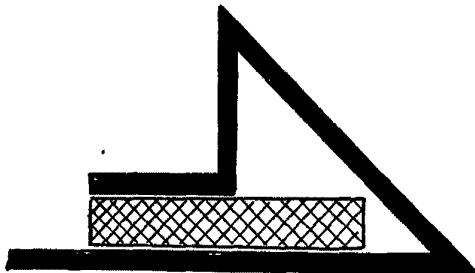


Fig. 14.

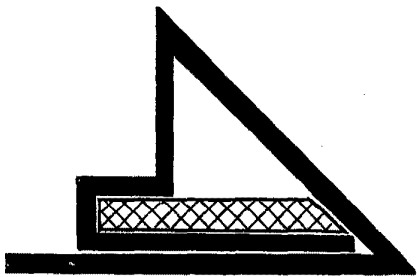


Fig. 17.

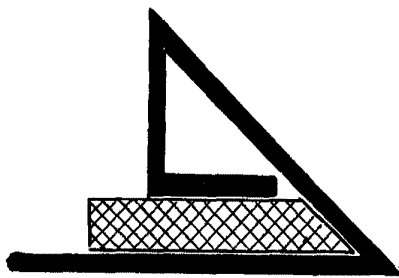


Fig. 18.

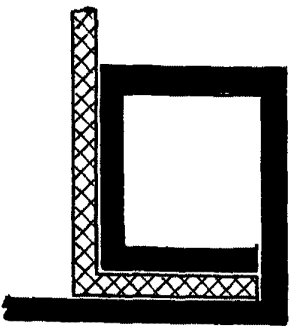


Fig. 22.

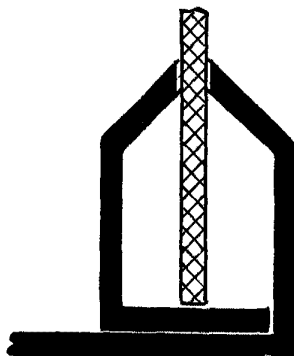
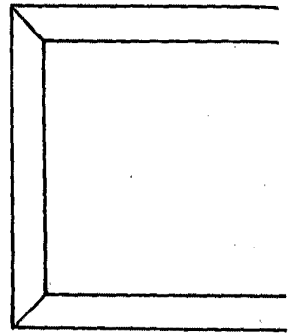
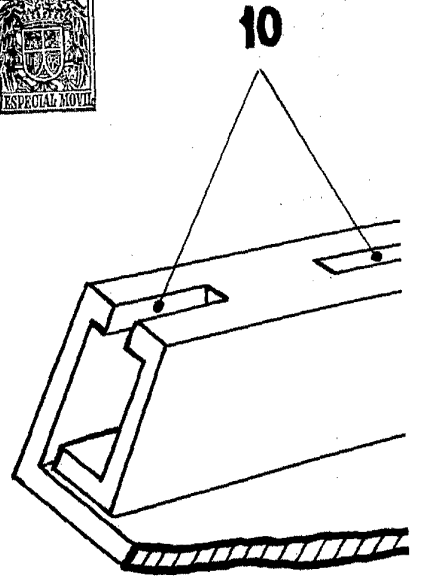
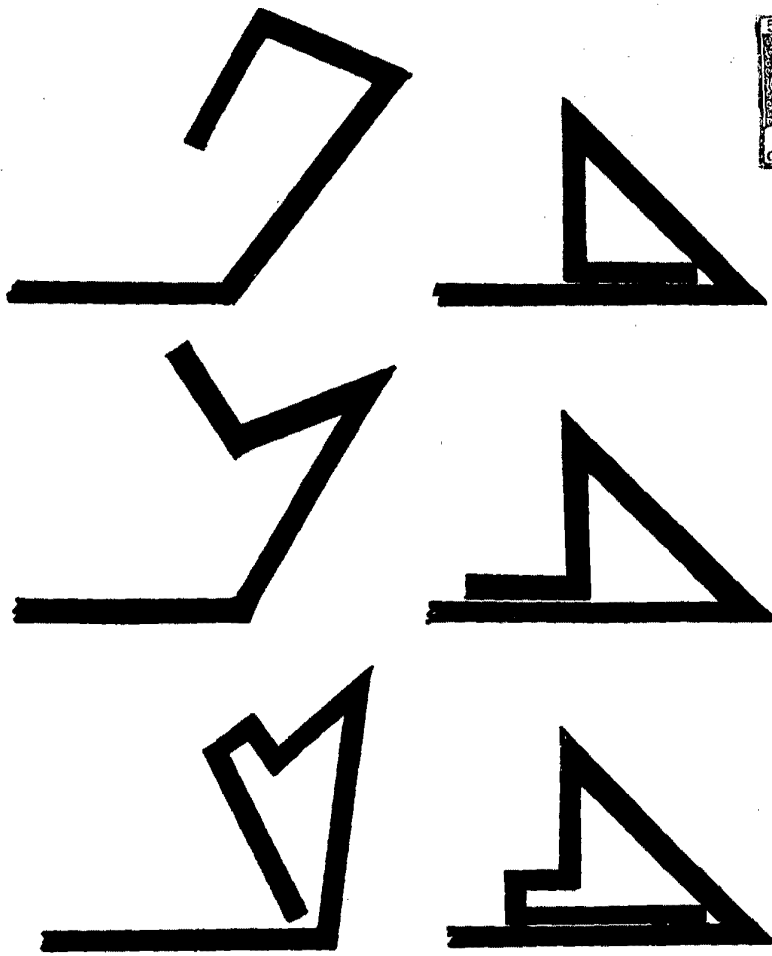


