

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial

ES

11

21

22

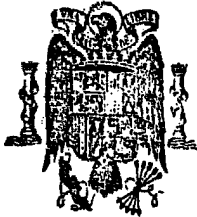
NUMERO

252767

FECHA DE PRESENTACION

13.11.1.975

IN.-



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1980

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
524.144	15.11.1.974	Estados Unidos

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65D 5/20

64 TITULO DE LA INVENCION
EMBALAJE PARA BOTELLAS

71 SOLICITANTE (S)
THE MEAD CORPORATION
DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Talbott Tower, Dayton, OHIO 45401, Estados Unidos
72 INVENTOR (ES)
Homer W. Forrer, de nacionalidad estadounidense
73 TITULAR (ES)
El mismo solicitante
74 REPRESENTANTE
DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU

EXTRACTO DE LA DESCRIPCION

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

DESCRIPCION GENERAL DEL INVENTO

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

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

10 De acuerdo con el invento, un recipiente totalmente
cerrado, destinado al embalaje de una multiplicidad de botellas provi
vistas de porciones de cuello de sección decreciente, está construído
especialmente para mantener las placas inferior, superior, latera
les y de cierre de extremidad, acopladas de manera apretada y ajustada
15 tada con las botellas incluídas en el embalaje. Dicha construcción
compacta tiende a eliminar cualquier movimiento relativo indeseado
así como la colisión resultante entre botellas adyacentes. La compa
cidad del embalaje se obtiene de acuerdo con el invento, dimensi
onando adecuadamente las paredes superior, inferior y laterales
20 interconectadas que forman una estructura tubular y gracias a un
dispositivo de cierre de extremidad original y eficaz que incluye
una solapa transversal de extremidad inferior que puede ser unida,
doblándola, con cada borde extremo de la porción inferior de cada
pared lateral, conjuntamente con una solapa transversal de extremidad
25 dad superior que puede ser unida, doblándola, con la porción de hombr
o superior inclinada hacia el interior de cada pared lateral, esta
ndo cada solapa transversal de extremidad inferior conectada con
la solapa transversal adyacente de extremidad superior por medio
de una estructura de placa que imparte una fuerza al dispositivo de
30 cierre de extremidad de modo que la pared superior esté mantenida

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

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

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

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

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

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

1 to; y

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

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

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

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

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

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

30 El lado opuesto del recipiente es similar al que se

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

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

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

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

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

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

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

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

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

30 Estando la estructura dispuesta según se ilustra en

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

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

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

Después de introducir las botellas por las extremi-
dades de la estructura según se ilustra en la figura 7, se necesi-
ta solamente completar el cierre de extremidad en la parte izquier
30 da del recipiente. Con esta finalidad, se efectúa una aplicación

1 de pegamento en la placa de extremidad inferior 3 y en los elemen
tos de extremidad superior 34 y 65, según se indica por medio de
puntos en la figura 6. A continuación, la solapa transversal de
extremidad superior 15 y la solapa transversal de extremidad 9 se
5 doblan hacia el interior a lo largo de sus líneas de doblez respec
tivas 16 y 10, mientras que, simultáneamente, las solapa transver
sal de extremidad superior 50 y la solapa transversal de extremidad
inferior 44 se doblan hacia el interior a lo largo de sus líneas de
dobleza respectivas 51 y 45 de modo que ocupen unas posiciones pla
10 nas de contacto con las botellas situadas en el recipiente. Ya que
las porciones de hombro de las paredes laterales designadas por los
números 13 y 48 están inclinadas hacia el interior, y ya que las lí
neas de doblez de las solapas transversales de extremidad superior
15 y 50 designadas por los números 16 y 51 están también inclinadas
hacia el interior, cuando se doblan las solapas de extremidad supe
rior y de extremidad inferior en cada lado del recipiente de trans
15 porte, las placas 19 y 59 ocupan unas posiciones entre las porcio
nes adyacentes de cada una de las solapas de extremidad 15 y 50 y de
las solapas de extremidad inferior 9 y 44. Por tanto, la placa 19
20 queda aprisionada entre la solapa de extremidad superior 15 y la de
extremidad inferior 9 y por tanto imparte una tensión vertical a es
tos elementos después de que la placa de extremidad inferior 3 ha
sido sujeta en las solapas de extremidad 9 y 44 y después de que
las placas de extremidad superior 34, 65 han sido adheridas, super
25 poniéndose a la placa de extremidad inferior 3 y a las solapas de
extremidad superior 15 y 50. Por tanto, gracias al invento se pro
porciona un dispositivo de cierre de extremidad para un embalaje
del tipo de manguito, el cual no solamente aplica una fuerza sustan
cial orientada hacia abajo sobre la pared superior compuesta que
30 hace que la pared se acople firmemente con las partes posteriores

