

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

| | | |
|------|-------------------------|-------|
| ⑩ ES | ⑪ NUMERO | ⑬ A 1 |
| | ⑫ 445.196 | |
| | ⑭ FECHA DE PRESENTACION | |
| | 14-2-1976 | |

PATENTE DE INVENCION

| | | |
|----------------|-----------|----------------|
| ⑲ PRIORIDADES: | ⑳ FECHA | ㉑ PAIS |
| ㉒ NUMERO | | |
| 580.300 | 23-5-1975 | Estados Unidos |

| | | |
|-----------------------|-------------------------------|-------------------------------------|
| ⑳ FECHA DE PUBLICIDAD | ㉒ CLASIFICACION INTERNACIONAL | ㉓ PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | B65B, B65D | |

㉔ TITULO DE LA INVENCION

UN METODO PARA FORMAR Y CARGAR UN DISPOSITIVO PORTADOR TIPO CESTA.

㉕ SOLICITANTE (S)

THE MEAD CORPORATION

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Talbott Tower, DAYTON, Ohio (45401), Estados Unidos

㉖ INVENTOR (ES)

HOMER W. FORRER, de nacionalidad estadounidense.

㉗ TITULAR (ES)

㉘ REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

Extracto de la Descripción

Una pieza en plancha, envolvente, de forma general rectangular, incluye un asa longitudinal dispuesta en general en el centro, comunicada por sus extremos con unos paneles que constituyen las paredes laterales, en la parte inferior de cada uno de los cuales un panel que forma el fondo va unido en forma plegable y en los bordes de extremo diagonales de los cuales unos paneles en forma de banda van unidos en disposición plegable y a su vez comunicados con los bordes de extremo de los paneles que constituyen las paredes de extremo, mediante unos paneles suplementarios que forman las paredes laterales. El asa se mantiene en relación fija por encima de un grupo de artículos y los extremos de la plancha están elevados con el fin de elevar los paneles que constituyen las paredes de extremo y sus paneles asociados suplementarios que constituyen las paredes laterales y la banda, tras de lo cual los paneles constitutivos de las paredes de extremo se doblan hacia fuera y hacia abajo en relación envolvente con respecto al grupo de artículos, mientras que los extremos de la pieza en plancha se pliegan hacia abajo y por debajo del grupo de artículos y se fijan entre sí.

Los dispositivos portadores de artículos del llamado tipo cesta se forman inicialmente a partir de una pieza en plancha, envolvente con la que se constituye un manguito tubular de extremos abiertos. La pieza en plancha se construye de modo que los paneles que han de formar las paredes de extremo, dispuestos adyacentes a un asa situada en el centro, se doblan hacia fuera y hacia abajo para formar los extremos de un portador estilo cesta. Estos dispo-

sitivos portadores conocidos, cuando se utilizan para con-
tener artículos cilíndricos, han de ser formados previa-
mente en un estado completo tras de lo cual se cargan los
artículos cilíndricos que se trata de envasar, en el por-
5 tador. Esta operación de carga consume tiempo y es cara.
Los portadores conocidos de este tipo no se pueden cargar
simultáneamente durante la formación del portador cuando
los artículos que se trata de envasar son objetos cilíndri-
cos, tales como latas, que poseen paredes laterales rectas,
10 ya que los paneles constitutivos de los extremos son dimen-
sionalmente incapaces de dejar un espacio frente a los ex-
tremos superiores de las latas de los extremos.

Conforme a esta invención, es posible la carga
previa de objetos cilíndricos durante la formación del dis-
15 positivo portador, ya que mediante la invención se manipulan
hacia arriba los extremos de la pieza en plancha, mientras
se mantiene el asa hacia abajo, contra los extremos superio-
res de los artículos que se trata de envasar y la pieza en
plancha está construída de modo que esta operación eleva
20 los paneles que han de formar las paredes de extremo. Con
los paneles elevados, se aporta así una holgura adecuada
entre estos paneles formadores de las paredes de extremo y
los bordes superiores de los artículos situados en los ex-
tremos, de manera que el plegado hacia fuera y hacia abajo
25 de los paneles que forman las paredes de extremo se puede
efectuar sin interferencia ni colisión con los artículos.
El plegado hacia abajo de los extremos de la pieza en plan-
cha, en relación de superposición entre sí, bajo el grupo
de artículos se efectúa prácticamente de manera simultánea
30 con el plegado hacia fuera y hacia abajo de los paneles

constitutivos de las paredes de extremo, operación que va acompañada por el plegado hacia dentro de los paneles en forma de banda y de los paneles suplementarios que han de formar las paredes laterales, mediante los cuales los bordes de extremo de los paneles constitutivos de las paredes de extremo se comunican con las porciones adyacentes de los paneles constitutivos de las paredes laterales.

