

255799

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES PARA OBJETOS CILINDRICOS", a favor de la firma estadounidense MEAD PACKAGING, A Division of The Mead Corporation, domiciliada en 950 West Marietta Street, V. W., ATLANTA (Georgia, EE. UU.).

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a portadores para latas, y con mayor particularidad a una forma de envoltura simple de portador de cartón que se adapta para envasar y llevar un número deseado de latas de cerveza. Con cambios apropiados en el tamaño, el portador puede hacerse capaz de acomodar 2, 4, 6 o cualquier número deseado de latas. Esta forma de portador utiliza una cantidad mínima de cartón mediante la eliminación de la necesidad de cierres de extremo.

Los portadores de este tipo que se han fabricado hasta ahora, dependen del empleo de cola u otro adhesivo para



mantener unidos los bordes traslapantes de la pared inferior cuando se envuelve el portador alrededor de una carga de la tas. El tiempo de endurecimiento o secado que se requiere para esta aplicación de cola, prolonga la operación envasadora y por lo tanto limita la producción horaria o diaria de envases terminados listos para su manipulación o transporte.

5.

Una de las características del portador de la presente invención reside en la provisión de un medio trabador

10.

sumamente efectivo en las porciones traslapantes de borde de la pieza cortada del portador, que forman la pared inferior del portador. Estos medios de traba pueden emplearse de modo de eliminar todo encolado de los bordes traslapantes de la pared inferior del portador, si así se desea, o

15.

pueden usarse adicionalmente a la aplicación de cola, de modo de retener inicialmente al portador en forma segura después que ha sido cargado con latas, y permitir que la cola se seque y se endurezca mientras el portador cargado está en almacenaje o dispuesto en una caja de transporte, sin li mitar la velocidad de la operación envasadora por la aplica ción de cola.

20.

De acuerdo con la presente invención, el porta-latas puede constar de una sola pieza cortada de cartón marca da a intervalos espaciados de modo de formar un envase rectangular cuando la pieza cortada se dobla por las líneas

25.

marcadas, y que tiene las dos porciones de extremo de la pie za cortada formadas con orejas cooperantes espaciadas a lo largo de los bordes de extremo. Estas orejas están confi guradas y dispuestas de modo de vincularse entre sí y proporcionar una traba positiva en la pared interior del portador

30.

255799



- cuando se llena este último. Originalmente, estas orejas se cortan en la pieza cortada o plantilla de cartón, de modo de quedar planas y a nivel con la superficie de la pieza cortada hasta que se manipulan para su vinculación trabadora durante la operación envasadora, con el fin de asegurar al portador alrededor de una carga de latas. La separación de las orejas es tal como para disponerlas en el espacio muerto entre latas contiguas, para que haya espaciado durante la manipulación intertrabadora de las mismas, y las respectivas orejas cooperantes están dispuestas para mantener su vinculación en el espacio libre una vez que han sido trabadas entre sí.
- 5.
- 10.

- Las que anteceden y otras características de la presente invención se describen más detalladamente a continuación con referencia a los dibujos que se acompañan, en los cuales :
- 15.

La figura 1 es una vista en perspectiva de un portador de cartón que incluye la presente invención.

- La figura 2 es una vista en planta de una pieza cortada, apta para formar el portador que se ilustra en la figura 1.
- 20.

La figura 3 es una vista de extremo del portador que se ilustra en la figura 1.

- La figura 4 es una vista seccional en planta, tomada sustancialmente por la línea 4-4 de la figura 3; y
- 25.

La figura 5 es un detalle en corte transversal parcial, tomado sustancialmente por la línea 5-5 de la figura 4.

- Haciendo referencia ahora en detalle a los dibujos, la forma de realización ilustrada de la presente invención comprende una porción de pared superior 12 en la cual se
- 30.

255799



proporciona aberturas apropiadas como en 12, para asir el portador con la mano, una par de porciones de pared lateral 14 dobladamente engoznadas en bordes opuestos de la porción de pared superior 10, y un par de semi-solapas de pared inferior 16 y 18 engoznadas dobladamente en los bordes inferiores respectivos del par de porciones de pared lateral 14 y proporcionadas de modo de traslaparse por sus porciones de borde extendido, con el fin de formar un portador rectangular de cuatro lados, que tiene sus extremos completamente abiertos según se observa en la figura 1.

