



ESPAÑA

|         |                       |        |
|---------|-----------------------|--------|
| (10) ES | (11) NÚMERO           | (16) Y |
| (21)    | 255.170/5             |        |
| (22)    | FECHA DE PRESENTACION |        |
|         | 19-12-80              |        |

MODELO DE UTILIDAD

16 NOV. 1981

|                   |            |           |
|-------------------|------------|-----------|
| (30) PRIORIDADES: | (32) FECHA | (33) PAIS |
| (31) NÚMERO       |            |           |

|                          |                                  |
|--------------------------|----------------------------------|
| (47) FECHA DE PUBLICIDAD | (51) CLASIFICACION INTERNACIONAL |
|                          | Int. Cl. B65D 5/18, 7/5          |

(54) TITULO DE LA INVENCION

UNA PLANCHA O PIEZA EN BLANCO DE CARTON PARA FORMAR LA CAJA CORRESPONDIENTE. -

(71) SOLICITANTE (S)

THE MEAD CORPORATION.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Courthouse Plaza Northeast, Dayton, Ohio 45463.  
ESTADOS UNIDOS..

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

Esta invención se refiere a una caja de cartón fino del tipo de envoltura que resulta particularmente útil, si bien no con carácter exclusivo, para empaquetar botellas.

5 Un aspecto de la invención proporciona una caja de cartón fino del tipo de envoltura idónea para empaquetar un grupo de botellas dispuestas en relación paralela una al lado de otra formando una distribución rectilínea, cuya caja de cartón fino comprende paredes superior e inferior unidas entre sí por medio de paredes laterales espaciadas para formar una estructura tubular con las paredes superior e inferior paralelas una con respecto a la otra y adaptadas para 10 ajustar respectivamente con un grupo de botellas de tamaño apropiado, formándose la pared superior con medios que definen aberturas cada una destinada a recibir una porción de cuello de una botella acomodada en el interior del envase de cartón, estando dispuestos dichos medios en tres o más 15 hileras paralelas, extendiéndose cada hilera paralela con relación al eje longitudinal de la estructura tubular.

20 Según una característica de la invención, la pared inferior puede comprender un par de paneles de base fijados entre sí en relación traslapada o superpuesta.

Según otra característica de la invención, los extremos opuestos de la estructura tubular pueden cerrarse por medio de elementos de cierre extremos, cada uno de los cuales comprende solapas superior y de base unidas entre sí en 25 disposición plegable a las paredes superior e inferior, respectivamente, de la caja de cartón fino y que se doblan y fijan una en dirección a la otra en dirección traslapada. En construcciones en las cuales se adopte esta característica, 30 cada elemento de cierre puede tener una solapa superior uni-

da en disposición plegable a la pared superior y provista de una o varias aberturas mediante las cuales puede asirse el envase y un par de solapas de base unidas en disposición plegable a paneles de base respectivos y en la cual dicho elemento de cierre extremo se cierra fijando las dos solapas de base en relación superpuesta o traslapada, las cuales a su vez se traslapan con respecto a dicha solapa superior.

Con preferencia, la citada solapa superior incluye en cada uno de sus extremos un panel de unión angular, siendo cada panel de unión angular susceptible de unión en disposición plegable a un borde transversal de dicha solapa superior y a un borde de la pared lateral contigua de la caja de cartón fino para lograr una construcción angular, siendo deformables los paneles de unión angular para doblarse hacia dentro cuando se dobla dicho un panel extremo para cerrar el elemento de cierre extremo.

Preferentemente cada una de las solapas de base incluye un panel de unión angular que va unido en disposición plegable a un borde transversal de dicha solapa de base y a un borde de la pared lateral contigua de la caja de cartón fino para lograr una construcción angular, siendo cada uno de los paneles angulares deformable de manera que se doble hacia dentro cuando se pliegue el panel de base asociado para cerrar el elemento de cierre extremo.

En construcciones en las cuales se dispongan paneles de unión angular, cada uno de éstos puede incluir una línea de doblez que se extienda en sentido diagonal a partir de la estructura angular junto a la pared lateral superior y colindante de la caja de cartón fino, de suerte que cuando se plie-

gan las solapas de cierre extremas para cerrar el elemento de cierre extremo correspondiente, se doblan entre sí las porciones de cada panel de unión angular situadas a uno u otro lado de la línea de doblez diagonal y se colocan en relación frontal encarada hacia dentro respecto de la solapa extrema.