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

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

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

1 las solapas transversales de extremidad superior. Por ejemplo, la
extremidad designada por 15a se une, doblándola a lo largo de la lí-
nea de doblez 15b, con el elemento de placa de extremidad superior
34, y la línea de doblez transversal 15c está formada en la placa
5 15a y esta dispuesta de modo que una extremidad se sitúe en una es-
quina del recipiente. Por otra parte, la placa 19a está parcialmen-
te recortada, pudiendo esta zona recortada facilitar en ciertos ca-
sos la manipulación de la estructura de cierre de extremidad en ca-
so de operaciones efectuadas con máquinas. Además, cuando se abre-
10 rra la estructura de extremidad, la solapa de extremidad superior
15a se dobla sobre si misma a lo largo de la línea de doblez dia-
gonal 15c. La manipulación de la solapa de extremidad superior 15a
es muy similar a la manipulación de la solapa de cierre de extreni-
dad 15 de la disposición ilustrada en las figuras 1-7. La solapa
15 de cierre de extremidad superior 17a está igualmente provista de una
línea de doblez 17b entre el elemento de placa de extremidad supe-
rior 36 y la solapa de extremidad 17a y una línea de doblez diagonal
17c está formada en la solapa de extremidad superior 17a, formándo-
se una porción recortada 22b comparable a la porción recortada 19b.
20 De manera idéntica, la solapa de extremidad superior
50a está provista de una línea de doblez 50b y de una línea de do-
blez transversal 50c, y la placa 54a está recortada parcialmente co-
mo se ilustra en 54b. De la misma manera, la solapa de extremidad
52a está provista de la línea de doblez 52b y de una línea de do-
25 blez transversal 52c, mientras que se forma una zona recortada
57b en la placa 57a.

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

1 figuras 8 y 9 son similares y casi idénticos a las características conseguidas con la disposición ilustrada en las figuras 1-7 inclusive, tanto por lo que a la sujeción firme de las botellas empaquetadas como a la acción de las líneas de doblez flexibles 28, 29, 63 y 64 se refiere.

5 En resumen, el presente Modelo de Utilidad que se solicita deberá recaer en las siguientes:

REIVINDICACIONES

10 1.) Embalaje para botellas que incluye una pared superior, inferior y laterales, incluyendo cada pared lateral una porción inferior y una porción de hombro superior inclinada hacia el interior, estando dichas paredes superior e inferior así como dichas porciones de pared interconectadas para formar una estructura tubular, una solapa transversal de extremidad inferior que se une, después de doblarla, con cada borde de extremidad de la porción de fondo de cada pared lateral, una solapa transversal de extremidad superior, que se une, después de doblarla, con cada borde de extremidad de la porción de hombro de cada pared lateral, una estructura de placa que interconecta cada solapa de extremidad inferior y la solapa de extremidad superior asociada y que está dispuesta en contacto superficial plano con ella, una placa de extremidad superior que se une, después de doblarla, con cada borde extremo de dicha pared superior y que está doblada hacia abajo y sujeta en contacto superficial plano con por lo menos una solapa transversal de extremidad en cada lado de cada extremidad del embalaje, una placa de extremidad inferior que se une, después de doblarla, con cada borde extremo de dicha pared inferior y que está doblada hacia arriba y sujeta en dicha placa de extremidad superior.