La porción de pared superior 10, las porciones de pared lateral 14 y las semi-solapas de pared inferior 16 y 18 constituyen porciones de una pieza cortada enteriza (véase la figura 2) que es de forma rectangular y está marcada transversalmente de modo de disponer estas porciones en una serie dobladamente engoznada, teniendo todas las porciones una longitud igual, que es sustancialmente equivalente a un múltiplo del diámetro de las latas que deben cargarse en el portador, según se indica en C en las figuras 3 y 4. Cuando se traslapan, las semi-solapas de pared inferior 16 y 18 forman una pared inferior que tiene un ancho igual al de la porción de pared superior 10 y sustancialmente igual al doble del diámetro de las latas C, de modo que el portador está dispuesto para soportar dos hileras de latas C entre el par de porciones de pared lateral 14, y cada porción de pared lateral 14 está convenientemente anulada adyacentemente a sus bordes dobladamente engoznados, con el fin de proporcionar ranuras de ubicación para las latas C a lo largo de cada pared lateral, según se indica en 20.

El portador de la presente invención dispuesto de



255720

- la manera que se ha hecho notar anteriormente, está adaptado para ser aplicado como una envoltura para una carga de latas C durante una operación envasadora, y las porciones traslapantes de borde de las semi-solapas de pared inferior
5. 16 y 18 están formadas, de acuerdo con la presente invención, para vincularse con el fin de asegurar en posición al portador como una envoltura sin requerir, si así se desea, aplicación alguna de cola en la unión traslapada de la pared inferior. Con este fin, la semi-solapa de pared inferior 16
10. presenta una serie de orejas espaciadas de retención 22 y 22' recortadas a lo largo de su porción de borde traslapante, y la semi-solapa externa de pared interior 18 presenta una serie relacionada de orejas trabadoras 24 y 24' recortadas en su porción de borde traslapante.
15. Ambas series de orejas 22-22' y 24-24' están dispuestas para quedar engoznadas o unidas a las semi-solapas de pared inferior 16 y 18 alejadamente con respecto a sus bordes extendidos, de modo que están dispuestas para plegarse en relación opuesta, y la extensión engoznada o longitud
20. extendida no unida de las orejas de retención 22 y 22' se hace algo mayor de la de las orejas trabadoras 24 y 24', de modo que estas últimas pueden extenderse hacia dentro a través de la porción de borde traslapante de la semi-solapa interna de pared inferior 16 en las respectivas orejas de retención 22 y 22'.
25. Según se ha mencionado anteriormente, la separación de las series de orejas 22 y 22', y 24 y 24', es tal como para ubicar las respectivas orejas de extremo de cada serie en los espacios muertos entre latas C contiguas tal como se disponen en el portador (véase la figura 4) y
30. emplear por lo tanto este espacio muerto para proporcionar



255799

- espacio libre para manipular las orejas hasta su vinculación trabadora, Las orejas de extremo 22' y 24' de cada serie estan preferentemente recortadas sobre un eje virtual angular, para disponerlas más ventajosamente en el espacio muerto más restringido que se dispone entre latas contiguas C a cada extremo del portador.
- 5.
- Las orejas trabadoras 24 y 24' están además formadas especialmente con porciones de extremo ensanchadas y extendidas, que forman escalones en las mismas como en 26 y 26',
- 10.
- que están proporcionados para quedar sobre la semi-solapa interna de pared inferior 16 a cada lado de las orejas de retención 22 y 22' (según se ilustra con mayor claridad en la figura 4) y efectuar así una vinculación trabadora entre las semi-solapas de pared inferior 16 y 18. Preferentemente,
- 15.
- las porciones de extremo ensanchado y extendido de las orejas trabadoras 24 y 24' van en disminución progresiva hacia su extremo extendido, de modo de darles una forma en punta con el fin de facilitar la extensión hacia dentro de las orejas trabadoras 24 y 24' a través de la semi-solapa interna
- 20.
- de pared inferior 16, para efectuar la vinculación trabadora que se ha indicado anteriormente.
- Al extenderse las orejas trabadoras 24 y 24' hasta esta vinculación trabadora, las orejas de retención 22 y 22' se desplazan hacia dentro, según se observa en la figura 5,
- 25.
- para quedar en relación parcialmente superpuesta en los extremos extendidos de las orejas trabadoras 24 y 24', de manera de empujar a su lugar las orejas trabadoras vinculadas 24 y 24'. Esta disposición de las orejas de retención 22 y 22' tiene una ventaja sustancial al mantener las orejas traba
- 30.
- badoras 24 y 24' en relación trabadora segura, si bien las