Para una mejor comprensión de la invención, se puede tomar como referencia la siguientes descripción detallada tomada en conjunción con los planos que se acompañan, en los cuales la fig. 1 es una vista en perspectiva de un dispositivo portador de tipo cesta montado pero no cargado, y formado conforme a esta invención, habiéndose omitido las latas para una mayor claridad; la fig. 2 es una vista en planta de una pieza en plancha con la que se constituye el portador representado en la fig. 1; la fig. 3 es una vista en perspectiva que muestra una fase inicial de la formación y carga de un portador conforme a esta invención; la fig. 4 es una vista similar a la fig. 3 y representa una fase posterior de la formación y carga del portador a continuación de la fase que se representa en la fig. 3; la fig. 5 representá una fase subsiguiente de la manipulación del dispositivo portador, a partir de la representada en la fig. 4; la fig. 6 es una vista similar a la fig. 5, pero en la que se han omitido las latas para mayor claridad; la fig. 7 es una vista similar a la fig. 6 pero está tomada desde el lado e incluye las latas; la fig. 8 es una vista desde arriba de la parte del asa que se agarrara, representada en estado normal de carga pero sin ser asida; y la fig. 9 es una vista similar a la fig. 8 pero

que representa las partes en situación de soporte de carga y sustentación.

5 En los dibujos, el número 1 representa la porción central que se coge con la mano, del asa del dispositivo portador, mientras que los números 2 y 3 designan porciones de suspensión de peso que se unen respectivamente mediante pliegue a los bordes terminales de la porción 1 destinada a ser cogida con la mano, a lo largo de las líneas de do-
10 blez 4 y 5. Como puede verse en los dibujos, la porción 1 que se toma con la mano, de la estructura del asa, la cual se extiende entre las líneas de dobléz 4 y 5, está provista de una pluralidad de líneas de dobléz longitudinales y angulares que hacen plegable la porción del asa y que tien-
15 den así a eliminar curvas indebidas, por ejemplo en los extremos de las líneas de dobléz 4 y 5. Es evidente, particularmente si se examina la fig. 2, que el asa que comprende la porción 1 destinada a ser cogida con la mano, y las porciones de suspensión de peso 2 y 3, está dispuesta lon-
20 gitudinalmente y aproximadamente en el centro respecto a la pieza en plancha de forma general rectangular.

El panel 6 constitutivo de una pared lateral, está unido por dobléz con el borde inferior de la porción 2 suspensora de peso, del asa, a lo largo de una línea de dobléz fijadora 7. Asimismo, el panel 8 constitutivo de
25 una pared lateral está unido por dobléz al borde derecho o inferior de la porción suspensora de peso 3 del asa a lo largo de la línea de dobléz fijadora 9. Las líneas de dobléz 10 y 11 están constituidas en el panel 2 de suspensión de peso y se pueden extender dentro del panel 6 constitutivo de una pared lateral, si se desea.
30

Un panel 15 constitutivo del fondo, va ligado por pliegue al borde inferior del panel 6 constitutivo de una pared lateral, a lo largo de una línea intermitente de doblez 16 y una pluralidad de ranuras receptoras de artículos 12, 13 y 14 están dispuestas a lo largo de la línea de doblez 16. El panel inferior o de fondo 15 está provisto de una pluralidad de lengüetas 17, 18, 19 y 20 que son de construcción conocida, junto con un panel medio divisorio 21 unido por doblez al panel 15 constitutivo del fondo, a lo largo de una línea de doblez intermitente 22.

Las líneas de doblez 23 y 24 están formadas en el panel de suspensión de peso 3 y se pueden extender al interior del panel 8 constitutivo de una pared lateral. Las líneas de doblez 23 y 24 corresponden a las líneas de doblez 10 y 11.