Fig. 23.

[Handwritten signature]



A.

Fig.24.

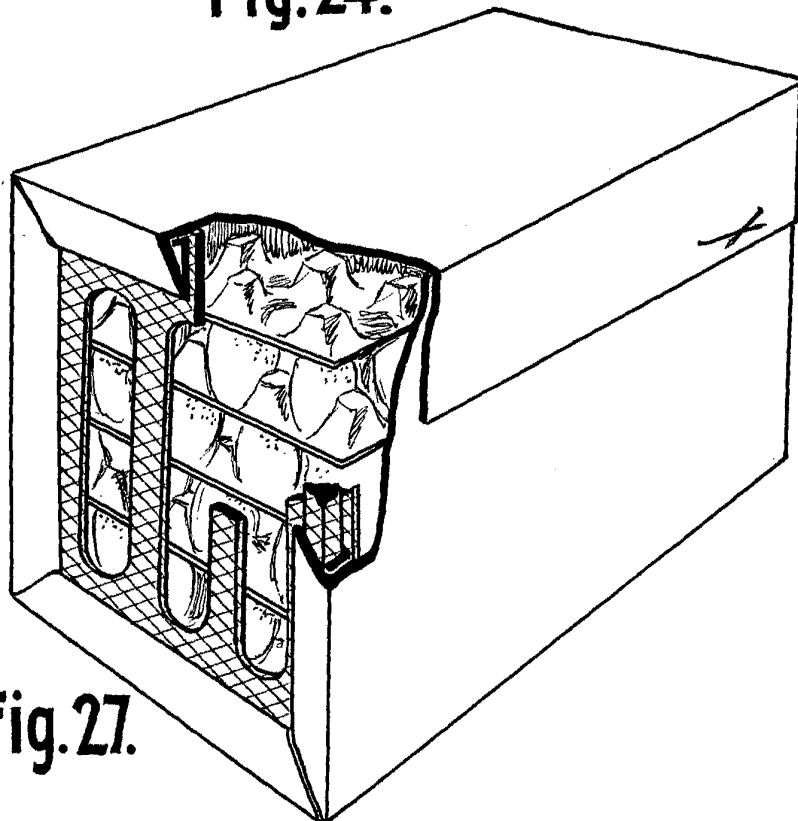


Fig.27.

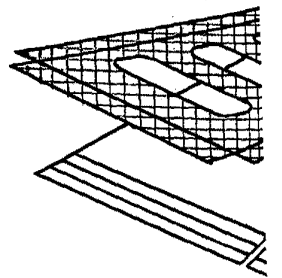
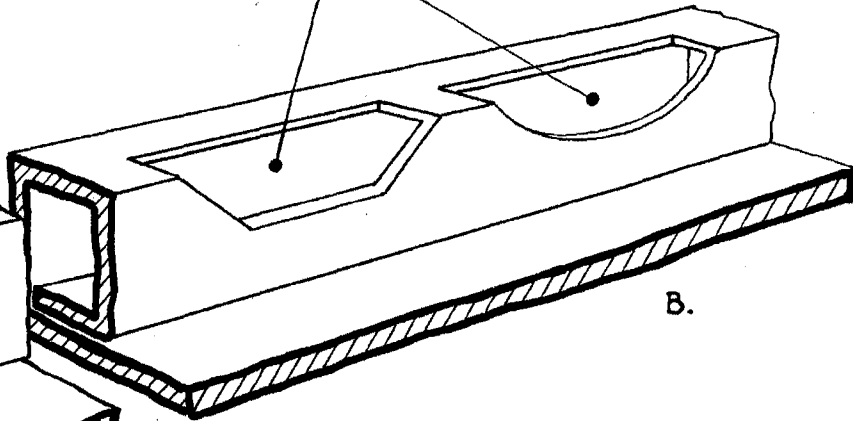