255799



orejas de retención 22 y 22' pueden eliminarse, si así se de
sea, para dejar solamente aberturas ranuradas en la porción
de borde traslapante de la semi-solapa interna de pared in-
ferior 16 para recibir las orejas trabadoras 24 y 24'.

5. Las semi-solapas de pared inferior 16 y 18 están ade
más formadas ventajosamente cada una con aberturas 28 y 30,
espaciadas de sus extremos y de la porción de pared lateral
contigua 14 para su ubicación dentro del diámetro de una la
ta de extremo C cargada en el portador, de modo de propor-
10. cionar espacio libre en estas aberturas 28 y 30 para tomar
las semi-solapas de pared inferior 16 y 18 y retenerlas en
relación traslapada apropiada mientras se están manipulando
las orejas trabadoras 24 y 24' para llevarlas a la relación
trabadora.
15. La presente invención ha sido descrita en detalle
precedentemente con fines de ilustración solamente y no es-
tá destinada a quedar limitada por esta descripción, sino
al alcance de las reivindicaciones anexas.



955799

NOTA

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones :

1. Perfeccionamientos en la fabricación de envases para objetos cilíndricos, tales como latas, que comprenden un envase formado por una envoltura de cuatro lados con extremos abiertos y por lo menos una fila de dichos objetos encerrados apretadamente por ella, la cual envoltura comprende una pieza rectangular de cartón marcada transversalmente y plegada transversalmente en torno a los citados objetos y que tiene sus porciones terminales traslapadas en un extremo de dicho objetos, y medios para asegurar entre sí las porciones terminales de la envoltura, los cuales comprenden respectivamente orejas alineadas trabadoras y retentoras cortadas en las mencionadas porciones terminales en alineación con el espacio de dicho paquete que resulta de la forma cilíndrica de los mencionados objetos, siendo cada oreja retentora substancialmente rectangular con bordes laterales paralelos que se extienden desde su base y hallándose situada inicialmente con su extremo libre ubicado en la base de la oreja trabadora superpuesta respectiva, teniendo cada oreja trabadora una anchura adyacente a su base ligeramente menor que el espaciado de los bordes laterales de la mencionada oreja retentora paralela y teniendo espaldones proyectados lateralmente, formados encima en relación

255799



- estrechamente espaciada con dicha base y en una anchura pro
jectante substancialmente mayor que el espaciado de los men
cionados bordes laterales de la oreja retentora paralela,
siendo la longitud de cada oreja trabadora ligeramente menor
5. que la de la correspondiente oreja retentora y cada oreja
trabadora en posición asegurante hallándose extendida, des-
de la porción terminal en que está recortada, hacia dentro
a través de la otra porción terminal en la abertura formada
en ella por la correspondiente oreja retentora recortada y
10. estando mantenida en dicha posición asegurante por la men-
cionada oreja retentora.
2. Perfeccionamientos en conformidad con la rei-
vindicación 1, y caracterizados además por el hecho de que
dos filas de los mencionados objetos están encerrados por
15. la envoltura en cuestión y las orejas trabadora y retentora
indicadas están recortadas en las porciones terminales de
la envoltura traslapada en posición mediana respecto a las
mencionadas filas.
3. Perfeccionamientos en conformidad con la rei-
vindicación 2, y caracterizados además por el hecho de que
20. las orejas trabadora y retentora están dispuestas en aline
ación a cada espacio mediano entre las mencionadas filas in-
cluyendo los espacios medianos en los extremos de dichas fi
las, y las orejas retentora y trabadora en dichos espacios
25. terminales medianos están recortadas en un eje angular para
disponerla de la manera más ventajosa en los espacios rela-
tivamente restringidos de los mencionados extremos de fila.
4. Perfeccionamientos en conformidad con la rei-
vindicación 2 y caracterizados además por el hecho de que
30. las porciones terminales traslapadas de la envoltura tienen



