



426.390

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

Por "PROCEDIMIENTO DE CONSTRUCCION DE UNA NUEVA CAJA DE CARTON", a favor de la firma estadounidense INTERNATIONAL PAPER COMPANY, con domicilio en 220 East 42nd Street, NEW YORK, New York 10017 (EE.UU.)

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Esta invención se refiere a un procedimiento de construcción de una nueva caja de cartón de una sola pieza, autocerrable, con mayor resistencia en las esquinas y para el apilamiento.
5. En la caja, las esquinas van reforzadas con una capa doble de cartón ondulado que conecta los paneles de las paredes de extremos bilaterales, proporcionando una estructura más resistente en las esquinas y una mayor resistencia al apilamiento. La resistencia al apilamiento se aumenta además gracias a un
10. panel de cierre que refuerza cada panel de extremo de la caja



y que sostiene contra la superficie interior de estos paneles de extremo para mantener la caja en su posición montada.

- Aunque las cajas de cartón tienen numerosos usos, se ha comprobado que son particularmente útiles como "cajas para lomo y para ternera", que se utilizan normalmente para alojar los lomos de cerdo y diversos cortes de ternera desde el matadero a los carniceros mayoristas o detallistas en condición refrigerada. La caja de cartón ofrece varias ventajas sobre las cajas de lomo y ternera que se utilizan actualmente tales como la construcción en una pieza, la facilidad de montaje, la eliminación del cosido debido a la característica de autoce-rramiento, un uso más económico del cartón ondulado con el que se hace la caja, unos menores problemas de inventario, y la mayor capacidad para mantener su forma bajo la compresión. Estas y otras ventajas de la caja de cartón serán evidentes para los entendidos en la técnica cuando se tenga presente la memoria completa.
- 5.
 - 10.
 - 15.

- La caja de cartón montada se forma con una sola pieza plana que comprende un panel convencional de fondo, con unos paneles de pared laterales y de extremo, unidos plegablemente, unos paneles conectores de esquina interseccionados, cuyos bordes van unidos plegablemente a un panel de extremo y lateral, respectivamente, y un panel de unión, montado al menos a uno de los paneles conectores en cada extremo de la caja. Cada panel conector tiene una línea diagonal de plegado que pasa a través de la intersección de los dos bordes intersecantes para dividir el panel en una primera sección triangular de unión que se une plegablemente a un panel de la pared de extremo, y una segunda sección triangular de unión que se une plegablemente a un panel de pared lateral. En la posición montada, estas secciones trian-
- 20.
 - 25.
 - 30.



- proporciona otra doble capa de cartón ondulado en cada extremo de la caja. Esta característica, junto con la mayor resistencia de las esquinas de la caja, proporciona a la caja una estructura muy fuerte en sus extremos, y una gran resistencia al embalaje. En los casos en los que sólo uno de los paneles de esquina de cada extremo de la caja tiene unido al mismo un panel de fijación, al menos unas partes de los paneles conectores de esquina en cada extremo de la caja se superponen en cierta medida de manera que ambas esquinas de cada extremo de la caja pueden unirse en posición montada por el único panel de fijación de cada extremo. En los casos en que cada panel conector de la caja tiene un panel de fijación unido al mismo, esta superposición no es necesaria, ya que cada esquina de la caja se mantiene en posición montada, independientemente de cualquiera de las demás esquinas, por medio del panel de fijación unido al panel conector.

- La pieza plana y única a partir de la cual se monta la caja de cartón forma también parte de la invención, la cual se ilustra con mayor detalle en los dibujos adjuntos, y en la descripción detallada que sigue de las realizaciones que aparecen en estos dibujos.

- La fig. 1 es una vista en perspectiva de una pieza plana de cartón de una realización preferida de la invención que incluye el uso de un solo panel de fijación en cada extremo de la caja.

- La fig. 2a es una vista en sección tomada siguiendo la línea 1a-1a de la fig. 1 y pretende mostrar la unión por barbilla y aplastamiento utilizada en unión con el panel de fijación en esta realización, para proporcionar la característica de auto-cerramiento de la caja.



Las figs. 2 a 4 son unas vistas en perspectiva que muestran el conjunto de la pieza plana de la fig. 1, en una caja ya montada.

5. La fig. 5 es una sección parcial tomada siguiendo la línea 5-5 de la fig. 4, en la que se muestra la estructura reforzada de los extremos de la caja.

10. La fig. 6 es una vista en perspectiva de la pieza plana de una segunda realización preferida de la invención, en la que se utilizan dos paneles de fijación en cada extremo de la caja.

Las figs 7 a 9 son unas vistas en perspectiva que muestran el montaje de la pieza plana de la fig. 8 en una caja terminada.

15. La fig. 10 es una sección parcial tomada siguiendo la línea 10-10 en la fig. 9, en la que aparece la estructura de extremo reforzado de la caja.

La fig. 11 es una sección parcial tomada siguiendo la línea 11-11 de la fig. 9, en la que se ha omitido el panel de fijación para mayor claridad.

