

252389



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

Por V E I N T E años

en España, a favor de Don Santiago GARRIGA CURULL, de nacionalidad española, residente en Madrid, c/. Sebastián Elcano nºs. 18 y 20; cuya patente tiene por objeto:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES MEJORADOS".

.....

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

5.- El invento se relaciona en general con la fabricación de envases, y más concretamente hace referencia a la creación de un nuevo tipo de envase que comprende dos partes, una que constituye la caja, y otra que forma la tapa, cada una de cuyas partes está formada por una sola y única pieza que se configura mediante un proceso de moldeo con apli-

252389

-2-



cación simultánea de presión y facultativamente calor.

Mediante las normas que el invento recomienda se obtiene un nuevo tipo de caja que puede ser utilizada eficazmente para envasar botellas, frutos frescos y otros productos y objetos para que no sufran deterioros durante su transporte.

5.-

Otro objeto del invento, es constituir un nuevo tipo de caja que puede ser utilizada como maleta, maletín, neceser y para otros usos.

10.-

Otro objeto más del invento es el de constituir los envases y cajas comentadas, a partir de placas de un material muy resistente, formadas por una o varias láminas de madera o de otro material; superpuestas y soldadas entre sí, cuyo conjunto de láminas se cubre por ambas caras con una lámina de papel previamente tratado, tela, plástico u otros materiales adecuados, constituyendo un conjunto de gran resistencia mecánica, susceptible de ser configurado mediante el correspondiente proceso de moldeo.

15.-

20.-

Otro objeto más del invento es el de constituir un envase o una caja para usos diversos, conforme queda indicado, en el que se ha previsto la posibilidad de que, tanto el fondo de la caja como el fondo de la tapa, tengan producidas unas nervaduras o salientes que se proyectan hacia el exterior de estos cuerpos, constituyendo puntos de apoyo, que se producen durante el proceso de moldeo.

25.-

Otro objeto más del invento es el de constituir una envase, caja o enser análogo de las característi-

252389

-3-



cas expuestas, en el que durante el proceso de moldeo se produce, bien sea en el borde de la caja, de la tapa o en ambas, un encaje o ajuste para que pueda adaptarse correctamente el cuerpo de la tapa sobre el cuerpo de la caja.

Otro detalle del invento, prevé que cada uno de los cuerpos que forman el envase, caja y tapa, puedan extraerse del molde con facilidad debido a que sus paredes laterales ofrecen una ligera inclinación en sentido de separación con un diámetro mayor en la boca que en el fondo, lo que además permite que unas piezas puedan adaptarse sobre otras con objeto de que ocupen muy poco espacio, facilitando su transporte hasta el lugar en que han de ser llenadas las cajas con el producto a envasar.

Otro detalle del invento prevé la posibilidad de que las láminas de papel o similar que forman el recubrimiento del material con el que se fabrican las cajas, sobresalgan por los bordes de las placas de madera o similar dispuestas entre dichas láminas de papel para que, la parte prolongada del revestimiento, sobresalga del borde de la caja para pegarse sobre el borde de la tapa, y viceversa el material prolongado del revestimiento que sobresale de la tapa, puede adaptarse y pegarse sobre el borde de la caja constituyendo así un sistema o medio de cierre para el envase, sumamente

252389

-4-



eficaz y seguro, Merced a esta disposición, no es necesario utilizar flejes, tiras adheridas, ni otras disposiciones complementarias de cierre.

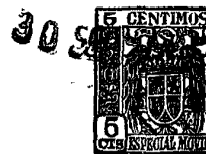
5.- Esta misma disposición permite además, cuando se aplique únicamente por uno de los lados de la caja, constituir un sistema de articulación entre la tapa y la caja, eliminado el empleo de bisagras, pernios u otros herrajes.

10.- Otras características más del propio invento, prevé que la tapa tenga producidas en su fondo unas nervaduras o resaltes en diferentes sentidos que los resaltes formados en el cuerpo de la caja, para que cuando se superponen los envases formando pilas, las nervaduras de cada tapa queden situadas en distinto sentido que las nervaduras del fondo o base de la caja colocada encima. De esta manera se pueden apilar las cajas, quedando convenientemente ajustadas entre sí, sin correr el riesgo de que puedan caerse.

15.- Como consecuencia del proceso de formación de las cajas y tapas por moldeo, están exentas de cantos o ángulos vivos, lo que permite utilizar las cajas para envasar frutos frescos, por ejemplo: agríos, tomates y otros, cuyos frutos se adaptan perfectamente a la configuración del sector curvado que se forma entre el fondo de la caja y de la tapa y las paredes verticales de éstas.