Según otra característica de la invención, los medios que definen aberturas en la pared superior de la estructura tubular pueden disponerse en cuatro hileras paralelas. En construcciones en las cuales se adopta esta característica dichos medios comprenden aberturas que se extienden a partir de la plancha o pieza en blanco, disponiendo cada una de las dos hileras centrales de una lengüeta de retención contigua y articulada al borde de la abertura y apta para ser doblada hacia arriba en torno al borde articulado cuando se hace pasar una botella a través de la abertura para colocarla por debajo del tapón de la botella. Las dos hileras de aberturas centrales pueden disponer cada una de paneles volantes aptos para ser doblados hacia fuera y que definen junto con la lengüeta de retención una abertura que presenta forma de "ojo de cerradura".

Las dos hileras de aberturas exteriores son con preferencia ovaladas y se extienden a partir de la plancha o pieza en blanco de tal manera que el eje principal de cada abertura se proyecta en sentido transversal respecto de la pared superior.

Con preferencia, cada hilera comprende seis aberturas, de suerte que pueden acomodarse seis botellas en cada hilera.

Según otra característica de la invención, al menos una de las paredes laterales puede incluir un panel para des-

garrar que puede removerse para facilitar el acceso al contenido del paquete.

A continuación se describe una forma de realización con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales:

5 la fig. 1 es una vista en planta de una plancha o pieza en blanco a partir de la cual se forma una caja de cartón fino según esta invención;

10 la fig. 2 muestra una fase intermedia a través de la cual se manipula la plancha o pieza en blanco para formar un manguito de cartón de extremos abiertos; y

la fig. 3 muestra una caja de cartón fino llená y completada de acuerdo con esta invención.

Refiriéndonos a los dibujos, se representa en la fig. 1 una plancha o pieza en blanco de cartón 1 para formar una caja o envase de cartón fino rectilínea del tipo de envoltura. La plancha o pieza en blanco 1 comprende un panel de pared superior central 2 que proporciona una pared superior de la caja de cartón fino y un par de paneles de paredes laterales 3, 4, respectivamente, que son contiguos con el panel central 2. Cada panel de pared lateral va unido en disposición plegable a lados opuestos del panel de pared superior central 2 a lo largo de líneas de doblez transversales 5, 6, respectivamente.

25 Un panel de base 7 va unido en disposición plegable al panel de pared lateral 3 a lo largo de una línea de doblez transversal 8 y otro panel de base 9 situado en el extremo opuesto de la plancha o pieza en blanco va unido en disposición plegable al panel de pared lateral 4 a lo largo de una línea de doblez transversal 10.

30 Como puede verse con referencia a la fig. 1, todas las

lineas de dobléz 8, 5, 6, 10 se extienden transversalmente a través de la pieza o plancha en blanco 1 y son sensiblemente paralelas entre sí.

5 Los paneles de base 7 y 9 se hallan formados cada uno con una serie de aberturas generalmente triangulares 11, 12, respectivamente, y una serie de elementos de bloqueo 13, 14, respectivamente, que se proyectan a partir de la plancha o pieza en blanco junto a los bordes extremos respectivos. A continuación se describen las funciones de las aberturas 10 11, 12 y de los elementos de bloqueo 13, 14.

El borde extremo del panel de base 7 se halla provisto de un par de paneles transversales contiguos en forma de quilla unidos al panel de base 7 a lo largo de una línea de dobléz transversal 17. Los paneles en forma de quilla 15 y 16 se hallan adaptados cada uno para ser doblados a fin de que permanezcan perpendiculares con respecto a la plancha o pieza en blanco en torno a la línea de dobléz 17 y proporcionen por ende un elemento central en forma de quilla para el envase de cartón, según se describirán más adelante. La línea de dobléz 17 se proyecta en forma irregular de tal manera que cuando se doblan dichos paneles en forma de quilla 15 y 16 para permanecer derechos, el borde libre del panel de base 7 se halla definido por una serie de lengüetas y huecos. Los elementos de bloqueo 13 se hallan colocados junto al borde de cada lengüeta y los paneles en forma de quilla van unidos al panel de base 7 a lo largo de las bases de los huecos.

Una serie de tres solapas extremas va unida en disposición plegable a lo largo de cada borde longitudinal de la plancha o pieza en blanco. Una serie de solapas extremas a lo largo de uno de los bordes longitudinales de la plancha

o pieza en blanco incluye una solapa superior central 18 que va unida en disposición plegable al panel superior 2 de la plancha o pieza en blanco a lo largo de una línea de doblez 18a. La solapa superior 18 se halla flanqueada por dos solapas de base 19, 20 que van unidas en disposición plegable a los paneles de base 7, 9 a lo largo de las líneas de doblez 19a, 20a, respectivamente. De modo similar, se dispone una serie de solapas extremas a lo largo del borde longitudinal opuesto de la plancha o pieza en blanco y comprende una solapa superior central 21 que va unida en disposición plegable al panel superior 2 a lo largo de una línea de doblez 21a y otro par de solapas de base 22, 23 unidas en disposición plegable a los paneles de base 7, 9 a lo largo de las líneas de doblez 22a, 23a, respectivamente.