255799

- cada una aberturas recortadas en ellas en lugares dentro de los diámetros de los objetos respectivos de las filas mencionadas, con lo cual pueden agarrarse las mencionadas porciones terminales por las mencionadas aberturas para tirar
5. la mencionada envoltura apretadamente en torno a dichos objetos y mantener dichas porciones terminales en relación traslapante apropiada para la manipulación de las orejas trabadoras mencionadas hacia posición asegurante.
5. Perfeccionamientos según las reivindicaciones
10. 1 a 4, y que comprenden una pieza de cartón que forma una envoltura de cuatro lados con extremos abiertos para envasar objetos cilíndricos, tales como latas, dispuesta en una fila por lo menos, teniendo dicha pieza una forma rectangular alargada y disponiendo de cuatro líneas transversales
15. de marcaje, espaciadas para definir un primer panel dispuesto centralmente respecto a la longitud de la indicada pieza, un par de paneles engoznados en forma plegable en bordes opuestos del primer panel mencionado y un par de paneles colgantes engoznados plegablemente con respecto a los bordes del par de paneles mencionados que está opuesto a los
20. bordes del primer panel, teniendo la mencionada pieza una anchura correspondiente al múltiplo del diámetro de los objetos de la fila que se ha de envasar, mientras las líneas de marcaje definen el mencionado primer panel que ha de espaciarse en correspondencia con el diámetro de los citados
25. objetos multiplicado por el número de filas, definiendo las líneas de marcaje el par de paneles mencionado que ha de espaciarse en correspondencia con la altura de los mencionados objetos y hallándose el par de paneles colgantes proporcionado para formar un panel compuesto correspondiente en
- 30.



255799

anchura al primer panel mencionado con porciones terminales de dichos paneles colgantes que traslapan, teniendo dichos paneles colgantes orejas alineadas, respectivamente trabadoras y retentoras, cortadas en ellos en alineación con el es

5. pacio entre los mencionados objetos, cuando se envasa en una fila, que resulta de la forma cilíndrica de los mismos, siendo cada oreja retentora substancialmente rectangular con bordes laterales paralelos que se extienden desde su base y hallándose posicionada de modo que su extremo libre yace en la

10. base de la oreja trabadora sobrepuesta respectiva cuando se forma un panel compuesto por medio del mencionado par de paneles colgantes, teniendo cada oreja trabadora una anchura adyacente a su base que es ligeramente menor que el espacio de los bordes laterales paralelos de la mencionada oreja retentora y teniendo formados encima espaldones proyectados lateralmente, en relación espacial estrecha desde dicha base y en una anchura proyectante que es substancialmente mayor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora, y siendo la longitud de cada

15. oreja trabadora ligeramente menor que la de la correspondiente oreja retentora, con lo cual cada oreja trabadora puede extenderse desde el panel colgante en que está formada, hacia dentro por la abertura formada por la correspondiente oreja retentora recortada en el otro panel colgante

20. del citado par, para asegurar dicho par de paneles colgantes como un panel compuesto y manteniendo la mencionada fila de objetos apretadamente encerrados dentro de la envoltura formada por la pieza en cuestión.