Un panel 28 constitutivo del fondo está unido por doblez a lo largo de la línea de doblez intermitente 29 al borde derecho o inferior del panel 8 constitutivo de la pared lateral y se han formado una pluralidad de ranuras 25, 26 y 27, de construcción conocida, a lo largo de la línea de doblez 29. El panel 28 que forma el fondo está provisto de una pluralidad de lengüetas de cierre 30, 31, 32 y 33 que, de manera bien conocida en esta técnica, se pasan respectivamente hacia dentro y a través de las aberturas definidas por las lengüetas de retención 17, 18, 19 y 20 para sujetar los bordes internos de los paneles 28 y 15 en relación de contacto superficial en superposición.

Quede entendido que en algunas aplicaciones de la invención, podrían omitirse las aberturas conocidas,

tales como 12, 13, 14, 25, 26 y 27, así como el panel medio 21. Además, como es evidente, se podría emplear algún medio distinto al de los cierres 30-33 y las aberturas definidas por las lengüetas de retención 17-20 podrían emplearse para fijar los bordes interiores de los paneles 15 y 28 en relación superficial de superposición. Para la mayoría de las aplicaciones del invento, se prefieren los cierres y aberturas de retención y sus lengüetas asociadas.

Las paredes de extremo y las porciones de las paredes laterales del dispositivo portador completo se constituyen a partir de paneles que en la pieza en plancha, antes de ser configurada, están dispuestos a lo largo del asa 1, 2, 3, y separados de la misma por unas ranuras longitudinales 34 y 35.

El panel 36 constitutivo de una pared de extremo está provisto de un par de líneas de contorno 37 y 38 y unido por dobléz al panel 39 suplementario constitutivo de la pared lateral, a lo largo de la línea de dobléz 40 y al panel 41 suplementario constitutivo de la pared lateral a lo largo de la línea de dobléz 42. El panel 43 de conexión está unido por dobléz al panel 39 suplementario de la pared lateral, a lo largo de la línea de dobléz 44 y al panel 6 constitutivo de la pared lateral a lo largo de la línea diagonal de dobléz 45. La línea de dobléz 45 corta el extremo izquierdo de la ranura 35 en un punto designado por la referencia 46 en la fig. 2. De modo similar, el panel de conexión 47 está unido por dobléz al panel suplementario 41 de pared lateral a lo largo de la línea de dobléz 48 y al panel 8 que forma una pared lateral, a lo largo de la línea de dobléz diagonal 49. La línea de do-

blez 49 corta el extremo derecho de la ranura longitudinal 35 en un punto designado con el número 50.

5 El extremo opuesto del dispositivo portador incluye una estructura similar y comprende un panel 51 constitutivo de una pared de extremo que incluye las líneas de contorno 52 y 53 y que va unido por pliegue al panel 54 suplementario que forma una pared lateral, a lo largo de la línea de doblez 55. El panel de conexión 56 está unido por doblez a lo largo de la línea de doblez 57 a un
10 borde del panel suplementario 54 que forma una pared lateral y al panel 6 que forma pared lateral, a lo largo de la línea de doblez diagonal 58 que forma intersección con el extremo izquierdo de la ranura longitudinal 34 en un punto designado con la referencia 59.

15 El panel suplementario 60 constitutivo de una pared lateral, va unido por pliegue al panel 51 que forma una pared de extremo, a lo largo de una línea de doblez 61 y al panel de conexión 62 a lo largo de la línea de doblez 63. El panel de conexión 62 está unido por doblez al
20 panel 8 constitutivo de una pared lateral a lo largo de la línea de doblez diagonal y divergente hacia fuera 64, uno de cuyos extremos corta el extremo derecho de la ranura longitudinal 34, en un punto marcado con la referencia 65.

25 Para formar y cargar simultáneamente objetos cilíndricos tales como latas "C" en un portador completado tal como se ha representado en estado descargable en la fig. 1, se dispone una pluralidad de latas "C" en un grupo rectilíneo que puede comprender seis latas, según representado en la fig. 3. A continuación, se sitúa la pieza en
30 plancha de la fig. 2 sobre el grupo de latas "C" según re-