La solapa superior 18 lleva a cada uno de sus extremos un panel de unión angular 24, 25. El panel de unión angular 24 va unido en disposición plegable a la solapa superior 18 a lo largo de una línea de doblez 24a y también va unido en disposición plegable al panel de pared lateral 3 a lo largo de una línea de doblez 24b. Junto a la unión de las líneas de doblez 24a, 24b el panel de unión angular 24 se proyecta con una abertura angular 26 a partir de la cual se extiende una línea de doblez 24c diagonalmente a través del panel 24. De modo similar, el panel de unión angular 25 va unido en disposición plegable a la solapa superior 18 a lo largo de la línea de doblez 25a y asimismo unido en disposición plegable al panel de pared lateral 4 a lo largo de una línea de doblez 25b e incluye además una abertura angular 27 y una línea de doblez diagonal 25c. Según se muestra en la fig. 1, las líneas de doblez 24a, 25a se hallan desviadas

con respecto a las líneas de doblez transversales 5 y 6 para facilitar el pliegue de la solapa superior 18 y facilitar asimismo el ajuste hermético del envase a caja de cartón fino en torno a sus extremos .

5 Las dos otras solapas 19, 20 también poseen cada una un panel de unión angular 28, 30, respectivamente. La solapa de base 19 incluye un panel de unión angular 28 que va unido en disposición plegable a la citada solapa de base 19 a lo largo de una línea de doblez 28a y va asimismo unido en disposición plegable al panel de pared lateral 3 a lo largo de una línea de doblez 28b. El panel de unión angular 28 confina con el panel de unión angular 24 e incluye una abertura angular 29 y una línea de doblez diagonal 28c. De forma similar, la solapa de base 20 lleva un panel de unión angular 30 que va unido en disposición plegable a la solapa de base 20 a lo largo de una línea de doblez 30a y va asimismo unido en disposición plegable al panel de pared lateral 4 a lo largo de una línea de doblez 30b. El panel de unión angular 30 confina con el panel de unión angular 25 e incluye además una abertura angular 31 y una línea de doblez diagonal 30c. Según se muestra en la fig. 1, la línea de doblez 28a se halla alineada con una línea imaginaria que pasa a través de una hilera 40 de aberturas de retención de botellas en forma de quilla, y la línea de doblez 30a se halla alineada con una línea imaginaria que pasa a través de una hilera 41 de aberturas de retención de botellas en forma de quilla. Mediante esta disposición se facilita el plegado de las solapas de base 19 y 20.

También se disponen paneles de unión angular de una construcción similar sobre la solapa superior 21 y solapas

de base 22, 23 a lo largo del borde longitudinal opuesto de la plancha o pieza en blanco y por consiguiente no se describen más en detalle.

5 Se observará que el panel de pared superior 2 proyecta a partir del mismo cuatro hileras paralelas de aberturas separadas entre las líneas de dobléz 5 y 6. Cada hilera consta de una serie de seis aberturas espaciadas. Las aberturas de las dos hileras exteriores 32, 33 son generalmente ovaladas, extendiéndose el eje principal de cada abertura en sentido  
10 paralelo con respecto al eje longitudinal de la plancha o pieza en blanco. La serie de aberturas de las dos hileras centrales 34, 35 se hallan definidas cada una en parte por una lengüeta 36 que está articulada en la periferia de la  
15 abertura asociada a lo largo de uno de sus bordes al panel superior 2 y un par de lengüetas volantes de menor tamaño 38, 39 que también van articuladas en la periferia de la abertura asociada.

Las aberturas se hallan separadas de tal manera que cuando la plancha o pieza en blanco 1 parcialmente formada  
20 ha de convertirse finalmente en un envase o caja de cartón en una máquina empaquetadora apropiada cada abertura recibe una parte del cuello de una botella que ha de empaquetarse, como puede verse en el paquete completado de la fig. 3. La  
25 pieza o pieza en blanco se empuja sobre un grupo de botellas previamente dispuesto, de tal manera que los cuellos de las botellas pasen hacia arriba a través de las aberturas de cada hilera y, al hacerlo, las lengüetas 36, 38 y 39 de cada  
30 abertura de las dos hileras centrales se desplazan hacia arriba. Los extremos libres de las lengüetas 36 ajustan posteriormente por debajo de los tapones o coronillas de las

botellas cuando se han asegurado los paneles de base de la caja o envase de cartón fino y ayudan a mantener en posición las botellas.