20. Las figs. 1-5 representan una primera realización preferida de la caja de esta invención, adecuada para uso como caja para lomos de cerdo. La fig. 1 muestra la pieza plana y única 20 utilizada para preparar la caja de cartón. La pieza plana 20 tiene un panel de fondo 21, dos paneles de pared lateral 22, 23 unidos plegablemente a lados opuestos del panel 21 por unas líneas de plegado 24, 25, respectivamente y dos paneles de pared de extremo 26, 27, unidos plegablemente a los lados opuestos del panel de fondo 21 por unas líneas de plegado 28 y 29, respectivamente. El panel de fondo 21 contiene en cada extremo del mismo, junto a la unión con los paneles de la pared de

25.

30.



- extremo 26, 27, una tira alargada 30, formada cortando dos ranuras 30a, 30b en el panel 21. La porción 30 se comprime entonces para aplastar su núcleo ondulado y producir en el panel 21 un rebaje 31 que aparece mejor en la fig. 1a. La misión del rebaje 31, como se verá con mayor claridad más adelante, es la de recibir la orejeta del panel de fijación en la caja ya montada manteniendo con ello los paneles de fijación en su lugar contra la superficie inferior de los paneles de la pared de extremo 26, 27. La tira aplastada 30
5. se denomina en la técnica como un "cierre de barbilla y aplastamiento" y es útil cuando es conveniente formar una abertura a través del panel como ocurre, por ejemplo, si hay que expulsar del interior de la caja agua u otros líquidos. Las ranuras 30a, 30b admitirán menos líquido que si se retira la tira 30
10. para proporcionar una ranura dentro de la cual pueda introducirse la orejeta del panel de fijación.
- 15.

- La pieza plana 20 incluye además cuatro paneles conectores de esquina 33, 34, 35 y 36 dispuestos entre los paneles de extremo y laterales adjuntos. Dos bordes intersecantes 37, 38
20. de cada panel conector van unidos plegablemente a un panel de la pared de extremo y lateral, respectivamente. Cada panel conector tiene también una línea diagonal de plegado 40 que pasa a través de la zona de intersección 41 de los bordes 37, 38, para dividir cada panel conector de esquina en una primera sección triangular 42 unida plegablemente a un panel de la pared de extremo a lo largo del borde 38 y una segunda sección triangular 43 unida plegablemente a un panel de pared lateral a lo largo del borde 37. En esta realización, la altura y la anchura de cada panel conector de esquina 33-36, corresponden generalmente a la altura y la anchura de los paneles de las paredes
- 25.
- 30.



de extremo 26, 27.

- Unidos a los paneles conectores de esquina 35, 36, en cada extremo de la pieza plana, estén los paneles de fijación 47. Cada panel de fijación va unido a un panel conector que está dispuesto en el mismo lado de los paneles de las paredes de extremo 26, 27. Los paneles de fijación 47 van unidos a un borde del panel conector opuesto al 38 que va unido al panel de la pared de extremo adyacente. Los paneles de fijación 47 van unidos a los paneles conectores 35, 36 por un par de líneas separadas de plegado 50a, 50b, que proporcionan lo que se denomina una "entalladura de barbilla". La barbilla es la porción 51 del panel de fijación, que se encuentra en las líneas de entalladura 50a y 50b. Cada panel de fijación 47 tiene también una orejeta 53 adaptada para introducirse en el rebaje 31 del panel de fondo 21 cuando se monta la pieza plana. Las orejetas 53 sobresalen de un borde 54 de los paneles de fijación 47 que es el opuesto a aquél que va unido a los paneles conectores adjuntos 35, 36. La pieza plana incluye también dos paneles superiores 55, 56, que van unidos plegablemente a los paneles de las paredes laterales 22 y 23, respectivamente, por las líneas de plegado 57 y 58.

- Para montar la caja, se elevan los paneles de las paredes laterales 22 y 23, siguiendo las líneas de plegado 24 y 25, e igualmente se elevan los paneles de las paredes de extremo 26 y 27 siguiendo las líneas de plegado 28 y 29 (ver fig. 2). Cuando se elevan los paneles de las paredes de extremo y laterales, los paneles conectores de esquina 33-36 se fuerzan hacia afuera como se muestra en la fig. 2, haciendo que los paneles se plieguen por su línea diagonal de plegado 40, formando las dos secciones triangulares 42 y 43, que se encuentran