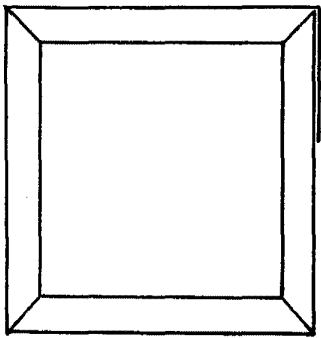
Fig.2

9

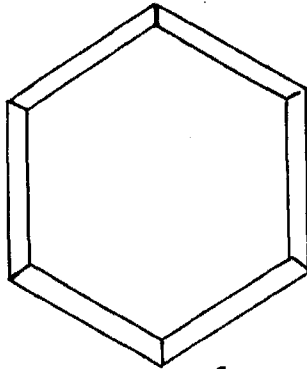


B.

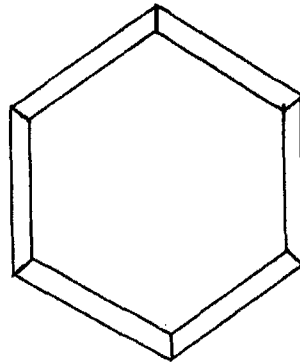
Fig. 25.



B.

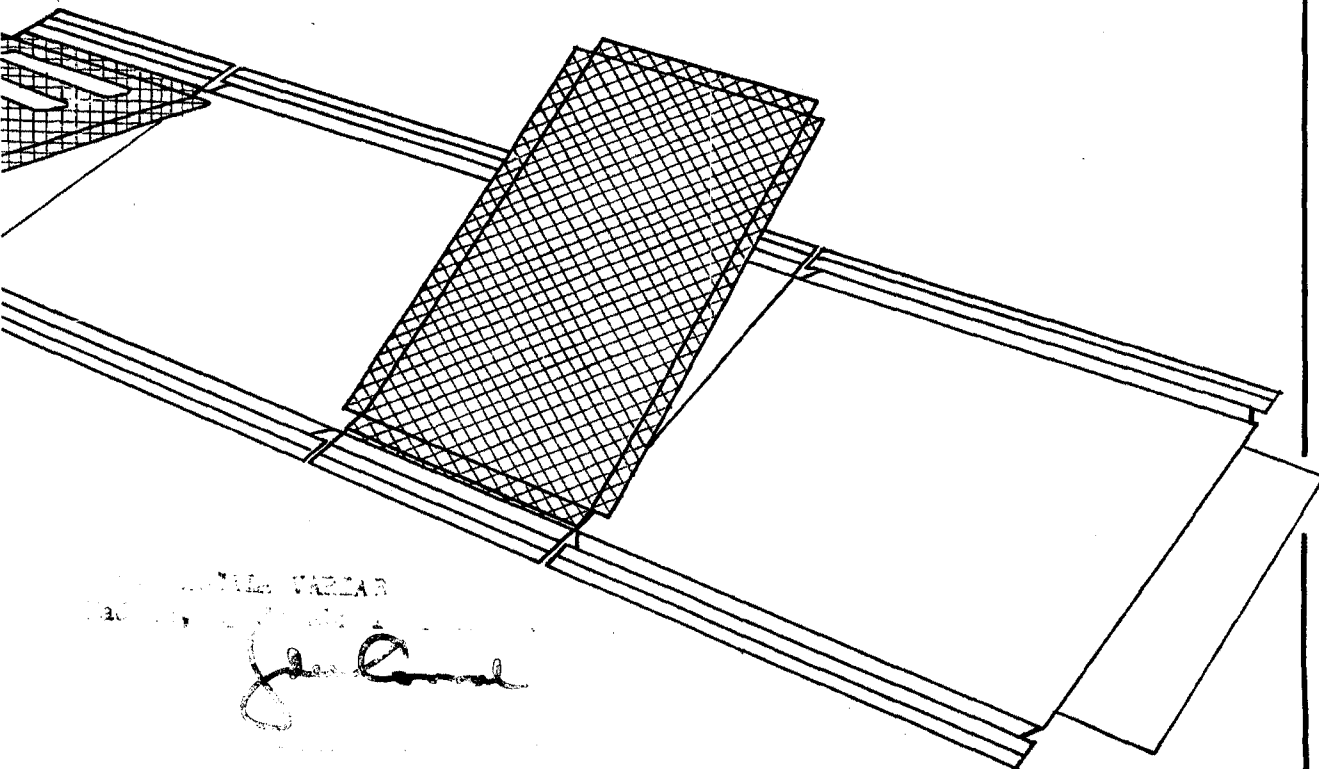


C.



D.

Fig. 26.



WALTER VAZAR
Walter Vazar