20.- Otra característica más del propio invento, prevé la posibilidad de que, tanto la caja como la tapa en la línea curva o abombada que poseen para la unión

252389



de su base y sus laterales, tiene producida una pluralidad de orificios de ventilación, en particular para cuando se trate de conservar productos frescos, cuyos orificios, cuando se apilan las cajas, quedan libres, permitiendo la entrada de aire.

5.-

Otra característica más del propio invento prevé, la disposición, entre el cuerpo que forma la caja y el cuerpo que forma la tapa, de una placa intermedia construída en el mismo material que forma el envase, formando dos compartimientos separados que evita que los productos envasados se opriman y estrujen entre sí. En esta pieza intermedia, el material de revestimiento se prolonga en una porción adecuada para que pueda sobresalir entre

10.-

15.-

20.-

25.-

la caja y la tapa para que, una vez cerrado el envase, sea doblado aplicándose y pegándose sobre los bordes exteriores de la caja y de la tapa, bien sea en forma continua o bien al tres bolillo, para formar así un sistema muy eficaz de cierre que, al propio tiempo, constituye el precinto, cuyo sistema ofrece la importante característica de que cuando ha de abrir el envase, bastará con despegar las lengüetas salientes del forro de los testeros y en uno de los lados del envase, manteniendo íntegro el del lado opuesto para, de esta manera, formar una articulación entre la caja y la tapa.

La disposición de esta placa intermedia tiene gran importancia, en particular cuando se trata de envasar frutos frescos, porque permite cerrar la ca-

25238

-6-



ja con toda facilidad, permitiendo que la caja constituya un recinto independiente del recinto que forma el cuerpo de la tapa.

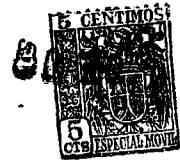
- Otra característica más del propio invento
- 5.- prevé que la placa intermedia que se dispone entre la caja y su tapa, presenta una solapa que se prolonga al exterior. Esta solapa posee, no solamente el material de revestimiento, sino que entre las dos láminas de dicho material, se encuentra
- 10.- alojada una placa especial, con un calado, que facultativamente puede constituir un asa para facilitar el transporte del envase. El asa formada, se encuentra plegada y abatida sobre uno de los costados del envase, cuando no ha de ser utilizada, en cuya
- 15.- posición queda retenida por una pestaña formada con la prolongación del material de revestimiento que se fija en uno de los lados del envase.

- El invento prevé también la posibilidad de utilizar este envase para múltiples aplicaciones,
- 20.- siendo una de las más indicadas para contener botellas, alojándolas de tal manera que quedan completamente inmovilizadas, y dada la elasticidad del material que forma el envase, asegura su transporte sin que sufran deterioros.

- 25.- La inmovilización de las botellas se logra mediante unas piezas intermedia que se fijan y se adhieren por los bordes del material de revestimiento sobre el fondo de la caja, y sobre el fondo de la

252389

-7-



tapa, de manera que entre las piezas complementarias que se disponen, quedan retenidas las botellas.

Otra característica más del invento prevé la posibilidad de colocar en el interior de las cajas unas piezas elásticas a modo de ballestillas que están formadas por una tira de material flexible, por ejemplo del mismo material con el que se forma el envase, cuyas tiras se introducen por sus extremos en los orificios de dirección previstos en el envase.

5.-

10.-

Hasta aquí se ha descrito someramente los detalles más destacados del invento, sin embargo, una idea más completa del mismo se obtendrá en la descripción que más adelante se expone.

15.-

El proceso de fabricación de estos envases se inicia mediante la preparación del material y para ello se preparan unas finas láminas de madera que se superponen y sueldan recíprocamente, con sus vetas contrapeadas para otorgar mayor resistencia mecánica al conjunto. Estas láminas se cubren con un material de revestimiento, que por ejemplo puede ser papel tratado por cualquier procedimiento, tela, plástico, etc. etc.

20.-

El conjunto así formado constituye un material de óptima calidad y de elevada resistencia mecánica.

25.-

Las placas así obtenidas se recortan de acuerdo con el diseño previsto, y se someten, antes a la operación de moldeo, a un proceso de ablandamiento otorgándoles la humedad necesaria para que resulte

252389

-8-



unaplaca moldeable, susceptible de ser moldeada.