- en alineación aproximada en sus caras según se observa en la fig. 2. Las porciones triangulares 42, 43, de cada panel conector de esquina se giran entonces a lo largo de las líneas de plegado 37 y 38 hacia la superficie exterior del panel de la pared de extremo adjunto según se muestra con las flechas en las figs. 2 y 3. Cuando empieza esta rotación, es importante que los paneles conectores de esquina que no tienen paneles de fijación unidos a ellos, es decir, los paneles 33, 34, se plieguen primero hacia adentro contra la superficie exterior de los paneles de las paredes de extremo, siguiendo con los paneles conectores de esquina que tienen una orejeta de fijación conectada a ellos, es decir, los paneles 35, 36. Esto se muestra claramente en la fig. 3. Las secciones triangulares superpuestas 42, 43 de cada panel conector se pliegan entonces contra la superficie exterior de los paneles de las paredes de extremo, hasta que cada sección triangular 42, 43, tiene un borde vertical 60 (ver fig. 4) que está alineado con la intersección de los paneles de las paredes laterales y de extremo, un borde horizontal 61 que está alineado con el borde superior del panel de la pared de extremo y un tercer borde en ángulos 62 que conecta los extremos que no se cortan de los bordes 60 y 61. La primera sección triangular 42 de cada panel conector de esquina está dispuesta entre el panel de la pared de extremo y la segunda sección triangular 43 del panel conector de esquina, como puede verse mejor en la fig. 5.
- Los paneles de fijación 47 se pliegan entonces hacia dentro, al interior de la caja de cartón sobre el borde horizontal 61 de la sección triangular interna 42 y el borde superior 65 del panel de la pared de extremo, como se muestra en la fig. 4. Los paneles de fijación se ponen en contacto con sus caras



- con la superficie interior de los paneles de las paredes de extremo 26, 27, y las orejetas 53 en el fondo de cada panel de fijación se introducen en el rebaje 31 del panel del fondo para fijar en su lugar los paneles 47. Para que ocurra esto,
5. la altura de los paneles de fijación debe ser sustancialmente igual a la altura de los paneles de la pared de la caja. Dado que las secciones triangulares 42, 43 del panel conector de esquina al que va unido el panel de fijación se superponen, al menos parcialmente, a las secciones triangulares 42, 43 del
10. panel conector adjunto que no tienen ningún panel de fijación unido al mismo, queda asegurada la integridad del extremo de la caja una vez que las orejetas 53 se introducen en los rebajes 31. Para asegurar esta característica de superposición, la anchura combinada de los dos paneles conectores unidos a un
15. panel de pared de extremo dado debe superar la anchura del panel de la pared de extremo.

- En la fig. 5 se muestra el refuerzo de doble pared de cada esquina que se tiene como resultado de la superposición de las secciones triangulares 42, 43 de cada panel conector. En
20. la fig. 5 se muestra también el posterior refuerzo del extremo de cada caja por la alineación de los paneles de fijación con los paneles de las paredes de extremo.

- Las paredes superiores 55, 56 pueden entonces plegarse hacia dentro como se muestra por la dirección de las flechas
25. en la fig. 4, para cubrir la caja. La caja puede entonces recibir una cinta de cierre a su alrededor o bien mantenerse en posición cerrada por cualquier otro sistema conocido, como por ejemplo aplicando cola 63, a una superficie interior del panel superior 56 antes de plegarlo en su lugar como se muestra
30. en la fig. 4. La caja de cartón puede llevarse introdu-



ciendo los dedos por la muesca en V (ver fig. 4) de manera que estén colocados entre el panel de la pared de extremo y las porciones triangulares interiores 42 de cada panel conector.

5. En las figs. 6-11 se muestra una segunda realización preferida de la caja de esta invención, que es útil como caja para piezas de ternera. La fig. 6, es una pieza plana 59, en una sola pieza, según esta realización, y es similar en todos sus aspectos a la pieza plana de la fig. 1, excepto (1); las variaciones en las dimensiones de los paneles; (2), se proporcionan cuatro paneles de fijación en vez de dos; (3), un panel superior tiene una estructura de orejeta de cierre; (4), el panel del fondo tiene ranuras en vez de rebajes para recibir las orejetas del panel de fijación, y (5), cada panel de las paredes de extremo tiene un corte en forma de asa para recibir la estructura de la orejeta de fijación del panel superior. Debido a la semejanza entre las dos piezas planas, la pieza plana de la fig. 6 ha sido numerada en lo posible de forma que corresponda a la fig. 1, debiéndose entender que cuando se emplean números comunes, la identificación y el funcionamiento de las diversas partes es sustancialmente igual en ambas realizaciones.
- 10.
- 15.
- 20.

Con referencia a la fig. 6, se observa que cada panel conector de esquina 33-36 tiene un panel de fijación 47 unido al mismo. Por otra parte, las dimensiones de los paneles conectores de esquina son tales que no hay superposición, de ningún tipo entre los paneles conectores de esquina unidos al mismo panel de pared de extremo cuando se monta la caja de cartón. Como resultado, puede proporcionarse un panel separado de fijación para cada panel conector de esquina con el fin de mantener la integridad de cada esquina de la caja en su posición montada. El

25.

30.