5 Refiriéndonos de nuevo a la fig. 1 de los dibujos, se observará que a lo largo de cada una de las líneas de doblez 8 y 10 se proyecta una hilera de aberturas conformadas 40, 41, respectivamente. Según se ha mencionado anteriormente, las aberturas de estas hileras se hallan adaptadas para ajustar con las bases de las botellas que han de ser empaquetadas cuando se doblan hacia abajo los paneles 3, 4 para proporcionar las paredes laterales de la caja de cartón. Esto se consigue cuando la pieza o pieza en blanco 10 progresa a través de la máquina empaquetadora, durante cuya fase se hace que los paneles 3, 4 se doblen a lo largo de líneas de doblez 5, 6, respectivamente, y posteriormente se hace que los paneles 7, 9 se doblen a lo largo de las líneas de doblez 8, 20, respectivamente, y se llevan a una relación traslapada, con la base de las botellas en ajuste con las caras internas de los paneles traslapados 7, 9. La caja de cartón posee en esta fase una configuración tubular esencialmente rectilínea. Elementos mecánicos idóneos hacen ajustar después los huecos triangulares 11, 12 de cada uno de los paneles 7, 9 llevando los paneles extremos traslapados a una posición predeterminada por la cual la caja de cartón se halla correctamente tensada en torno a las botellas empaquetadas. Otros elementos mecánicos ajustan la serie de lengüetas de bloqueo 14 y hacen que ajusten recíprocamente con las lengüetas de retención 13 bloqueando por ende entre sí los paneles extremos traslapados 7, 9, respectivamente, para formar la pared inferior del envase o caja de cartón. Tales elementos de ajuste reci-

10

15

20

25

30

proco se describen con mayor detalle en la patente de EE.UU. No. 4,093.116.

5 La caja de cartón fino ha adoptado en esta fase el aspecto a modo de manguito que se muestra en la fig. 2 de los dibujos, en el cual las paredes inferior y superior son sensiblemente paralelas y están unidas entre sí por medio de las paredes laterales espaciadas sensiblemente paralelas, permaneciendo abiertos los extremos de la caja de cartón. En la fig. 2, el elemento central en forma de quilla que está formado por tiras de panel 15 y 16 se muestra en posición plana, pero de hecho en esta fase de la operación de empaquetado se habrá hecho que los paneles en forma de quilla 15, 16 se doblen a lo largo de la línea de doblez compuesta 17, de forma que dichos paneles en forma de quilla se elevan perpendicularmente con respecto al panel de base 7. Cada una de las aberturas conformadas 40, 41 habrán recibido una porción de una base de una botella para ayudar, junto con las aberturas de panel de pared superior, a retener las botellas en relación espaciada una con respecto a la otra.

15 20 Para cerrar los extremos del paquete y fijarlos en posición para llegar al paquete completado que se representa en la fig. 3 de los dibujos, nos referiremos ahora al elemento de cierre extremo que se compone de las solapas 18, 19 y 20, debiendo entenderse que el cierre de las solapas 21, 22 y 23 se logra de modo similar y por consiguiente no se describe con mayor detalle.

25 30 Para cerrar el extremo de la caja de cartón que se muestra más cerca del lector en las figs. 2 y 3 de los dibujos, los paneles de unión angular 24, 25 se doblan hacia dentro respecto del manguito haciendo que dichos paneles de unión

angular se deformen a lo largo de sus líneas de doblez diagonales 24c, 25c, respectivamente. Simultáneamente, se dobla el panel de unión angular 24 en torno o sobre la línea de doblez 24a y 24b, y se dobla asimismo el panel de unión angular 25 en torno o sobre las líneas de doblez 25a y 25b y la solapa superior 18 se dobla en dirección a los paneles inferiores del manguito sobre la línea de pliegue o doblez 18a. Esto da como resultado el que los paneles de unión angular se plieguen por detrás de la solapa superior 18, situándose las porciones de panel de cada panel de unión angular a uno u otro lado de la línea de doblez diagonal en relación frontal encarrada. Se aplica adhesivo a cada una de dichas porciones de panel a fin de retener la solapa superior 18 en su posición plegada.

15 A continuación se doblan hacia arriba las solapas de base 19 y 20, que van unidas en disposición plegable a los paneles de base 7 y 9, respectivamente, deformando sus paneles de unión angular respectivos 28, 30, en forma similar a la que acaba de describirse, de tal manera que la solapa 20 traslapa una sección escalonada "X" del panel 19 y va fijada a la misma mediante aplicación de adhesivo. Las solapas unidas y traslapadas 19, 20 se doblan luego para traslapar la solapa superior 18 y se fijan a ésta mediante aplicación de adhesivo, de tal manera que el extremo de la caja de cartón se halla cerrado en la configuración representada en la fig. 3 de los dibujos. Las aberturas 26, 27, 29 y 31 y las aberturas angulares similares se proyectan a partir de las solapas de cierre opuestas de la plancha o pieza en blanco se disponen para facilitar el plegado de las solapas.