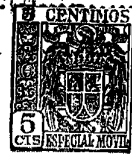
5.- Una vez que el material alcanza el grado de ablandamiento previsto, se sitúa en la cara hembra del molde, y seguidamente, se introduce en este molde la pieza macho, aplicando una enérgica presión y facultativamente calor para que la pieza adopte la configuración prevista.

10.- Durante este proceso, se produce en el borde periférico del cuerpo de la caja, una desviación formando un encaje para el ajuste, entre el cuerpo de la caja y la tapa, así como también unas nervaduras o pequeños salientes que han de constituir los puntos de apoyo de la caja para aislarla del suelo, evitando así que se deteriore durante el transporte.

15.- Terminado el proceso de moldeo, se extraen las piezas formadas y se dejan en reposo para que solidifiquen los agentes y las amterias que contiene la madera, o que sobre ella se han aplicado, cuyo proceso puede acelerarse, bien por corriente de aire, precalentado, radios infrarrojos, corrientes de alta frecuencia o por cualquier otro procedimiento con el que pueda obtenerse una rápida desecación de las cajas ya moldeadas. Prácticamente la caja-envase, maleta, maletín o cuerpo similar, sale ya perfectamente terminado de este proceso, sin embargo, cuando 20.- las circunstancias así lo recomienden podrán someterse las piezas, a un proceso de acabado durante el cual 25.-

252389

-9-



se producen los orificios de aireación, instalación de herrajes, medios de suspensión etc., etc.

- 5.- La formación de las placas intermedias que se disponen por el interior del envase, entre el cuerpo de la caja y la tapa, se lleva a efecto por igual procedimiento pero no es preciso seguir el proceso de moldeado, por cuanto que se trata de una placa de superficie completamente plana y únicamente se prolongarán los bordes del material de revestimiento, con objeto de que al disponer esta placa en el interior de la caja, sobresalgan al exterior y puedan pegarse al tresbolillo sobre la caja y sobre la tapa alternativamente para constituir un sistema de cierre y/o formar la articulación entre la caja y la tapa.
- 10.-
- 15.- La producción de los orificios de aireación, se comprende que es operación sencilla que se puede realizar por cualquier procedimiento adecuado.
- 20.- En los casos en que las cajas se han de utilizar para el transporte de botellas, frascos u otros objetos delicados, en el interior de la caja se disponen unos tabiquillos verticales que se fijan sobre el fondo del envase mediante pestañas desviadas del material de revestimiento. Estos tabiquillos tienen producidos los alojamientos adecuados para que en ellos queden encajadas las botellas, y sobre este conjunto se dispone un segundo tabique, alineado con el inferior, que igualmente posee las gargantas necesarias para el encaje de las botellas. Este tabiquillo, intermedio recibe a su vez otra línea por ejemplo, de botellas que queda rete-
- 25.-

252389

-10-



nida por un tercer tabique fijado en el fondo de la tapa, se comprende que esta disposición puede ser muy variada ya que depende de las características de los objetos a envasar, número de éstos, etc., etc.

- 5.- Con objeto de que pueda comprenderse con mayor facilidad las características del invento, se acompaña a esta descripción dos láminas de dibujos, en los que, de manera un tanto esquemática, y exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los conjuntos y detalles más destacados de la idea del invento, al hacer referencia a un posible caso de realización práctica, sin embargo se hace la aclaración de que el invento no queda rigurosamente limitados a los detalles exactos de esta exposición, por lo cual esta memoria debe ser considerada desde un punto de vista ilustrativo, más bien que desde un punto de vista restrictivo.
- 10.-
- 15.-

En los dibujos:

- 20.- La figura 1ª., muestra un molde con una sección longitudinal. En este molde se obtiene el cuerpo de un envase, y en él se aprecia un escalón que forma un encaje para que la tapa ajuste con la caja. En la parte inferior del molde se observa que la pieza macho tiene unos salientes, los cuales al presionar sobre la placa de material, se incrustan en él, haciéndolo penetrar en unos canales que tiene la pieza hembra.
- 25.-

La figura 2ª., muestra en sección, longitudinal, un molde destinado a configurar las tapas de los en-

252389

-11-



vases. La pieza macho, por su parte inferior, tiene unos salientes, y a su vez la hembra tiene unos canales enfrentados con los salientes de la pieza macho, que producen en el fondo de la tapa unas nervadura o resaltes.