20 2.) Embalaje según la reivindicación 1, caracterizado porque cada una de dichas solapas transversales de extremidad superior están unidas, después de doblarlas a lo largo de por lo me-

30

1 nos una parte de su borde superior, con el borde adyacente de la
placa de extremidad superior asociada.

5 3.) Embalaje según la reivindicación 2, caracteri-
zado porque cada una de dichas solapas transversales de extremidad
superior puede doblarse a lo largo de una línea de doblez diagonal
que tiene una extremidad que coincide con una esquina superior ad-
yacente del embalaje.

10 4.) Embalaje según la reivindicación 1, caracteriza-
do porque dicha estructura de placa incluye una placa de extremidad
con un par de líneas de doblez separadas y que forman un ángulo.

15 5.) Embalaje según la reivindicación 4, caracteriza-
do porque una parte de cada una de dichas estructuras de placas y de
zona adyacente de cada una de dichas solapas transversales de extre-
midad superior está recortada para facilitar su manipulación.

20 6.) Embalaje según la reivindicación 1, caracteriza-
do porque cada placa de extremidad superior está sujeta en ambas so-
lapas transversales de extremidad superior asociadas.

25 7.) Embalaje según la reivindicación 1, caracteriza-
do porque cada placa de extremidad inferior está sujeta en ambas
solapas transversales de extremidad inferior asociadas.

30 8.) Embalaje según la reivindicación 1, caracteriza-
do porque dicha pared superior es una estructura compuesta e inclu-
ye una unión central de doble espesor efectuada por el fabricante y
un orificio de sujeción manual adyacente formado en una porción de
un solo espesor de dicha pared superior, estando dichas placas de
extremidad superior constituidas por estructuras compuestas.

35 9.) Embalaje según la reivindicación 3, caracteriza-
do porque un orificio de sujeción manual de forma alargada está
dispuesto en cada lado de dicha unión y una línea de ranura inter-
conecta cada esquina de dicha pared superior y la extremidad adya-

1 cente de uno de dichos orificios de sujeción manual.

5 10.) Embalaje según la reivindicación 1, caracterizado porque una línea de doblez ranurada está formada en dicha pared inferior y está dispuesta paralelamente al borde lateral de la misma.

10 11.) Embalaje según la reivindicación 10, caracterizado porque dicha línea de doblez ranurada está separada de un borde lateral de dicha pared inferior por una distancia aproximadamente igual a la diferencia de anchura entre dicha pared superior y dicha pared inferior.

12.) Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: **EMBALAJE PARA BOTELLAS.**

15 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de dieciseis páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 13 Noviembre 1.975

BERNARDO UNGRIA

p.p.