- panel de fondo 21, lleva por lo tanto dos ranuras 70 en cada extremo del mismo, dispuestas cerca de la intersección del panel de fondo 21, con cada uno de los paneles de las paredes de extremo 26, 27. Las orejetas 53 de cada panel de fijación
5. 47 pueden introducirse en la ranura 70 cuando se monta la caja.
- Cada pared de extremo 26, 27 tiene un corte en asa 71. El panel superior 56 incluye además un panel superior de fijación 73 unido plegablemente a los extremos opuestos del panel superior 56 por las líneas de plegado 74. El panel 73 tiene en su
10. extremo una orejeta 75 que va unida plegablemente al panel 73 por medio de las líneas de entalladura de barbilla 75a y 75b. Estas dos líneas de entalladura definen entre ellas una porción de barbilla 75c, cuya misión se explica más adelante. A la orejeta de fijación 75 incluye además unas extensiones 77 unidas
15. plegablemente a los bordes opuestos de la orejeta 75 por las líneas de plegado 78.
- El montaje de la pieza plana de la fig. 6 sigue generalmente las mismas líneas que el de la pieza plana de la fig. 1. En las figs. 7-9 se muestra este montaje. Como ocurrió con la realización de las figs. 1-6, primero se montan verticalmente los
20. paneles de las paredes laterales y de extremo siguiendo las líneas de pliegue que los conectan con el panel del fondo. Los paneles conectores de esquins 33-36 se pliegan entonces siguiendo sus líneas diagonales de entalladura 40, forzando a los paneles conectores a moverse al exterior de la caja y haciendo
25. que las secciones triangulares 42, 43 de cada panel conector se pongan en alineación general con sus caras. Las secciones triangulares alineadas de cada panel conector se giran entonces hacia la superficie exterior del panel de la pared de extremo
30. adjunta hasta que la primera sección triangular 42 está dis-



- puesta entre el panel de la pared de extremo y la segunda sección triangular 43 (ver figs. 8 y 10). En esta realización no hay ninguna superposición entre los paneles conectores de esquinas plegados unidos al mismo panel de pared exterior. Esto puede verse en las figs. 8-10. Por el contrario, los paneles conectores de esquina plegados en cada extremo de la caja están separados entre sí para proporcionar acceso a los cortes en asa 71 en cada panel de las paredes de extremo. Cuando a porciones triangulares superpuestas 42-43 de cada panel conector se giran
5. contra la superficie exterior del panel de la pared de extremo, el panel de fijación se pliega en el interior de la caja sobre el borde horizontal 61 de la primera sección triangular 42 y el borde superior 65 del panel de la pared de extremo (ver fig. 8). A continuación se introducen las orejetas 53 en las ranuras 70 del panel 21 para asegurar en su lugar a cada uno de los paneles de fijación 47 y asegurar la integridad de cada esquina de la caja en su posición montada. En la fig. 10 se muestra la naturaleza del refuerzo de doble capa de cada esquina de la caja proporcionado por las secciones triangulares superpuestas
10. 42, 43 y el refuerzo de doble capa de la pared de extremo de la caja proporcionado por los paneles de fijación.
15. Para fijar los paneles superiores en posición, el panel superior 55 se pliega hacia adentro apoyándose en la parte superior de la caja, después de lo cual el panel superior 56 se pliega sobre la parte superior del panel 55, (ver figs. 8-9). Los paneles de fijación superiores 73 se pliegan entonces hacia abajo siguiendo las líneas de plegado 74 en contacto con sus caras con las superficies exteriores de las paredes de los paneles de extremo, colocando las orejetas de cierre 75 muy cerca
20. de los cortes en asa 71. A continuación se pliegan hacia dentro
- 25.
- 30.



- las orejetas 75 siguiendo las líneas de plegado 75a y 75b, introduciendo las orejetas de fijación 75 a través de los cortes 71 en los paneles de las paredes de extremo, (ver fig. 9). Las orejetas 75 pueden pasarse a través de los cortes 71 debido a
5. que las extensiones 77 se pliegan hacia fuera a lo largo de las líneas de plegado 78 cuando la orejeta pasa a través de los cortes 71. Una vez las orejetas 75 pasadas a través de los cortes 71, se doblan hacia arriba, en dirección a la superficie interior del panel de la pared de extremo, como se muestra en
10. la fig. 11. Tan pronto como las orejetas de fijación pasan a través de las ranuras 71, las extensiones 77 vuelven a sus posiciones normales, impidiendo con ello que la orejeta 75 pueda salirse del corte 71. La cooperación entre las extensiones 77 y los cortes 71 mantiene el panel superior 56 en su posición
15. cerrada. La barbilla 75c entre las líneas de plegado 75a, 75b, facilita el pliegue de la orejeta 75 hacia arriba una vez dentro de la caja. Sirve también para cubrir el borde superior del corte 71, con el fin de que cuando se introduzca la mano a través del corte 71, esté en contacto con una superficie lisa, en vez de con la superficie más bien áspera del borde superior del corte 71 (ver fig. 11).
- 20.

Las dos realizaciones que acabamos de ilustrar son únicamente ilustrativas, y se considera que cualesquiera alteraciones y modificaciones de las mismas evidentes para el entendido en la técnica caen dentro del ámbito y del espíritu de las reivindicaciones adjuntas a la presente, teniendo presente, sin embargo, que la invención se define únicamente por estas reivindicaciones.

25.