6. Perfeccionamientos según las reivindicaciones

30. 1 a 5 y que comprenden una pieza de cartón que forma una en



- voltura de envase de cuatro lados provista de extremos abiertos, siendo dicha pieza alargada y de forma rectangular y teniendo cuatro líneas transversales de marcaje espaciadas en ellas para definir un primer panel dispuesto centralmente con respecto a la longitud de la citada pieza, un par de paneles engoznados en forma plegable en bordes opuestos del mencionado primer panel y un par de paneles colgantes engoznados en forma plegable respectivamente en los bordes del mencionado par de paneles opuestos a los bordes del primer panel mencionado, estando el mencionado par de paneles colgantes proporcionado para formar un panel compuesto que corresponde en anchura al primer panel mencionado con porciones terminales de los mencionados paneles colgantes que se hallan en sobreposición, teniendo dichos paneles colgantes orejas alineadas, respectivamente trabadoras y retentoras, cortadas en ellos, siendo cada oreja retentora substancialmente rectangular, con bordes laterales paralelos que se extienden desde su base, y estando situada de modo que su extremo libre yace en la base de la oreja trabadora sobrepuesta respectiva cuando se forma un panel compuesto por medio del citado par de paneles colgantes, teniendo cada oreja trabadora una anchura adyacente a su base ligeramente menor que el espaciado de los bordes laterales paralelos mencionados de la oreja retentora y teniendo formados encima espaldones que se proyectan lateralmente, en relación espaciada estrechamente desde dicha base y en una anchura proyectante substancialmente mayor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora, y siendo la longitud de cada oreja trabadora ligeramente menor que la de la oreja retentora respectiva, con lo cual cada oreja traba
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



- dora puede extenderse desde el panel colgante en que está formada, hacia dentro por la abertura formada por la oreja retentora respectiva cortada en el otro panel colgante del mencionado par, para asegurar dichos paneles colgantes en
5. forma de un panel compuesto.
7. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 6, en los que entra en consideración un envase que comprende una envoltura de cuatro lados con extremos abiertos y por lo menos una fila de los mencionados objetos encerrados apretadamente en ella, comprendiendo dicha envoltura una
10. pieza rectangular de cartón marcada transversalmente en torno a dichos objetos y que tiene sus porciones terminales traslapadas en un extremo de dichos objetos, y medios que aseguran entre sí las porciones terminales de la envoltura,
15. los cuales comprenden orejas alineadas, respectivamente trabadoras y retentoras, recortadas en dichas porciones terminales en alineación con el espacio de dicho envase que resulta de la forma cilíndrica de los mencionados objetos, siendo cada oreja retentora de forma substancialmente rec-
20. tangular con bordes laterales paralelos que se extienden desde su base y están situados inicialmente con su extremo libre ubicado en la base de la oreja trabadora sobrepuesta respectiva, teniendo cada oreja trabadora una anchura, en la parte adyacente a su base, ligeramente menor que el espa
25. ciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora y teniendo formados sobre ella espaldones proyectados lateralmente, en relación estrechamente espaciada de dicha base y en una anchura proyectante substancialmen
30. te mayor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora, y estando extendida ca



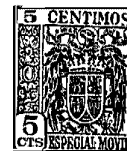
255799

- da oreja trabadora en posición asegurante, desde la porción terminal en que está recortada, hacia dentro a través de la otra porción terminal, en la abertura formada en ella por la oreja retentora recortada respectiva, y estando mantenida en dicha posición asegurante por la mencionada oreja retentora.
- 5.
8. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 7, basados en la obtención de una pieza de cartón que forma una envoltura de cuatro lados con extremos abiertos
10. para envasar objetos cilíndricos, tales como latas, dispuesta en una fila por lo menos, teniendo dicha pieza una forma rectangular alargada y cuatro líneas transversales de marcaje espaciadas en ella para definir un primer panel dispuesto en posición central respecto a la longitud de la mencionada pieza, un par de paneles engoznados en forma plegable en bordes opuestos del mencionado primer panel, y un par de paneles colgantes engoznados en forma plegable respectivamente en los bordes del mencionado par de paneles opuestos a los bordes del primer panel, teniendo la mencionada pieza
15. una anchura correspondiente a un múltiplo del diámetro de los objetos de la citada fila que han de envasarse, estando la línea de marcaje que define el primer panel espaciada en correspondencia con el diámetro de los mencionados objetos multiplicado por el número de filas, estando las líneas de
20. marcaje que definen el mencionado par de paneles espaciadas en correspondencia con la altura de los mencionados objetos y estando el mencionado par de paneles colgantes proporcionado para formar un panel compuesto correspondiente en anchura al primer panel mencionado, con porciones terminales
25. de los mencionados paneles colgantes que se sobreponen, te-
- 30.