30 Se observará a partir de las figs. 1 y 3 que la solapa

superior 18 incluye tres aberturas espaciadas 41, 42, 43 que en el paquete completado proporcionan asas mediante las cuales puede asirse y levantarse el envase o caja de cartón. Según se menciona anteriormente, el extremo opuesto de la caja de cartón se cierra mediante las solapas de cierre 21, 22 y 23 en forma similar a la descrita anteriormente para completar el paquete y, por supuesto, los extremos del paquete pueden cerrarse simultáneamente.

Para facilitar la apertura del paquete completado, al panel de pared lateral 4 se halla provisto de secciones de rasgadura 44, 45 cada una de las cuales está definida por líneas de corte espaciadas que se proyectan a partir del panel 4. Las secciones de rasgadura 44, 45 terminan en la pared superior en lengüetas de tracción 46, 47, respectivamente, las cuales pueden asirse y tirar de ellas hacia abajo para romper el panel de pared lateral 4 y obtener por ende acceso al contenido del paquete.

En resumen, el Modelo de Utilidad que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES:

1.- Una plancha o pieza en blanco de cartón para formar la caja correspondiente, que comprende en serie un primer panel de base, un panel superior, un segundo panel de pared lateral y un segundo panel de base, articulados uno al siguiente inmediato a lo largo de líneas de doblez transversales, incluyendo dicho panel superior medios que definen al menos tres hileras de aberturas paralelas, extendiéndose cada hilera en sentido transversal respecto de la plancha o pieza en blanco, y medios de cierre extremos dispuestos a lo largo de cada borde longitudinal de dicha plancha o

de cierre extremos una primera solapa de base articulada a dicho primer panel de base, una solapa superior articulada a dicho panel superior y una segunda solapa de base articulada a dicho segundo panel de base, caracterizada por el hecho de que dicha solapa superior incluye un panel de unión angular en cada uno de sus extremos, estando dichos paneles de unión angular unidos en disposición plegable a bordes transversales respectivos de dicha solapa superior y a bordes longitudinales respectivos de los paneles de paredes laterales contiguos primero y segundo, siendo cada uno de dichos paneles de unión angular deformable para doblarse hacia dentro respecto de la caja de cartón cuando se dobla dicha solapa superior para cerrar el elemento de cierre extremo .

2.- Una plancha o pieza en blanco de cartón según la reivindicación 1, caracterizada además por el hecho de que las líneas de dobléz en los bordes transversales respectivos de dicha solapa superior mediante la cual dichos paneles de unión angular van unidos en disposición plegable a la solapa superior son cada uno paralelo con respecto a pero desviado a partir de la línea de dobléz transversal entre el panel de pared lateral contiguo y el panel superior con el fin de facilitar el plegado de dicha solapa superior y el ajuste hermético de la caja de cartón en torno a sus extremos.

3.- Una plancha o pieza en blanco de cartón, según la reivindicación 1, caracterizada además por el hecho de que dicha primera solapa de base incluye un panel de unión angular unido a la misma a lo largo de un borde transversal, siendo también dicho panel de unión angular susceptible de unirse en

disposición plegable al borde longitudinal contiguo de dicho primer panel de pared lateral, y por el hecho de que dicha segunda solapa de base incluye un panel de unión angular unido en disposición plegable a la misma a lo largo de un borde transversal, estando dicho panel de unión angular asimismo unido en disposición plegable al borde longitudinal contiguo de dicho segundo panel de pared lateral, siendo ambos de dichos paneles de unión angular deformables para plegarse hacia dentro respecto de la caja de cartón cuando se doblan dichas solapas de base para cerrar el elemento de cierre extremo.

4.- Una plancha o pieza en blanco de cartón según la reivindicación 3, caracterizada además por el hecho de que se coloca una primera hilera de aberturas de retención de bases de botellas entre dicho primer panel de base y dicha primera pared lateral y una segunda hilera de aberturas de retención de bases de botellas entre dicho segundo panel de base y dicha segunda pared lateral, y por el hecho de que la línea de doblez transversal entre dicha primera solapa de base y su panel de unión angular respectivo se halla alineada con una línea imaginaria que pasa a través de dicha primera hilera de aberturas de retención de bases de botellas y por el hecho de que la línea de doblez transversal entre dicha segunda solapa de base y su panel de unión angular respectivo se halla alineada con una línea imaginaria que pasa a través de dicha segunda hilera de aberturas de retención de bases de botellas, con lo cual se facilita el doblado de dichas primera y segunda solapas de base.