5.-

La figura 3ª., muestra en sección, un detalle del material especialmente preparado para fabricar estos envases, Está formado por finas placas de madera superpuestas y reciprocamente pegadas, cuyo conjunto se cubre por ambas caras con láminas de papel, tela y otro material.

10.-

La figura 4ª., muestra en sección un envase acondicionado para el transporte de botellas, pudiendo apreciarse que entre la tapa y la base, se encuentran dispuestos los tabiquillos complementarios que suspenden ordenadamente las botellas.

15.-

La figura 5ª. muestra en perspectiva, un detalle de los tabiques para la sujeción de botellas. Igualmente se aprecia, por esta figura, el medio de fijación de estos tabiquillos al cuerpo del envase y a la tapa, así como su unión recíproca por medio de la prolongación del material de revestimiento. Esta prolongación tiene producidos unos cortes para formar tiras independientes, semejando flecos que se pegan al tresbolillo, inmovilizando los tabiquillos entre sí. En esta figura se representa una botella que está sujeta entre las gargantas de dos

20.-

25.-

252389

-12-



tabiquillos, cuyos asientos tienen dispuesto un material amortiguador adecuado.

5.- La figura 6ª., es una sección longitudinal de una columna de envases, pudiendo apreciarse la estabilidad que proporciona al conjunto las nervaduras producidas en la tapa y en el fondo de la caja. También se aprecia en esta figura, la placa complementaria que divide la caja en dos recintos independientes.

10.- La figura 7ª., muestra en planta una placa de separación convencionalmente seccionada. Dicha placa está formada por finas láminas de madera recíprocamente superpuestas y soldadas, con un revestimiento por sus dos caras, que sobresalen de la madera, sobre el que se produce cortes formando pequeñas solapas que se pegan sobre las paredes exteriores del envase, bien para cerrarse totalmente o para permitir la articulación de la tapa sobre el borde de la caja.

15.- La figura 8ª., muestra un detalle de un envase que tiene adaptada una lámina elástica a modo de ballesta—cuya misión es la de ejercer una presión suave sobre los productos envasados protegiéndolos durante el transporte.

20.- La figura 9ª., muestra una sección de caja construida, de acuerdo con el invento y organizada para formar una maleta o enser análogo.

25.- La figura 10ª., muestra un detalle ampliado que muestra el sistema de articulación entre la tapa y la caja.

La figura 11ª., corresponde a una vista frontal

252389

-13-



del sistema de articulación, formado por la fijación del material prolongado de revestimiento sobre las paredes de la caja y de la tapa.

- 5.- Comentando estos dibujos, se hace la aclaración de que en la figura 1ª. se señala con el número -1- la parte hembra del molde, y en -2- la pieza macho que se adapta sobre la anterior para el moldeo de las placas del material que ha de formarse el envase. Entre dichas piezas -1- y -2-, se
- 10.- forman la cámara -3- en la que queda alojado el material para adoptar la configuración de esta cámara. Durante este proceso de moldeo se aplicará una enérgica presión entre las piezas componentes del molde y, facultativamente, también se aplicará calor para acelerar el proceso de moldeo y desecación de la pieza a configurar. Los números -4- y
- 15.- -5- indican unos canales longitudinales producidos en el fondo de la pieza hembra -1-, siendo -6- y -7- unas nervaduras o resaltes producidos en la
- 20.- pieza macho -2- que coinciden con los canales -4- y -5- de la pieza hembra para producir en el fondo de la pieza que se moldea, unos resaltes que constituyen los puntos de apoyo para el envase o caja. El nº. -8- señala una desviación periférica producida en ambas piezas del molde -1- y -2-, con objeto de formar el ajuste entre el cuerpo de la caja
- 25.- y la tapa.