20

25

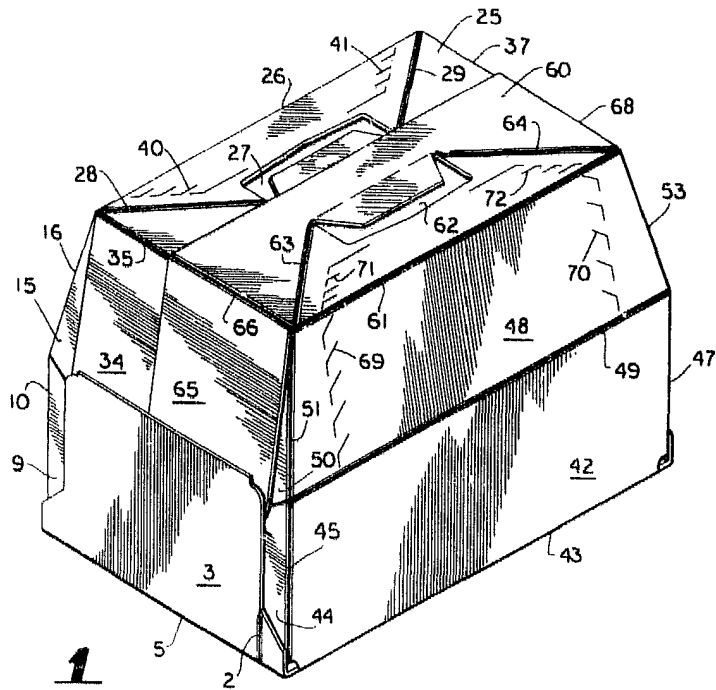


FIG 1

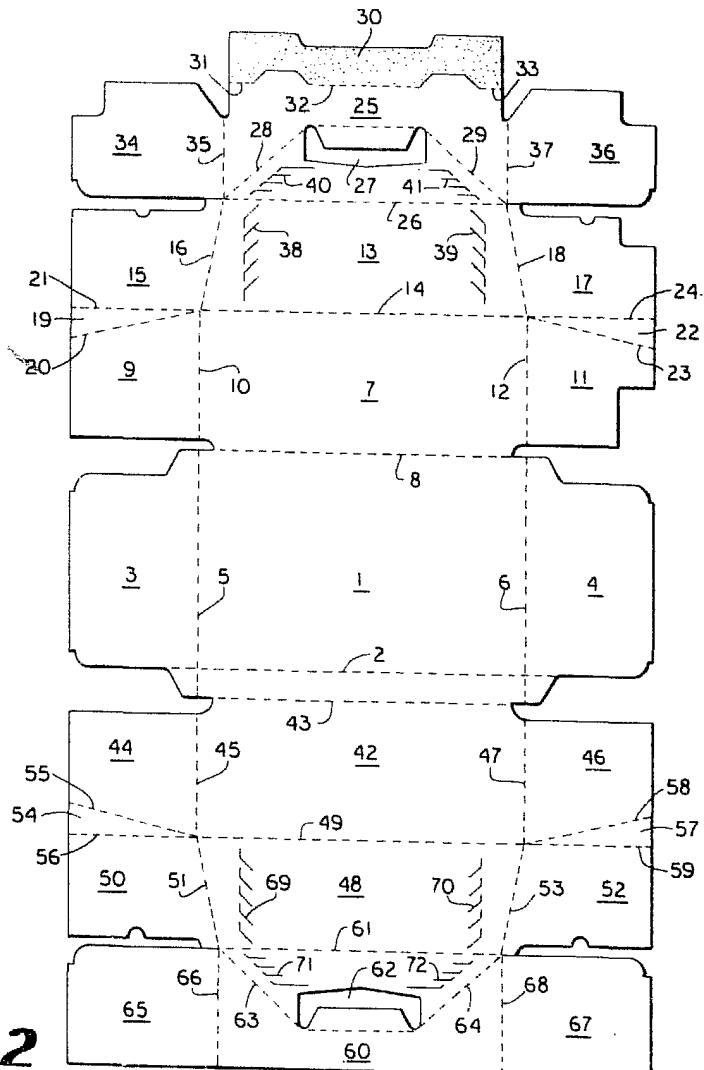


FIG 2

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 13 noviembre 1.975
 BERNARDO UNGRIA
 D.P.

ESCALA VARIABLE
Madrid, 13 noviembre 1.975
BERNARDO UNGRIA
p.p.