N O T A

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de Patente estadounidense Nº 379.180, depositada el día 13 de Julio de 1973, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:

1.- Procedimiento de construcción de una nueva caja de cartón, de una sola pieza, caracterizado por un panel de fondo que lleva unidos plegablemente unos paneles de las paredes laterales y de extremo; unos paneles conectores de esquina, cuyos bordes intersecantes van unidos plegablemente a un panel de pared lateral y otro de extremo, respectivamente, teniendo el panel conector una línea diagonal de plegado que pasa por la intersección de los bordes, dividiendo el panel en una primera sección triangular de unión, unida plegablemente a un panel de pared de extremo a lo largo de uno de los bordes intersecantes, y una segunda sección triangular de unión, unida plegablemente a un panel de pared lateral a lo largo de su otro borde de intersección; encontrándose las secciones plegadas a lo largo de la línea diagonal de plegado en contacto cara a cara y dispuestas exteriormente al panel de la pared de extremo con la primera sección triangular entre el panel de la pared de extremo y la segunda sección triangular de al menos uno de los paneles conectores de esquina en cada extremo de la caja y extendiéndose sobre el borde superior del panel de la pared de extremo hasta el interior de la caja; y medios para mantener el panel de fijación en contacto cara a cara con el panel de la pared de extremo.

2.- Procedimiento, según la reivindicación 1, caracterizado por:



t e r i z a d o por el hecho de que sólo uno de los paneles conectores de esquina en cada extremo de la caja tiene un panel de fijación unido al mismo, y por el hecho de que se superponen al menos parte de los paneles conectores de esquina unidos al mismo panel de pared de extremo.

5. 3.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c - t e r i z a d o por el hecho de que hay un panel de fijación unido a la segunda sección triangular de cada panel conector de la caja.

10. 4.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c - t e r i z a d o además por el hecho de que cuenta con al menos un panel superior unido plegablemente a un panel de pared.

15. 5.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c - t e r i z a d o por el hecho de que los medios para mantener el panel de fijación en contacto cara a cara con el panel de la pared de extremo comprenden una orejeta en un borde del panel de fijación y un receptáculo dispuesto en el panel del fondo en el cual puede introducirse la orejeta.

20. 6.- Procedimiento, según la reivindicación 1, c a r a c - t e r i z a d o además por una abertura en paneles de pared opuestos, al menos un panel superior unido plegablemente a un panel de pared, un panel superior de fijación unido plegablemente al menos a un borde del panel superior y en contacto cara a cara con la superficie exterior de un panel de pared que contiene una abertura, teniendo el panel superior de fijación medios que pueden introducirse en la abertura y cooperando con ella para mantener el panel superior en posición cerrada.

25. 7.- Procedimiento, c a r a c t e r i z a d o porque la pieza plana de cartón, posee un panel de fondo que va unido plegablemente a unos paneles de pared lateral y de extremo;

30.

- unos paneles conectores de esquina, cuyos bordes intersecantes van unidos plegablemente a un panel de pared lateral y otro de extremo, respectivamente, teniendo el panel conector una línea diagonal de plegado que pasa por la intersección de los dos bordes para dividir el panel en una primera sección triangular de unión unida plegablemente al panel de pared de extremo a lo largo de uno de sus bordes intersecantes, y una segunda sección triangular de unión unida plegablemente al panel de la pared lateral a lo largo de su otro borde intersecante, superando la anchura combinada de los dos paneles conectores unidos a un panel de extremo dado, la anchura del panel de extremo; y un panel de fijación unido plegablemente a la segunda sección triangular de unión de los paneles conectores de esquina unidos a cada panel de pared de extremo.
5. 8.- Procedimiento, según la reivindicación 7, c a r a c t e r i z a d o porque la pieza plana de cartón posee además una orejeta de fijación en un borde del panel de fijación opuesta al que se une al panel conector y un receptáculo dispuesto en el panel del fondo, adaptado para recibir la orejeta cuando se monta la pieza plana.
10. 9.- Procedimiento, según la reivindicación 7, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que en la pieza plana de cartón son sustancialmente iguales la anchura de cada panel conector y la anchura de cada panel de pared de extremo.
15. 10.- Procedimiento, según la reivindicación 7, c a r a c t e r i z a d o además porque la pieza plana de cartón tiene al menos un panel superior unido plegablemente a un panel de pared.
20. 11.- Procedimiento, según la reivindicación 7, c a r a c t e r i z a d o porque la pieza plana de cartón dispone de un panel de fondo con unos paneles de pared lateral y de extremo, unidos
25. 30.

- plegablemente, llevando el panel del fondo cerca de su intersección con los paneles de extremo un receptáculo destinado a recibir en el mismo la introducción de una orejeta; unos paneles conectores de esquina, cuyos bordes intersecantes van unidos, plegablemente, a un panel de pared lateral y otro de pared de extremo, respectivamente, teniendo el panel conector una línea diagonal de plegado que pasa por la intersección de los bordes para dividir el panel en una primera sección triangular de unión, unida plegablemente a un panel de pared de extremo a lo largo de uno de sus bordes intersecantes y una segunda sección triangular de unión, unida plegablemente a un panel de pared lateral a lo largo de su otro borde intersecante; y un panel de fijación unido plegablemente a la segunda sección triangular de al menos uno de los paneles conectores de esquina unidos a cada panel de pared de extremo y teniendo al menos una orejeta adaptada para introducción en el receptáculo del panel del fondo cuando se monta la caja a partir de la pieza plana.
5. 10. 15. 20. 25. 30.
- 12.- Procedimiento, según la reivindicación 11, caracterizado, por el hecho de que la pieza plana de cartón hay un panel de fijación unido a cada panel conector de la pieza plana.
- 13.- Procedimiento, según la reivindicación 11, caracterizado además por el hecho de que en la pieza plana de cartón hay al menos un panel superior unido plegablemente a un panel de pared.
- 14.- Procedimiento, según la reivindicación 11, caracterizado además porque la pieza plana de cartón, tiene al menos una abertura en un panel de pared, al menos un panel