255799

- niendo los mencionados paneles colgantes orejas alineadas, respectivamente trabadoras y retentoras, recortadas en ellos en alineación con el espacio entre los mencionados objetos, cuando se les empaqueta en una fila, que resulta de la forma cilíndrica de los mismos, siendo cada oreja retentora
5. substancialmente rectangular, con bordes laterales paralelos que se extienden desde su base y que están situados de modo que su extremo libre se halle en la base de la oreja retentora sobrepuesta respectiva cuando se forma un panel
10. compuesto mediante el mencionado par de paneles colgantes, teniendo cada oreja trabadora una anchura, en la parte adyacente a su base, ligeramente menor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora y espaldones proyectados lateralmente, formados sobre
15. ellos, en relación estrechamente espaciada de la citada base y en una anchura proyectante substancialmente menor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora, con lo cual cada oreja trabadora puede ser extendida desde el panel colgante en que se forma,
20. hacia dentro por la abertura formada por la oreja retentora respectiva recortada en el otro panel colgante del mencionado par, para asegurar a dicho par de paneles colgantes como un panel compuesto y mantener la mencionada fila de objetos apretadamente encerrados dentro de la envoltura formada por la citada pieza.
- 25.
9. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 8, en los que se comprende un envase que presenta una envoltura de cuatro lados con extremos abiertos y por lo menos una fila de los mencionados objetos apretadamente encerrados por ella, la cual envoltura comprende una pieza de
- 30.



265799

- cartón rectangular, marcada transversalmente y plegada transversalmente en torno a los mencionados objetos y que tiene porciones terminales aseguradas por medios que comprenden orejas trabadoras recortadas en una de dichas porciones terminales en alineación con el espacio de dicho paquete o envase que resulta de la forma cilíndrica de los citados objetos y alineadas respectivamente con aberturas recortadas en la otra de las mencionadas porciones terminales, siendo cada una de dichas aberturas substancialmente rectangulares,
- 5.
10. con bordes laterales paralelos que se extienden longitudinalmente a dicha pieza desde un borde terminal espaciado en relación paralela respecto al extremo adyacente de la mencionada pieza y situado en la base de la oreja trabadora alineada respectiva, teniendo cada oreja trabadora una anchura, en la parte adyacente a su base, ligeramente menor que el espaciado de los bordes laterales paralelos de las mencionadas aberturas y contando con espaldones, proyectados lateralmente, formados encima en relación espacial estrecha a la base de la oreja trabadora, con una anchura proyectante substancialmente mayor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos, y hallándose extendida cada oreja trabadora en posición asegurante, desde la porción terminal en que está recortada, hacia dentro por la otra porción terminal en la abertura respectiva formada allí.
- 15.
- 20.
- 25.
30. 10. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 9, en los cuales se obtiene un envase que comprende una envoltura de cuatro lados con extremos abiertos y por lo menos una fila de los mencionados objetos apretadamente encerrados por ella, comprendiendo dicha envoltura una pieza



255799

- rectangular de cartón, marcada transversalmente y plegada transversalmente en torno a los mencionados objetos y que tiene sus porciones terminales solapadas en un extremo de dichos objetos, y medios que aseguran entre sí las porciones terminales de la envoltura y que comprenden orejas alineadas, respectivamente trabadoras y retentoras, recortadas en dichas porciones terminales, en alineación con el espacio de dicho envase que resulta de la forma cilíndrica de los mencionados objetos, siendo cada oreja retentora substancialmente rectangular, con bordes laterales paralelos que se extienden desde su base y hallándose inicialmente situada con su extremo libre ubicado en la base de la oreja trabadora sobrepuesta respectiva, teniendo cada oreja trabadora una anchura, en la parte adyacente a su base, aproximadamente igual que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora y espaldones, proyectados lateralmente, formados encima en relación estrechamente espaciada con dicha base y en una anchura proyectante substancialmente mayor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos de la oreja retentora, siendo la longitud de cada oreja trabadora ligeramente menor que la de las orejas retentoras respectivas, y hallándose extendida cada oreja trabadora en posición asegurante, desde la porción terminal en que está recortada, hacia dentro por la otra porción terminal en la abertura formada en ella por la respectiva oreja retentora recortada y estando mantenida en dicha posición asegurante por la oreja retentora mencionada.
5. 11. Perfeccionamientos según las reivindicaciones 1 a 10, en los que entra en consideración la fabricación de un envase que comprende una envoltura de cuatro lados con
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