presentado en la fig. 3. Manteniendo la porción central de asidero manual 1 del asa en relación sujeta y de contacto fijo con la parte superior del grupo de artículos, se doblan hacia abajo las porciones 2 y 3 de suspensión de peso, del asa, a lo largo de las latas "C" a continuación de cuya operación de plegado, se elevan los extremos superiores de la plancha tal como se puede ver por ejemplo en la fig: 4. Como quiera que las líneas de doblez elevador 44 y 57 están dispuestas exteriormente, hacia el extremo izquierdo de la plancha con relación a la línea de doblez fijadora 7, y puesto que las líneas de doblez elevador 48 y 63 están dispuestas exteriormente hacia la derecha con respecto a la línea de doblez fijadora 9, es evidente, como puede verse en la fig. 4, que el plegado hacia abajo de las porciones sustentadoras de peso 2 y 3 del asa seguido del plegado hacia arriba de los extremos de la pieza en plancha, imparten una acción de elevación y levantamiento al panel 51 constitutivo de una pared de extremo y a sus paneles asociados 54 y 60 constitutivos de pared lateral, en un lado de la plancha. Simultáneamente el panel 36 que forma la pared de extremo y sus paneles suplementarios asociados de paredes laterales 39 y 41 son asimismo elevados. Esta acción está de acuerdo con una característica de esta invención y constituye el medio por el cual se mueven hacia arriba los paneles 36 y 51 que forman las paredes de extremo, a una posición desde la cual tales paneles se pueden doblar hacia fuera y hacia abajo, en una relación holgada respecto a las latas de extremo designadas con la referencia C1, C2, C5 y C6. En la fig. 7, se puede observar esta holgura en la zona que se ha designado en general

5

10

15

20

25

30

con la flecha A.

Situadas las partes en las posiciones señaladas en la fig. 5, el movimiento continuado hacia abajo de los paneles 36 y 51 que forman las paredes de extremo acompañado de un dobléz angular y hacia dentro de los paneles 39, 41, 54 y 60 suplementarios y constitutivos de las paredes laterales, se efectúa simultáneamente mediante plegado hacia abajo de los paneles 8 y 6 que constituyen las paredes laterales y de los paneles 15 y 28 que forman la pared de fondo. Esta operación de dobléz, cuando se ha completado hasta el punto en el que los paneles constitutivos de paredes laterales 6 y 8, están dispuestos de modo sensiblemente vertical, es causa de que los paneles de conexión 43 y 56 oscilen hacia dentro a lo largo de las líneas de dobléz diagonales 45 y 58, respectivamente, para ocupar las posiciones de relación por contacto de caras planas con respecto al panel 6 constitutivo de pared lateral. Se pliegan simultáneamente los paneles 39 y 54 suplementarios constitutivos de las paredes laterales, a lo largo de las líneas de dobléz 44 y 57 en contacto de caras planas respecto a los paneles de conexión 43 y 56, de modo que el panel de conexión 43 quede interpuesto entre el panel 39 suplementario que forma una pared lateral y la superficie interior del panel 6 que constituye una pared lateral. De manera similar, se interpone el panel de conexión 56, una vez doblado completamente, entre el panel suplementario 54 que forma pared lateral y la superficie interior del panel 6 que forma pared lateral. Simultáneamente, cuando el panel 8 constitutivo de pared lateral asume una disposición sensiblemente vertical, se disponen los

paneles de conexión 47 y 62 en relación de contacto en cara plana respecto a la superficie interior del panel 8 constitutivo de pared lateral, debido al hecho de que estos paneles de conexión han sido doblados hacia dentro a lo largo de sus respectivas líneas de dobléz 49 y 64. Simultáneamente, se pliegan los paneles suplementarios 41 y 60 constitutivos de paredes laterales, a lo largo de las líneas de dobléz 48 y 63 a las posiciones de relación de contacto en caras planas respecto a los paneles asociados de conexión 47 y 62, de modo que el panel de conexión 47 quede interpuesto entre el panel suplementario 41 constitutivo de la pared lateral y la superficie interna del panel 8 que forma pared lateral. Similarmente, el panel de conexión 62, cuando se ha doblado completamente, queda interpuesto entre el panel 60 suplementario que forma una pared lateral y la superficie interna del panel 8 constitutivo de pared lateral. Naturalmente, las paredes de extremo quedan completamente formadas cuando se ha completado el plegado hacia abajo de los paneles 36 y 51 que forman las paredes de extremo y de preferencia esta acción acompaña el término del plegado hacia abajo de los paneles 6 y 8 que forman las paredes laterales y la estructura constitutiva de las paredes de extremo asociada a los mismos.