En la figura 2ª, el número -9- señala la pie-

252389

-14-



- 5.- za macho por la que se moldea la tapa, siendo -10- la pieza hembra del mismo molde, entre las cuales se forma la cámara de moldeo -11-, en la que se forma la tapa, indicándose con los números -12- y -13- las nervaduras y depresiones que formarán en la tapa los resaltes necesarios para que sobre ésta pueda apoyarse convenientemente otro envase cuando se trata de apilarios. Los números -15- y -16- indica en la figura 3ª., las diversas láminas de madera u otro material adecuado convenientemente superpuestas yrecíprocamente soldadas que forman el alma del material, cuyas laminillas -14-, -15- y -16- se cubren por ambas caras con las láminas flexibles -17- y -18- que puede estar formadas por un papel convenientemente tratado, tela, material, plástico u otr. En la figura 15.- 3ª., se parea con detalle la organización de este material.
- 20.- En la figura 4ª., el número -19-, indica el cuerpo de la caja, siendo -20- la tapa, cuya caja posee unas nervaduras señaladas con -21- y -2- que se han producido durante el proceso de moldeo que antes ha sido comentado, Con el número -23- se indica igualmente las nervaduras de la tapa facultativamente orientas en diferente sentido que las nervaduras producidas en el borde de la caja, con objeto de asegurar la apilamiento de los envases . El número-24- indica la desviación producida en el borde del cuerpo de la caja para el ajuste de la tapa; el número -25- señala, en el caso representado en la figura 4ª, un tabiquillo adaptado en el fondo de la tapa que colabora con los tabiques señalados con -26- y -27- en la sustentación de las botellas depositadas en los alojamientos -28-.

252389

-15-



- La unión de los tabiquillos entre sí se efectúa con el material prolongado del revestimiento, cortado en forma de flecos, cuyos fragmentos se pegan por ambas caras de los tabiques, de manera que las tiras salientes del tabique -26- se adhieran sobre el tabique -27- y viceversa, las tiras -30- del tabique -27-, se adhieren en el tabiquillo inferior -26-, conforme puede apreciarse con toda claridad en las figuras 4ª. y 11ª.
- 5.-
- 10.- En la figura 5ª, conforme antes se ha comentado, se representa una forma de organización de estos envases para el transporte de botellas. En este caso el número -31- indica un fragmento del fondo del envase, siendo -32- el tabiquillo inferior que se fija en el fondo de la caja, que está provisto de unas escotaduras -33- que forman el alojamiento en que son depositadas las botellas, estando provistos estos asientos, por ejemplo, de una lámina ondulada de un material flexible, conforme se señala con el número -34-. Los
- 15.-
- 20.- números -35-, -36-, -37-, -38-, -39-, y -40- indican las solapas del tabiquillo -25-, que se fijan mediante pegamento, sobre el fondo y sobre los testeros de la caja del envase.
- 25.- En la figura 6ª, y conforme antes se ha indicado, se representan varias cajas apiladas -41- y -42- y -43-, entre las cuales se forman los espacios libres -44- que facilitan su manejo, pudiendo apreciarse asimismo que en estos espacios libres quedan situados los orificios de aireación -45-. El número -46- indica la

252389

-16-



5.- tapa del envase -41-, en la que encajan correctamente las nervaduras transversales -47- y -48- del envase superior -42-, de tal manera que cada caja queda sujeta por la superior e inferior inmediatas, evitando que las columnas puedan caerse.

10.- Con el número -49- se indica la placa intermedia que se dispone entre el cuerpo del envase y la tapa, cuya placa es muy deseable cuando se trata de envasar frutos frescos. Esta placa será construída, preferentemente, con el mismo material en que está construído el envase. Posée unas solapas -50- que se proyectan de su borde y están formadas por una prolongación del material de revestimiento, cuyas solapas tienen producida una pluralidad de cortes formando las

15.- tiras -29- y -30- que se pegan, conforme se representa en la figura 10ª, en las paredes exteriores del envase. Dicha placa, facultativamente, puede tener organizada en una solapa un asa abatible, a cuyo efecto cuenta con una pieza rígida -51- intercalada entre

20.- las láminas de revestimiento, provista de un calado -52- para la introducción de la mano. Esta pieza, normalmente permanece abatida sobre la pared exterior de la tapa o de la caja, en cuya posición se encuentra retenida por la orejeta o solapa -53-. Para utilizar

25.- este asa bastará con rasgar la solapa por las líneas -54- y -55-.

En la figura 8ª, se indica con el número -56- una tira de material flexible que se oloca en el interior del envase, bien sea de la tapa o de la ca-

252389

-17-



- 5.- ja o en ambas partes indistintamente, esta lami-
nilla -56-, tiene por misión constituir un amor-
tiguador que protege e inmoviliza el producto con-
tenido en el interior del envase; su instalación
se lleva a efecto introduciendo los extremos de la
ballestilla -56- en los orificios de aireación .
Se comprende que el número de ballestillas a co-
locar, puede ser variable, y éstas podrán colocar-
se en cualquiera de los lados de la caja e incluso
transversalmente, de conformidad con lo que las
circunstancias aconsejen.