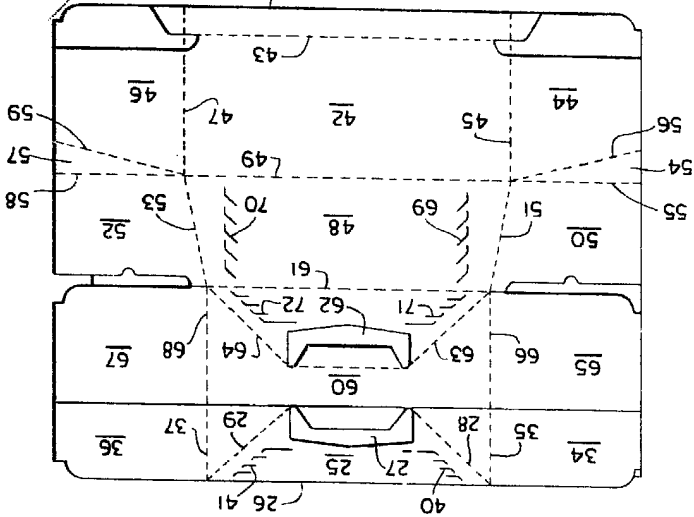


FIG 5

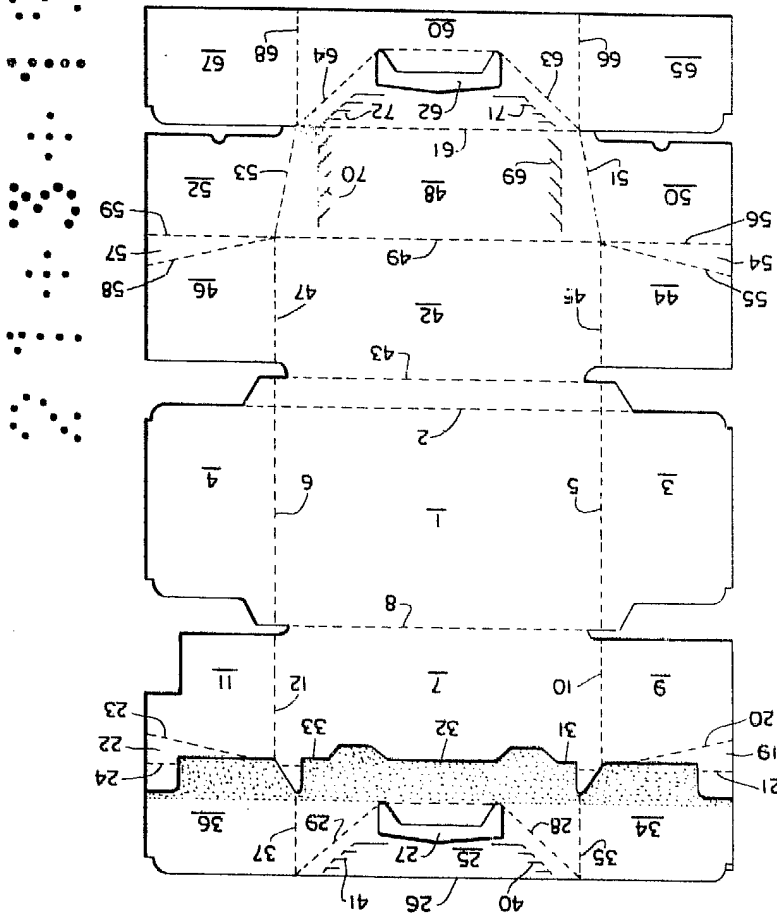


FIG 4

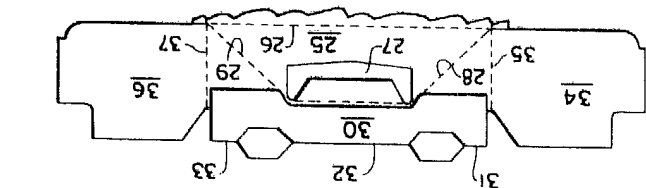


FIG 3

FIG 6