pared, y un panel superior de fijación unido plegablemente al menos a un borde del panel superior, teniendo el panel superior de fijación medios para introducción en una abertura, con el fin de mantener el panel superior en posición cerrada cuando se monta la caja a partir de la pieza plana.

5.

15.- Procedimiento, según la reivindicación 11, caracterizado por el hecho de que en la pieza plana de cartón uno de los paneles conectores de esquina unidos a cada panel de pared de extremo tiene un panel de fijación unido al mismo.

10.

16.- Procedimiento de construcción de una nueva caja de construcción.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria, consta de 18 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola y de 4 láminas de dibujos.

Madrid, a 17 de Mayo de 1.974

INTERNATIONAL PAPER COMPANY

p.a.

JAIMÉ ISERN

P. B.

Firmado: JOSE L. MORA

FIG. I.

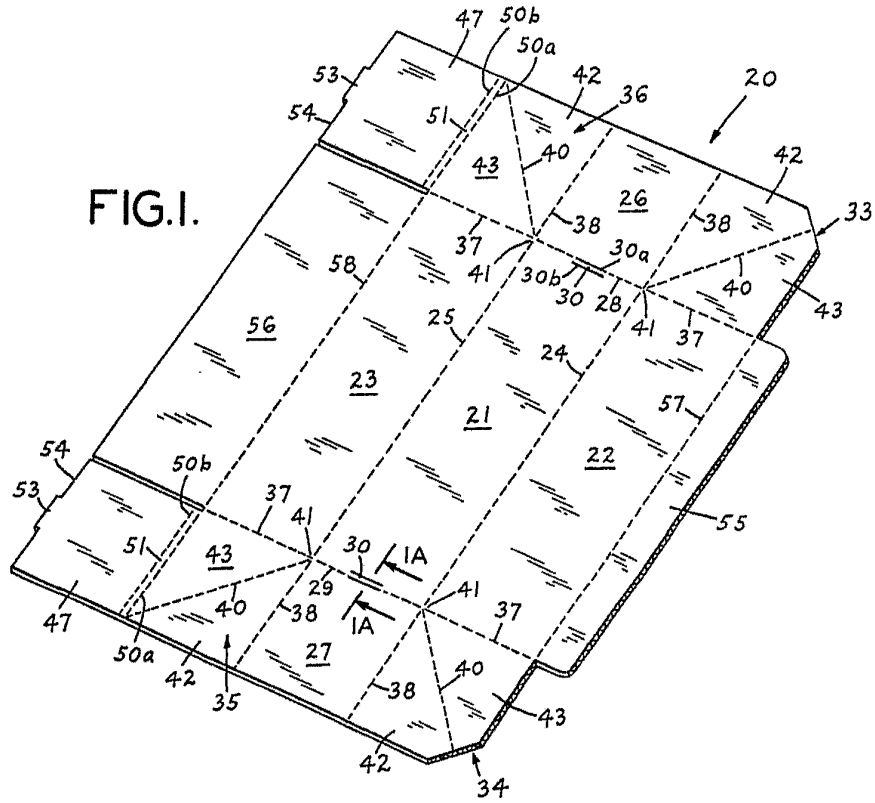


FIG. I.A.

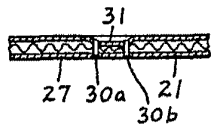
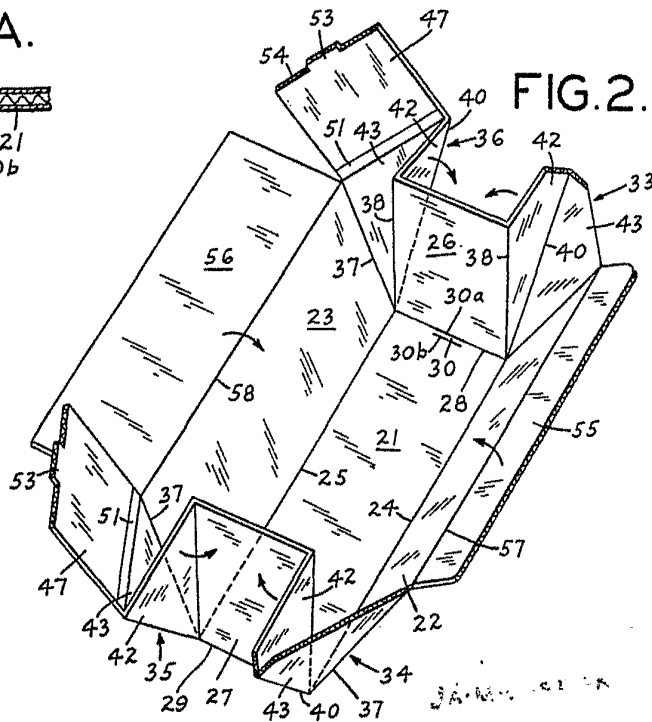


FIG. 2.