255799



- extremos abiertos y por lo menos una fila de dichos objetos apretadamente encerrados por ella, comprendiendo dicha envoltura una pieza de cartón alargada, marcada transversalmente y plegada transversalmente en torno a dichos objetos y teniendo
5. do sus porciones terminales aseguradas por medios que comprenden orejas trabadoras formadas en una de las mencionadas porciones terminales en alineación con el espacio de dicho envase que resulta de la forma cilíndrica de los mencionados objetos y alineada respectivamente con aberturas recortadas
10. en la otra de las mencionadas porciones terminales, teniendo cada una de dichas aberturas bordes laterales paralelos que se extienden longitudinalmente a dicha pieza desde un borde terminal espaciado en relación paralela respecto al extremo adyacente de la mencionada pieza y ubicado en la base de la
15. oreja trabadora alineada respectivamente, teniendo cada oreja trabadora una anchura, en la parte adyacente a su base, no mayor que el espaciado de los bordes laterales paralelos de las mencionadas aberturas y contando con espaldones, proyectados lateralmente, formados encima en relación espacial
20. estrecha con la base de la oreja trabadora, con un anchura proyectante substancialmente mayor que el espaciado de los mencionados bordes laterales paralelos, y hallándose extendida cada oreja trabadora en posición asegurante, desde la porción terminal en que está formada, hacia dentro por la
25. otra porción terminal en la abertura respectiva formada en ella.

12. Perfeccionamientos en la fabricación de envases para objetos cilíndricos.

30. Según se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de diecinueve hojas foliadas y escritas a



255799

máquina por una sola de sus caras, acompañadas de dos láminas de dibujos.

Madrid, a 15 de febrero de 1.960.

MEAD PACKAGING, A Division of The Mead Corporation,

p. e.

255799



Fig. 1

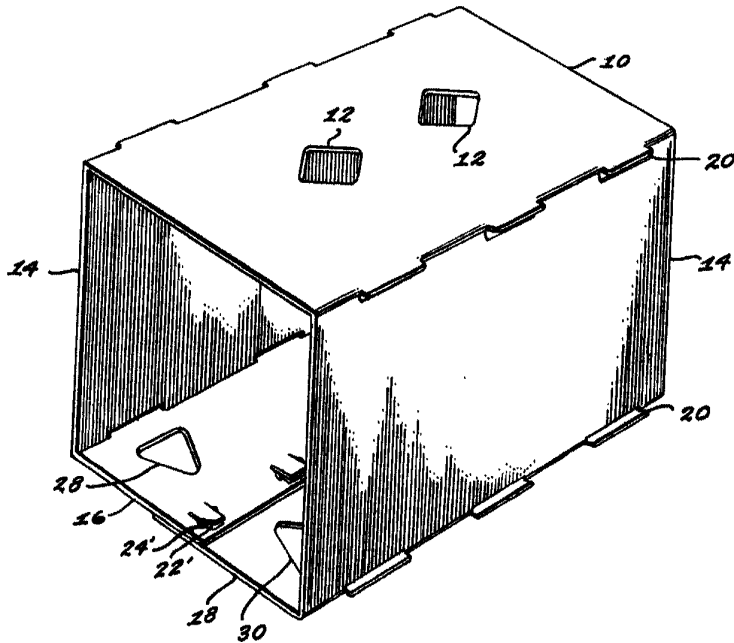
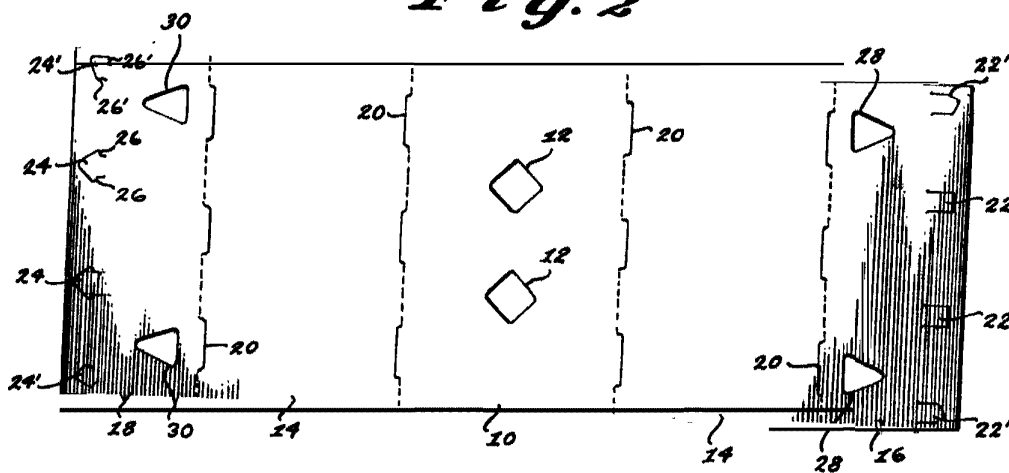