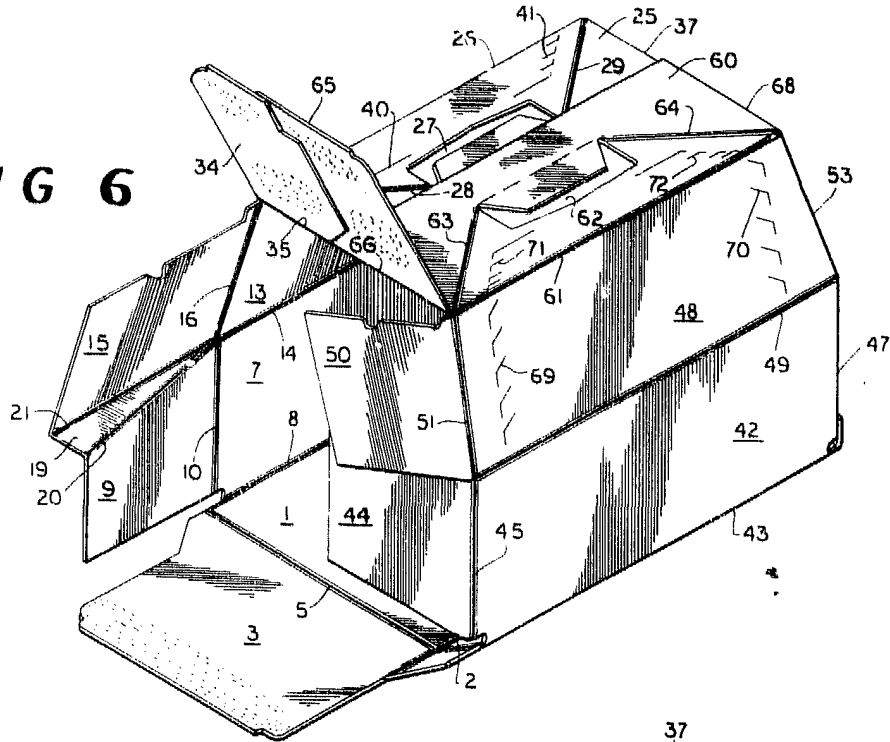
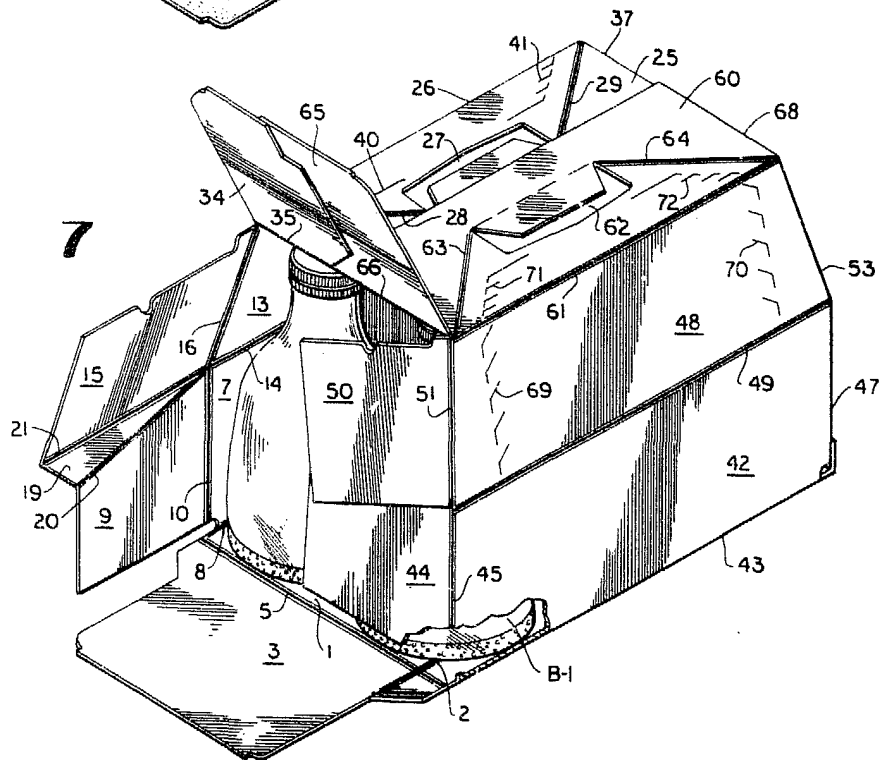


FIG 7



ESCALA VARIABLE
Madrid, 13 noviembre 1.975
BERNARDO UNGRIA
p.p.