Una vez completamente formadas las paredes laterales y de extremo, sólo es necesario doblar el panel 15 de solapa constitutivo del fondo, hacia dentro y por debajo del grupo de artículos en la forma conocida, mientras que el panel 21 se dobla en relación normal respecto al panel 15 y se interpone simultáneamente entre las filas de latas para formar un tabique medio de separación en el

dispositivo portador. El panel en forma de solapa 28 constitutivo del fondo se pliega hacia dentro y en relación de superposición respecto al panel 15. Situadas las partes adecuadamente, se hacen pasar los cierres 30-33 en la forma conocida por las aberturas definidas por las lengüetas de retención 17-20, respectivamente. Terminada esta operación de cierre o de bloqueo del fondo, estará el dispositivo portador completamente formado y lateralmente quedará ya cargado conforme a esta invención.

5

10

Como puede verse en las figs. 5 y 7 y por la precedente descripción, queda una holgura mínima entre los extremos superiores de los artículos tales como las latas C3 y C4 y la superficie inferior de la porción de agarradero 1 del asa, si bien existe un espacio para introducir los dedos entre las latas C1 y C2 y el bordé 35a de la porción de agarradero 1 del asa. Igualmente, hay un espacio receptor de los dedos entre los extremos superiores de las latas C5 y C6 y el borde 34a de la porción de agarradero 1 del asa. Así pues, insertados el dedo pulgar y otro dedo junto a los bordes 35a y 34a del asa, una fuerza ascendente impartirá una fuerza ascendente que producirá una acción de plegado similar al de un acordeón en la porción de agarradero del asa, así como una acción de plegado en arco sobre las porciones de sustentación de peso, 2 y 3, del asa, lo que hará que las porciones sustentadoras de peso se ajusten por lo menos parcialmente a los extremos superiores arqueados de las latas C3 y C4. Este doblez arqueado tiende a reducir al mínimo la carga impuesta en los extremos de las líneas de doblez 4 y 5 del asa y facilita también la manipulación de la porción de asidero 1 del asa

15

20

25

30

en una estructura parecida a la de un acordeón.

5 La manipulación descrita del asa se facilita por la especial construcción de la misma según puede verse mejor en la fig. 8, donde se han representado las líneas de doblez 66a, 66b y 66c dispuestas longitudinalmente y paralelas, Un par de líneas de doblez dispuestas angularmente 67 y 68 se cortan entre sí y cortan el extremo izquierdo de la línea de doblez 66a. Una línea de doblez 69 dispuesta angularmente corta el extremo izquierdo de la línea de doblez 67 y la línea 4 de doblez del asa, y una línea de doblez correspondiente 68 corta el extremo izquierdo de la línea de doblez 66a y la línea de doblez 4 del asa.

10

Las líneas de doblez dispuestas angularmente 71 y 72 se cortan entre sí y coinciden por sus extremos de la izquierda con el extremo derecho de la línea de doblez 66a, mientras que la línea de doblez diagonal 73 por su extremo derecho entre en intersección con la línea de doblez 5 del asa y con el extremo derecho de la línea de doblez 71 y una línea de doblez 74 dispuesta angularmente corta la línea de doblez 72 y la línea de doblez 5 del asa.

15

20

Como puede verse en la fig. 1, por ejemplo, la línea de doblez 23 formada en el panel 3 es en cierto sentido continuación del extremo derecho de la línea de doblez 66b. La línea 23 puede ser si se desea extensión de la línea de doblez 71. Igualmente, la línea de doblez 24 es de hecho una continuación sensiblemente recta de la línea de doblez 66c pero puede ser simplemente una extensión de la línea de doblez 72. De la misma manera, las líneas de doblez 10 y 11 constituyen continuaciones verticales de los extremos izquierdos de las líneas de doblez 66b y 66c o

25

30

podrían ser extensión de las líneas de dobléz 67 y 68.