5.- Una plancha o pieza en blanco de cartón para formar la caja correspondiente según las reivindicaciones anteriores, cuya caja de cartón comprende paredes supe

rior e inferior unidas entre sí por medio de paredes laterales espaciadas que forman una estructura tubular con las paredes superior e inferior sensiblemente paralelas una con respecto a la otra, solapas superior y de base unidas a dichas paredes superior e inferior respectivamente en cada extremo de la estructura tubular y fijadas en relación traslapada una con respecto a la otra, caracterizada por el hecho de que dicha pared superior se halla formada con al menos tres hileras paralelas de aberturas, extendiéndose cada una en sentido paralelo con respecto al eje longitudinal de dicha estructura tubular, recibiendo cada una de dichas aberturas una porción de cuello de una botella, y por el hecho de que dichas solapas superior y de base se hallan recíprocamente unidas con las paredes laterales contiguas mediante paneles de unión angular plegables.

6.- Una plancha o pieza en blanco de cartón, según la reivindicación 5, caracterizada además por el hecho de que dicha pared inferior comprende un par de paneles de base unidos en disposición plegable a paredes laterales respectivas y fijados entre sí en relación traslapada, y por el hecho de que dichas solapas de base en cada extremo de la estructura tubular comprenden un par de solapas de base unidas en disposición plegable a respectivos de dichos paneles de base, y fijadas en relación traslapada con respecto a la solapa superior contigua.

7.- Una plancha o pieza en blanco de cartón, según la reivindicación 6, caracterizada además por el hecho de que al menos una de dichas solapas superior y de base en cada extremo de la estructura tubular se halla provista de al menos una abertura mediante la cual puede asirse y trans-

portarse la caja de cartón.

5 8.- Una plancha o pieza en blanco de cartón, según la reivindicación 5, caracterizada además por el hecho de que dicha pared superior se halla formada con cuatro hileras de aberturas paralelas, en la cual las aberturas de las dos hileras centrales poseen cada una al menos una lengüeta de retención articulada en la periferia de la abertura y plegada hacia arriba de tal manera que el extremo libre de dicha lengüeta ajusta por debajo del tapón de la botella cuya porción de cuello se extiende a través de la  
10 abertura.

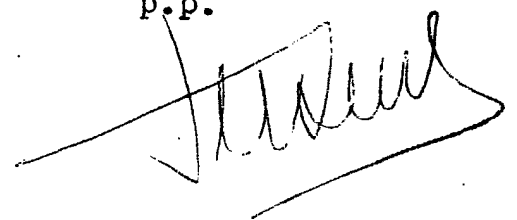
15 9.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:  
UNA PLANCHA O PIEZA EN BLANCO DE CARTON PARA FORMAR LA CAJA CORRESPONDIENTE.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de diecisiete páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

20 Madrid, 19 diciembre 1.980

BERNARDO UNGRIA

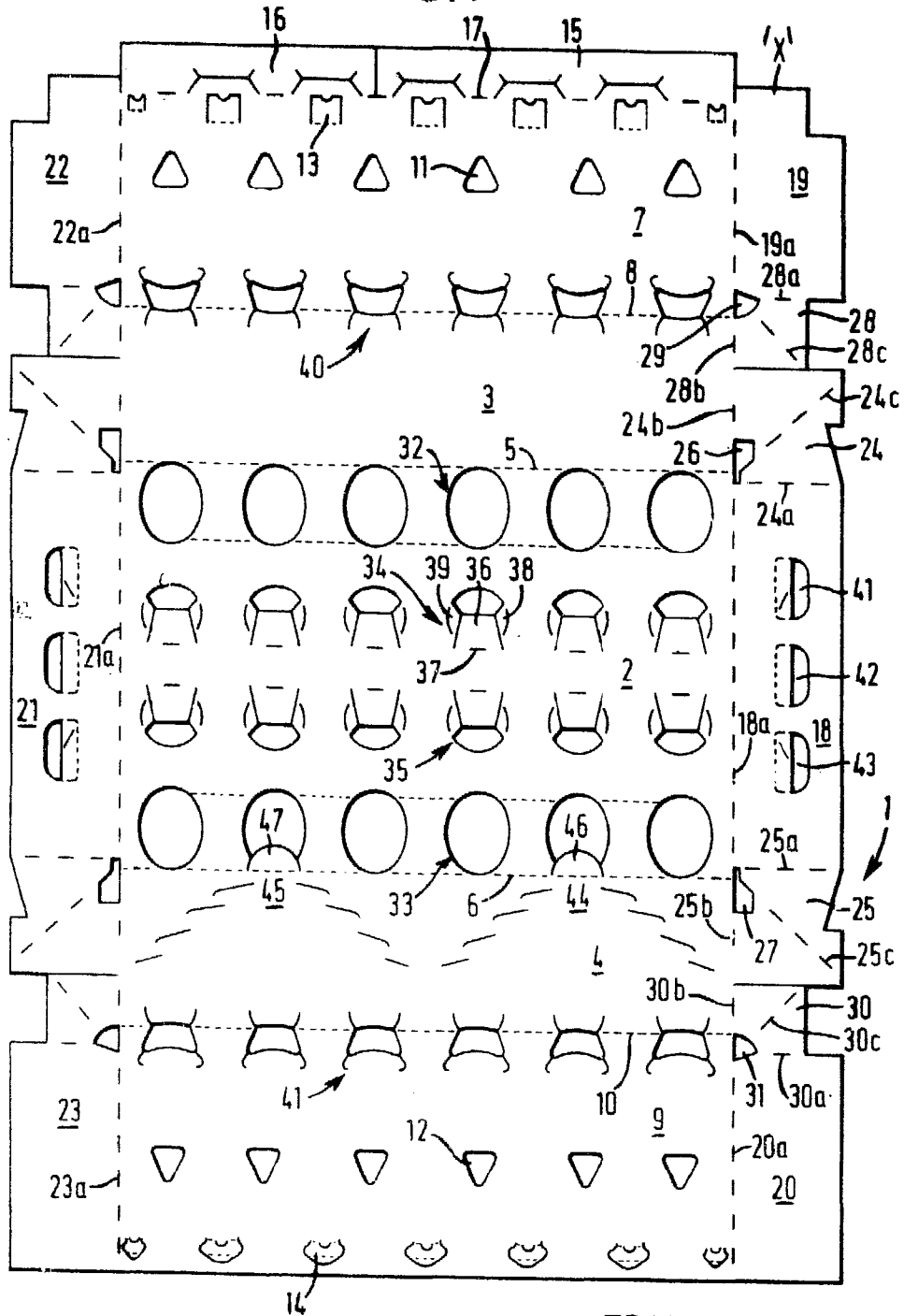
p.p.