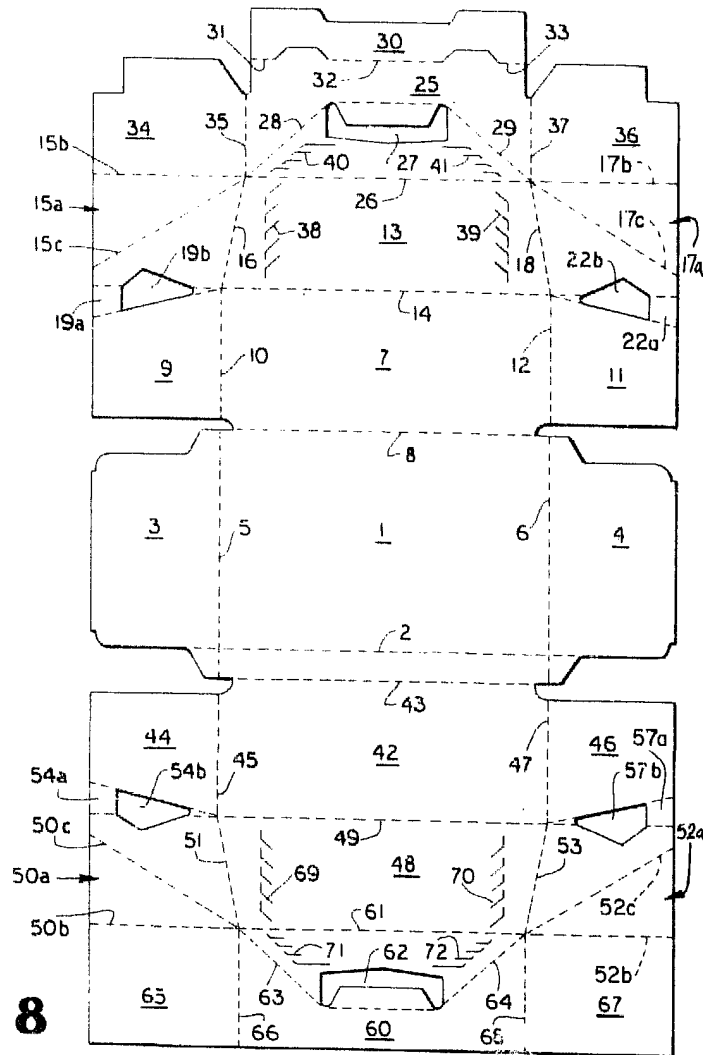


FIG 8

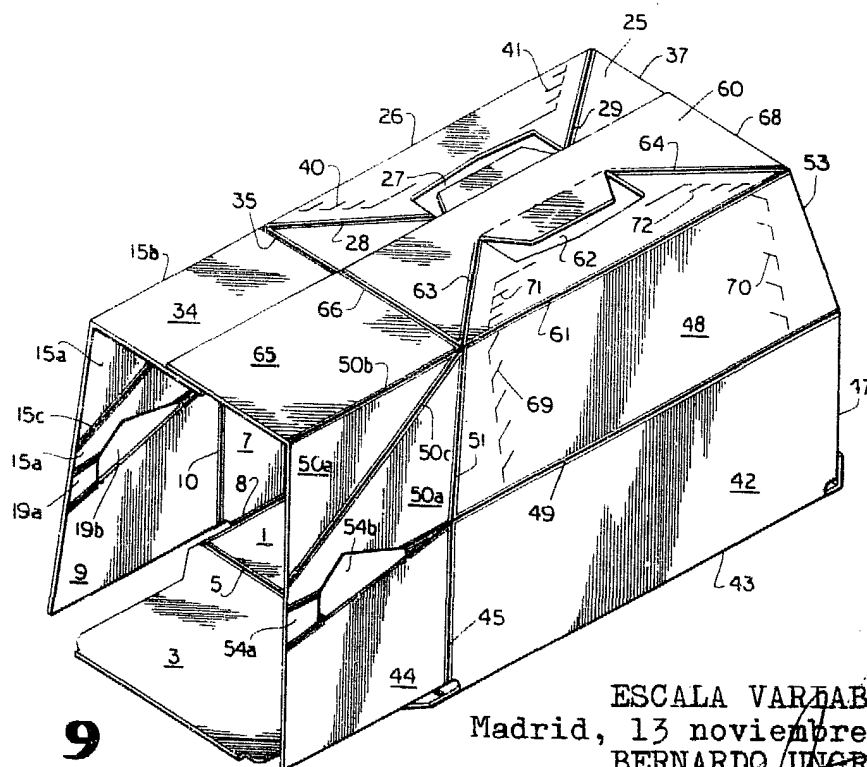


FIG 9

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 13 noviembre 1.975
 BERNARDO UNGRER
 p.p.