- 10.- En la figura 9ª, el número -57- indica el cuer-
por del envase, y el número -58- la tapa, siendo
-59- el medio de articulación formado mediante los
bordes prolongados del material de revestimiento.
15.- En esta figura se presenta en elevación y con sec-
ción por un plano vertical una caja destinada a for-
mar una maleta, maletín o similar, cuenta igualmen-
te con las nervaduras producidas durante el moldeo
en el cuerpo de la caja y en la tapa. El número
20.- -60- indica el borde de ajuste producido en el cuer-
po de la caja y el número -61- señala un asa de sus-
pensión. Un detalle ampliado de la articulación
se representa en la figura 10ª, en la que se indi-
ca con el número -62- el material que constituye el
25.- alma resistente de la tapa, siendo -65- el material
que forma el alma resistente del cuerpo de la caja.
Los números -63- y -64- señalan el material que cu-
bre la tapa -62-, y los números -66- y -67- corres-
ponden al material de revestimiento de la caja, que

252389

-18-



5.- con objeto de distinguirlos, se ha representado con dos líneas en blanco en la tapa, y con trazo negro en la caja. Las prolongaciones del material -66- y -67-, se alargan para ser pegadas sobre el cuerpo de la tapa, mientras que los revestimientos -63- y -64- se prolongan hasta cubrir un sector de la caja.

10.- En el caso representado en la figura 9ª, se observa que se obtiene la articulación entre la tapa y la caja en la forma representada en las figuras 10ª y 11ª, en la que para mayor aclaración, se muestra

15.- frontalmente un fragmento de esta articulación, observándose que las pequeñas tiras -71-, del material de la tapa, quedan adaptadas sobre las paredes interiores de la caja -69- y viceversa, las tiras -70- del revestimiento de la caja -69-, se aplican y pegan sobre la tapa -68-, formando entre sí una articulación, entre los dos cuerpos que forman la caja, maleta o similar.

20.- Los detalles que hasta aquí han sido expuestos, corresponden a una forma de realización de algunos tipos de cajas, así como las posibilidades de que tal caja presentan en cuanto a su utilización, siendo evidente que el invento no queda limitado a los detalles que aquí quedan expuesto, ya que si bien, manteniendo la misma organización, proceso y líneas generales de la caja, en ella podrán introducirse modificaciones de detalle, siempre y cuando que con las modificaciones que se introduzcan, no se cambie, altere o modifique la esencialidad del invento.

25.-

252389

-19-



y
N O T A

Se declaran como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes,

R E I V I N D I C A C I O N E S:

- 5.- 1ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, de acuerdo con el cual, y como primera fase del proceso, se procede a la preparación de placas del material en que estos envases han de ser contruidos, superponiendo varias láminas muy finas de madera, previa impregnación con adhesivos, y el conjunto formado se cubre por cada una de sus caras con una lámina de revestimiento formada con papel o tela, sometiendo el conjunto a un proceso de exudación y ablandamiento para después depositarlo en un molde, en donde se configura mediante la aplicación de presión y facultativamente calor.

- 2ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, según nota primera, caracterizado, por el hecho de producir, sobre el fondo de los cuerpos que forman la caja y tapa, durante el propio proceso de moldeo a que se refiere la nota precedente, unas depresiones que forman en las caras exteriores de ambos cuerpos, unos resaltes de apoyo.

- 3ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, según el cual, al aplicar el revestimiento que cubre, por ambas caras, el material que forma la caja, se dejan prolongados sus bordes sobresaliendo del conjunto de láminas de madera, y en ope-

252389



-20-

5.- ración posterior se producen cortes en dichos bordes formando tiras que se pegan alternativamente, las de la caja sobre el borde de la tapa, y las de ésta en el borde de la caja, constituyendo así el medio de cierre y articulación entre ambos cuerpos.

10.- 4ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, de acuerdo con el cual, sobre las cajas moldeadas y organizadas, según determinan las reivindicaciones primera a tercera, se produce una pluralidad de orificios o calados de aireación, en los que, facultativamente, se introducen los extremos de unas tiras de material elástico, a modo de ballestillas, que quedan situadas en el interior del envase presionando suavemente los productos en él alojados a fin de inmovilizarlos.

20.- 5ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, caracterizado por el hecho de disponer entre el cuerpo de la caja y el cuerpo que forma la tapa, una placa intermedia, facultativamente, de igual material que el envase, que divide a éste en dos compartimientos independientes, en cuya placa, el material de revestimiento sobresale del conjunto interior de láminas de madera, para ser fijado en las paredes del cuerpo de la caja y de la tapa, cerrando el envase y constituyendo una articulación elástica entre el cuerpo de la caja y la tapa.