Fig. 2



Madrid, a Febrero 1960
p.p. Jaime Isern

255799



Fig. 3

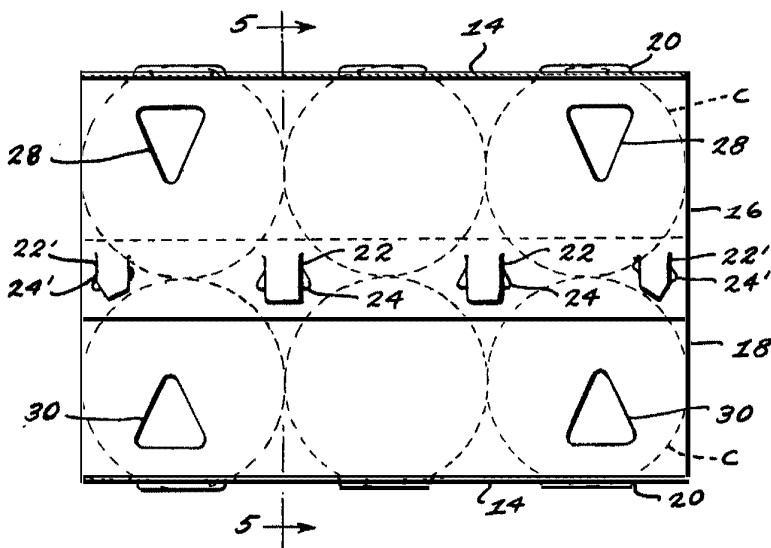
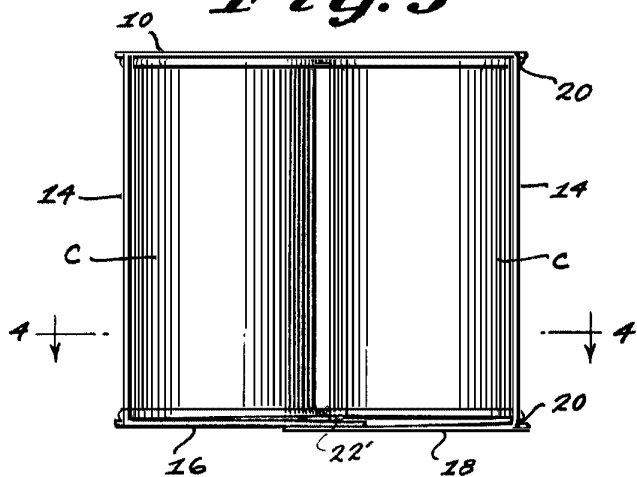


Fig. 4

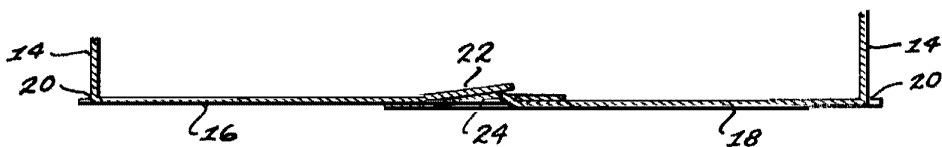


Fig. 5

Madrid, a. Febrero 1960
p.p. Jaime Isern