Madrid, a 17 de Mayo de 1974

JAMIE CORNE

Firmado: JOSÉ L. MORA

FIG.3.

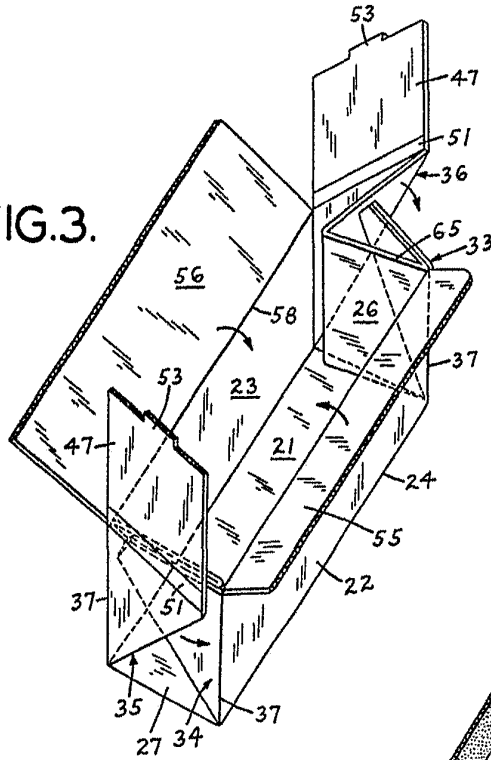


FIG.4.

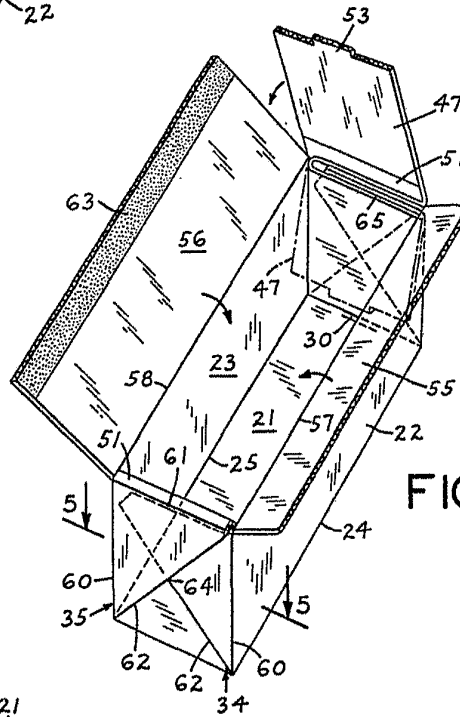
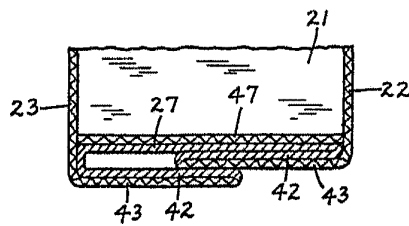


FIG.5.



Madrid, a 17 de Mayo de 1974

JAIME ISERN
 P. D.
 Firmado: [Signature] MORA

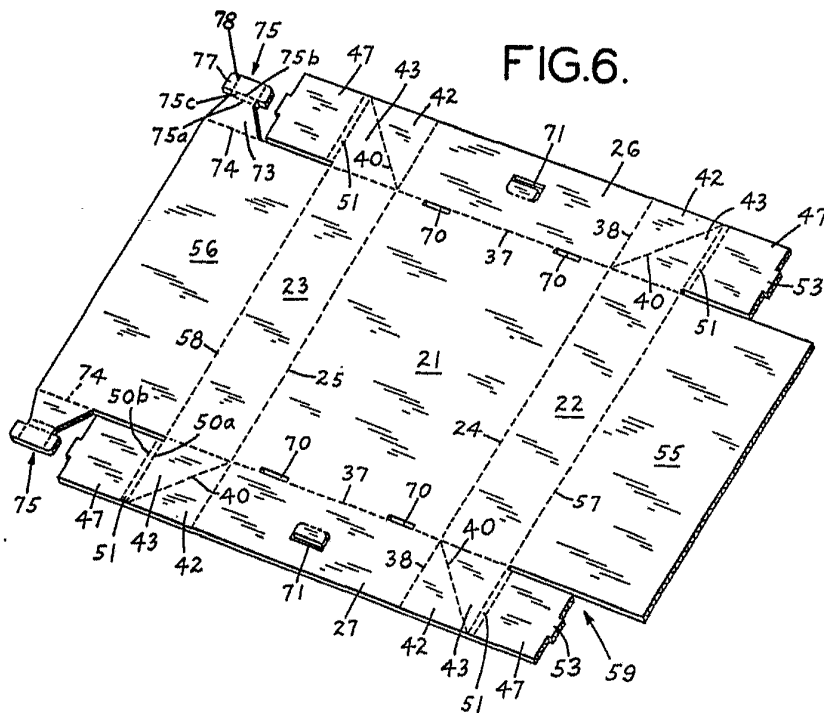


FIG. 6.