25

30

FIG. 1



ESCALA VARIABLE

Madrid, 19 diciembre 1.980

BERNARDO JUNGRIA

P.D.

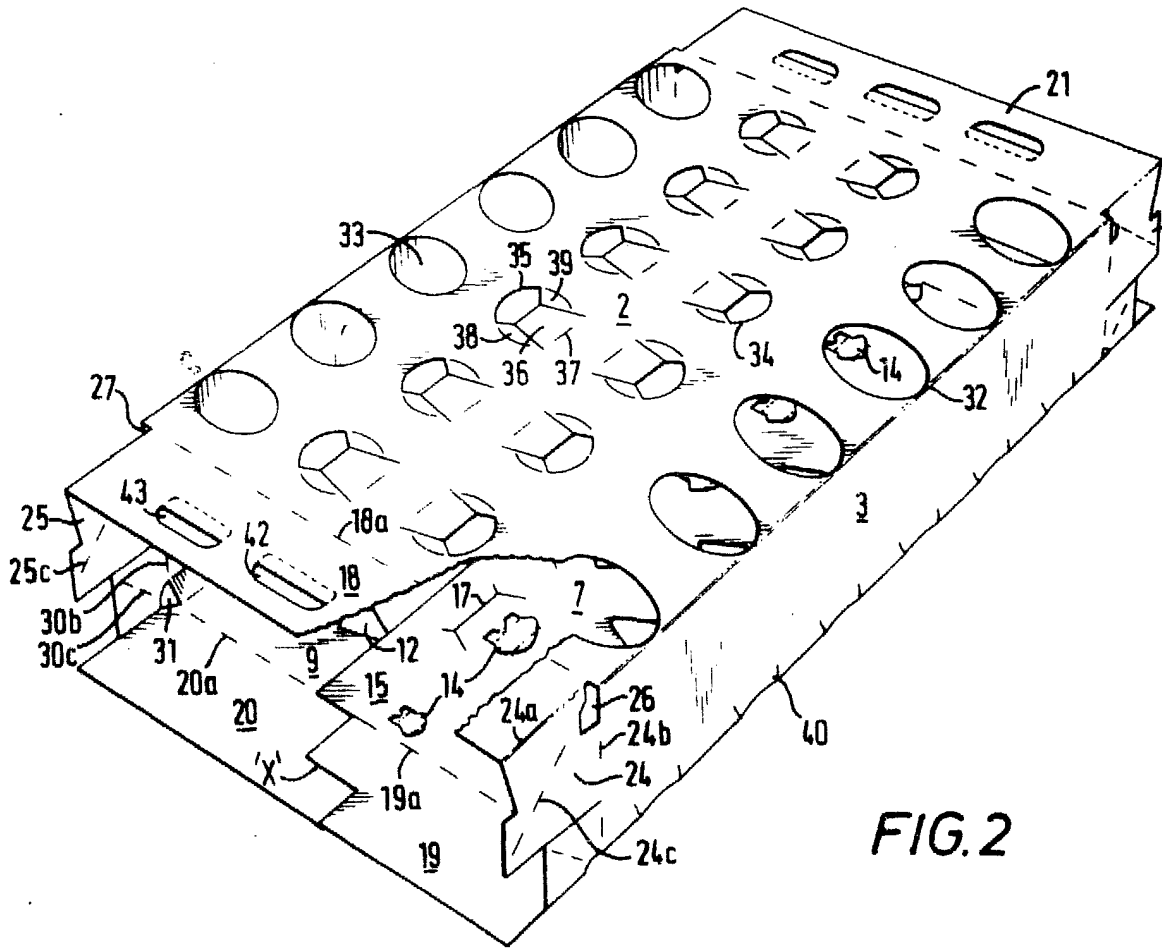


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 19 diciembre 1.980