25.- 6ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, caracterizado porque sobre la placa de división que cierra y articula en el interior del

252389

-21-



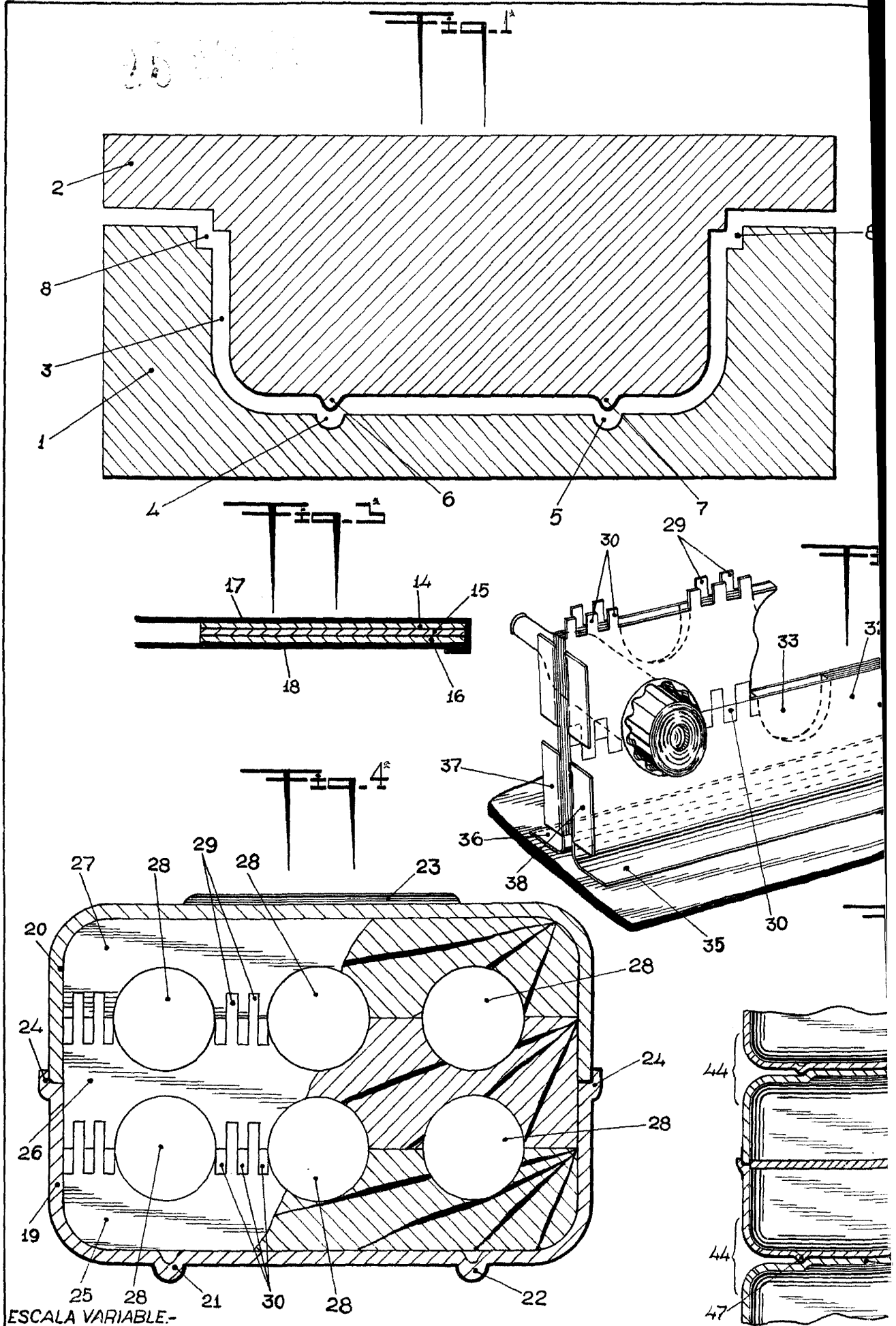
5.- envase, a que se refiere la nota precedente, y por uno de sus lados, se adiciona una placa con un amplio calado que queda retenida, con posibilidad de articular, entre las láminas prolongadas de revestimiento, que cubren la citada placa divisora, sobresaliendo al exterior entre la tapa y el cuerpo de la caja para formar un asa de suspensión.