5 Así pues, dispuesta la estructura del asa en un plano tal como se ha representado por ejemplo en las figs. 1, 5, 6, 7 y 8, se aplica agarrando con los dedos por los lados y hacia arriba una fuerza de elevación sobre los bordes 34a y 35a. Esta fuerza hace que la porción de agarre 1 del asa forme una estructura a modo de un acordeón, quedando la porción media del borde 34a dispuesta inmediatamente adyacente a la porción media del borde 35a y la línea de plegado media 65a queda interpuesta entre 10 los bordes 34a y 35a, según se ha representado en la fig. 9. Esta acción hace que las líneas de dobléz 69 y 70 oscilen de sus posiciones angulares representadas en la fig. 8 a las posiciones representadas en la fig. 9. De igual modo, las líneas de dobléz 73 y 74 que están dispuestas 15 angularmente respecto a las líneas de dobléz longitudinales 66a, 66b y 66c, en la fig. 8, cuando se encuentran en su estado relajado pasan a las posiciones que aparecen en la fig. 9. Además, las líneas de dobléz 4 y 5 del asa que 20 son sensiblemente rectas y paralelas entre sí cuando el asa está en estado relajado según representado en la fig. 8, asumen una configuración arqueada tal como aparece en la fig. 9, que tiende a hacer que las porciones suspensoras de peso 2 y 3 del asa se ajusten en cierto grado a 25 los extremos superiores de las latas C3 y C4 respectivamente, por lo cual se reduce al mínimo la carga impuesta a los extremos de las líneas de dobléz 4 y 5 del asa y proporciona además una zona de sujeción extendida hacia arriba que puede fácilmente agarrarse con la mano para 30 transportar el dispositivo portador y su contenido.

En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

REIVINDICACIONES

5 1. Un método para formar y cargar un dispositivo portador tipo cesta constituido a partir de una pieza en plancha rectangular de tipo envolvente, que posee un asa media longitudinal ligada por sus extremos con los paneles formadores de las paredes laterales a lo largo de líneas de doblez fijadoras transversales y que posee un par de paneles formadores de paredes de extremo dispuestos a lo largo de los lados opuestos de dicha asa e intercomunicados por sus extremos con dichos paneles constitutivos de las paredes laterales mediante un panel de conexión y unos paneles suplementarios constitutivos de las paredes laterales, realizándose la unión entre cada panel de conexión y su panel suplementario asociado formador de pared lateral a lo largo de una línea de doblez transversal de elevación espaciada hacia fuera en dirección a los extremos de la pieza en plancha a partir de la línea de doblez fijadora asociada y realizándose la unión entre cada panel de conexión y el panel asociado constitutivo de pared lateral a lo largo de una línea de doblez diagonal, comprendiendo el método las fases de: formar un grupo de artículos en disposición rectilínea yuxtapuesta, situar la pieza en plancha sobre el grupo de artículos, mantener el asa en relación fija sobre el grupo de artículos, doblar los extremos del asa hacia abajo, doblar los extremos de la pieza en plancha hacia arriba a lo largo de dichas líneas de doblez fijadoras para elevar los referidos paneles formadores de las paredes de extremo y dichos paneles suplementarios formadores de las paredes laterales con respecto al asa y al grupo de artículos, plegar dichos paneles

10

15

20

25

30



constitutivos de las paredes de extremo hacia fuera y hacia abajo, plegar los extremos de la pieza en plancha hacia abajo y por debajo del grupo de artículos, y fijar los extremos de la pieza en plancha entre sí.

5 2. Un método según la reivindicación 1 en el que el plegado hacia arriba de los extremos de la pieza en plancha imparte un movimiento hacia arriba a dichas líneas de dobléz elevadoras con respecto a la línea de dobléz fijadora asociada.

10 3. Un método según la reivindicación 1 en el que el plegado hacia abajo de dichos paneles formadores de las paredes de extremo y de los extremos de la pieza en plancha hace que los mencionados paneles de conexión oscilen pasando a una relación de contacto en caras planas con la superficie interna de los paneles asociados formadores de las paredes laterales.

15 4. Un método según la reivindicación 1 en el que el plegado hacia abajo de dichos paneles formadores de las paredes de extremo y de los extremos de la pieza en plancha hace que los mencionados paneles suplementarios constitutivos de las paredes laterales oscilen pasando a una relación de contacto en caras planas con los paneles de conexión asociados.

20 5. Un método según la reivindicación 1 en el que el plegado hacia abajo y hacia fuera de los citados paneles constitutivos de las paredes de extremo se efectúa prácticamente de manera simultánea con el plegado hacia abajo de los extremos de la pieza en plancha.

25 6. Un método según la reivindicación 1 en el que el plegado hacia abajo de dichos paneles constitutivos de las



paredes de extremo y los extremos de la pieza en plancha ha-
ce que los mencionados paneles de conexión ocupen posiciones
entre el panel asociado constitutivo de pared lateral y el -
panel asociado de entre los citados paneles suplementarios -
5 formadores de las paredes laterales.