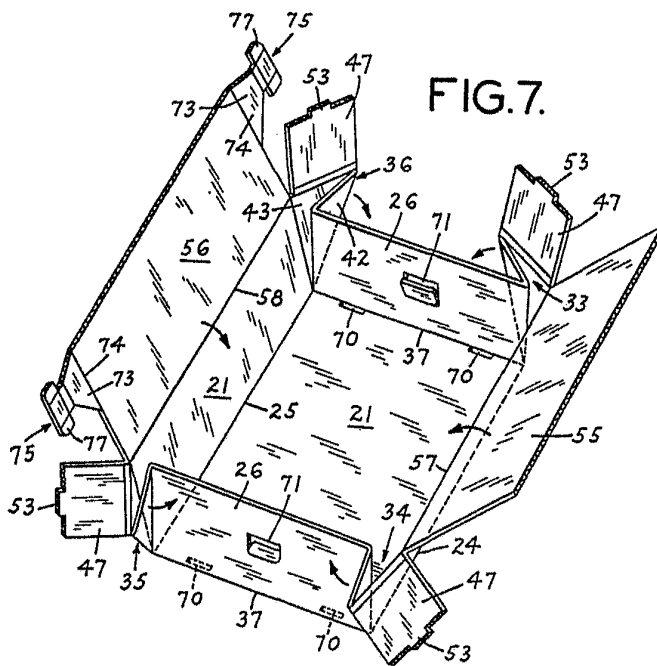


FIG. 7.

Madrid, a 17 de Mayo de 1974

JAIME ISERN
 P. D. *[Signature]*

Firmado: JOSÉ L. MORA

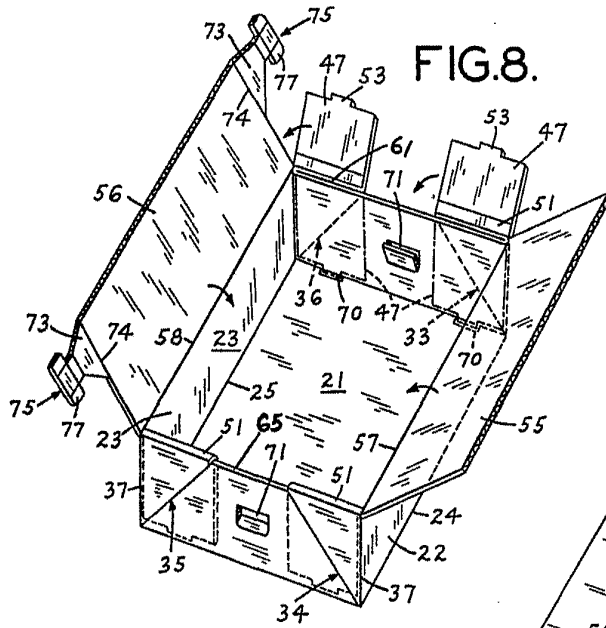


FIG. 8.

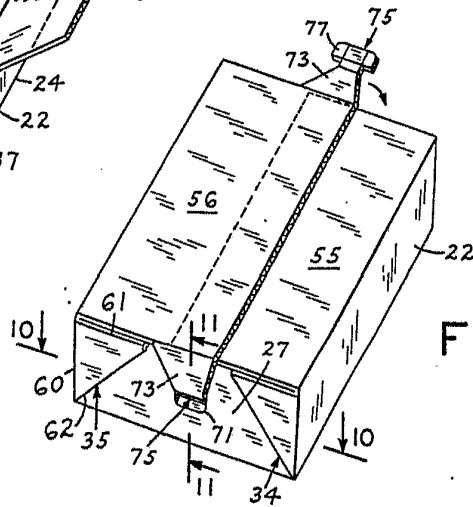


FIG. 9.

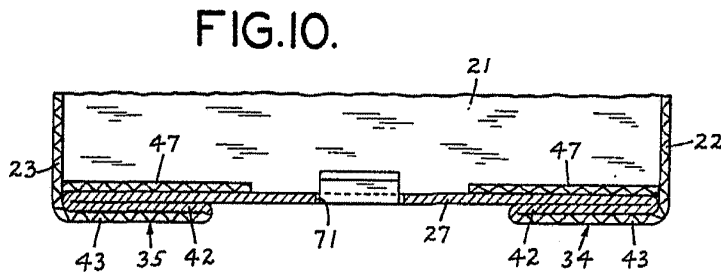


FIG. 10.

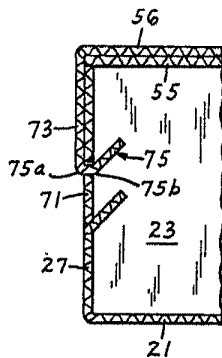


FIG. 11.

Madrid, a 17 de Mayo de 1974

JAIMÉ ISERN

[Handwritten signature]

Firmado: JOSÉ L. P. RA