10.- 7ª).- Procedimiento de fabricación de envases mejorados, según notas anteriores que se caracteriza además, por el hecho de disponer en el interior del envase y en posición erecta, unas placas de suspensión para los objetos y/o productos a embalar, cuyas placas se inmovilizan fijando los bordes prolongados de sus revestimientos sobre las paredes interiores del envase.

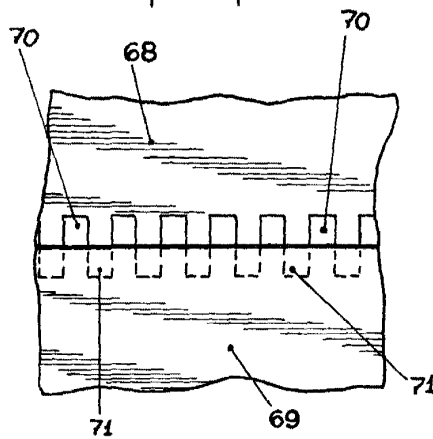
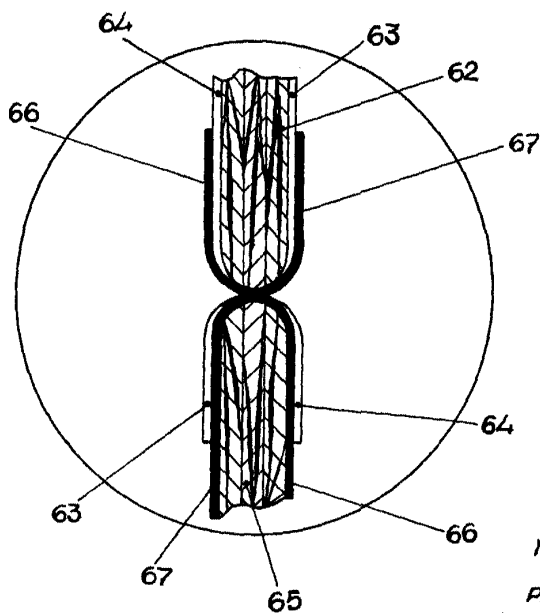
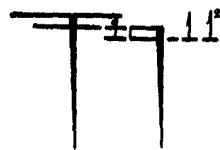
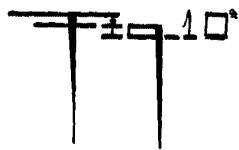
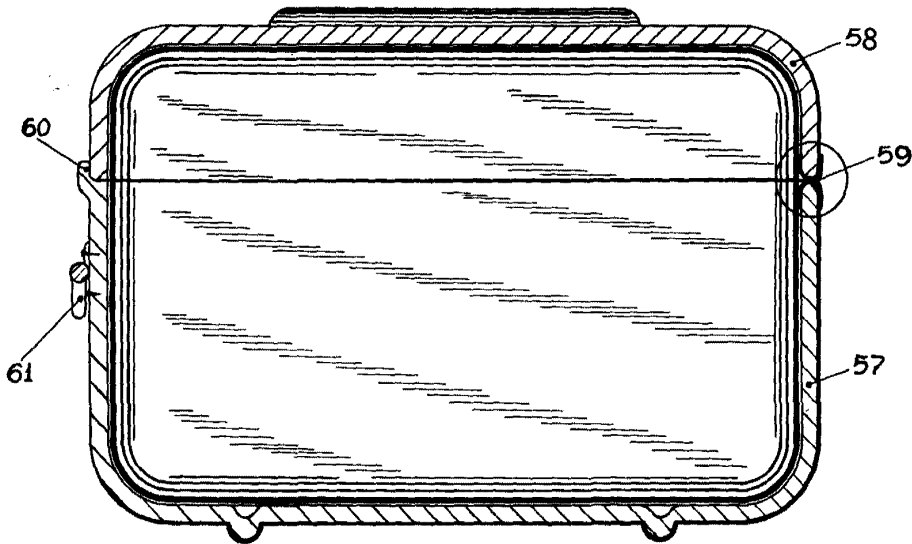
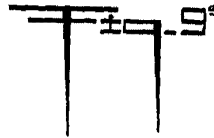
15.- 8ª).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE ENVASES MEJORADOS".

20.- Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede, que consta de VEINTIUNA hojas, escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 30 de Septiembre de 1.959



252389



MADRID 30 SEPTIEMBRE 1959.-

P. A. E. GONZALEZ-VACAS.-

ESCALA VARIABLE.-