BERNARDO UNGRIA

p.p.

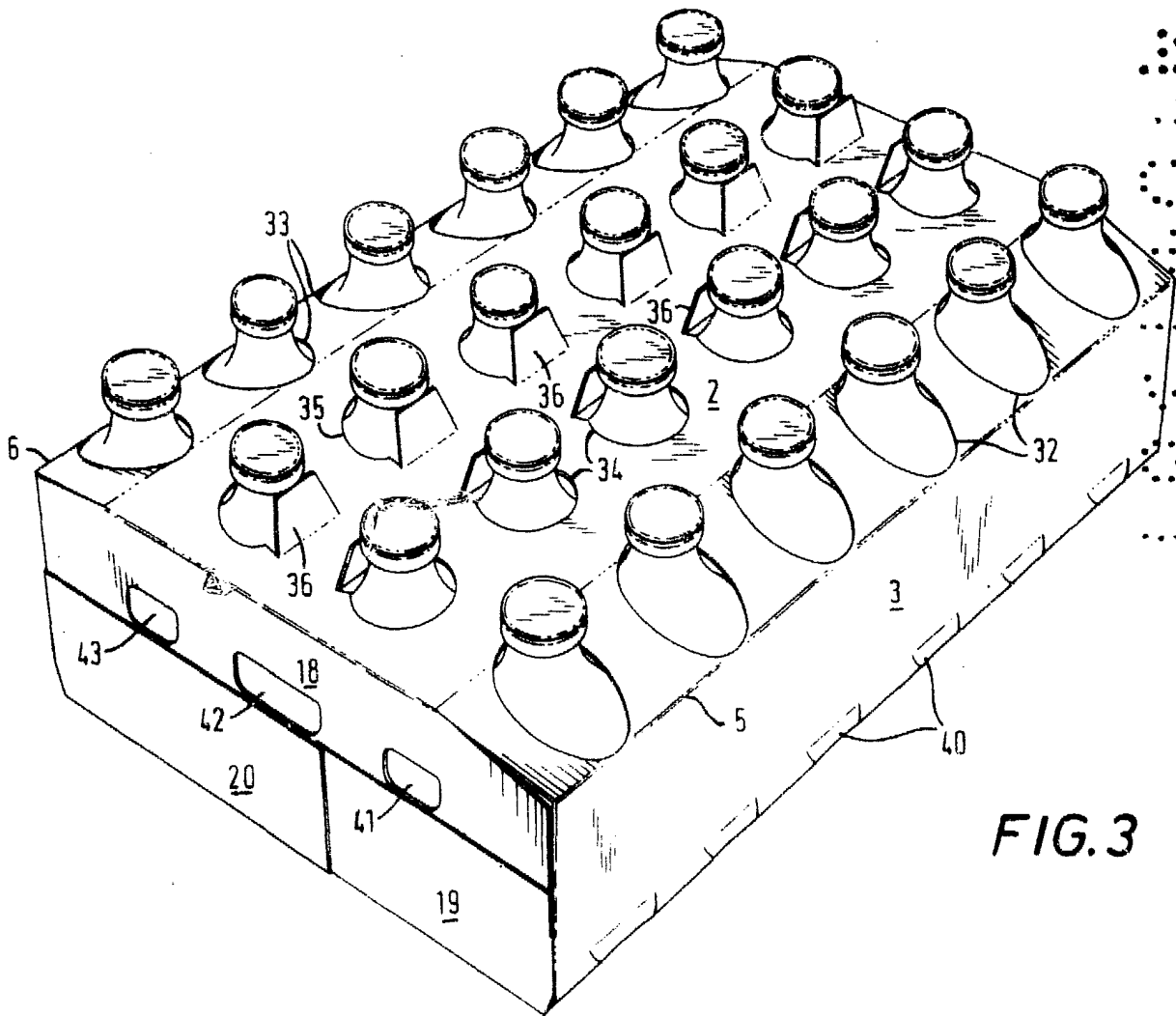


FIG. 3

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 19 diciembre 1.980  
BERNARDO UNGRIA  
P.P.