7. Un método según la reivindicación 1 caracteriza
do además por las fases de: situar la pieza en plancha sobre
el grupo de artículos, manteniendo el asa en relación fija -
sobre el grupo de artículos con sus extremos dispuestos a lo
10 largo de los artículos, elevar dichos paneles que han de for-
mar las paredes de extremo por encima del asa y de los extre-
mos superiores de los artículos, y doblar dichos paneles for-
madores de las paredes de extremo hacia fuera y hacia abajo a
posiciones adyacentes y a lo largo de los artículos de los ex-
15 tremos.

8. Un método según la reivindicación 7 en el que di-
chos paneles suplementarios formadores de las paredes latera-
les se elevan y se pliegan hacia fuera y hacia abajo en coor-
dinación con los paneles asociados constitutivos de las pare-
20 des de extremo.

9. Un método según la reivindicación 7 en el que -
dichos paneles de conexión se pliegan a posiciones situadas -
entre el panel asociado formador de una pared lateral y el pa-
nel suplementario formador de una pared lateral en coordina-
25 ción con el plegado hacia fuera y hacia abajo de los indicados
paneles constitutivos de las paredes de extremo.

10. Se reivindica por último como objeto sobre el -
que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita:

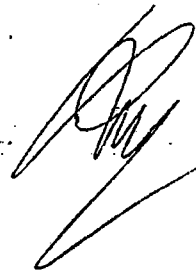
UN METODO PARA FORMAR Y CARGAR UN DISPOSITIVO PORTADOR TIPO
30 CESTA.

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

Madrid, 14 Febrero 1.976

BERNARDO UNGRIA

p.p.



5

10

15

20

25

30



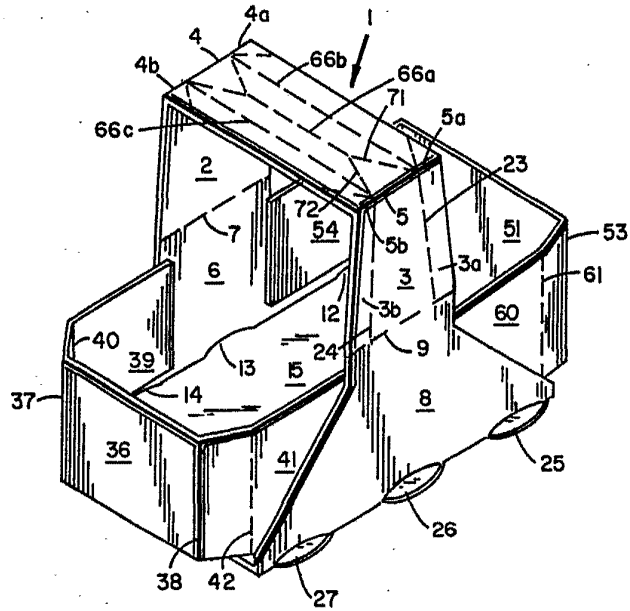


FIG. 1

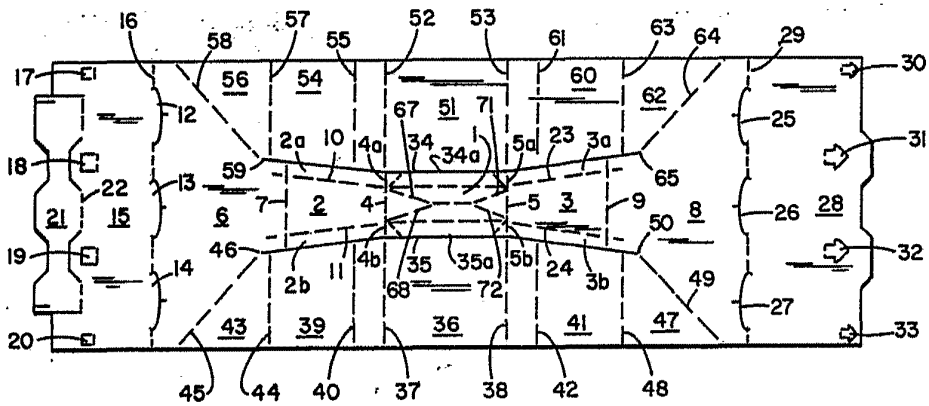


FIG. 2

ESCALA VARIABLE
Madrid, 14 de Febrero de 1.976
BERNARDO UNGRIA
P.D.

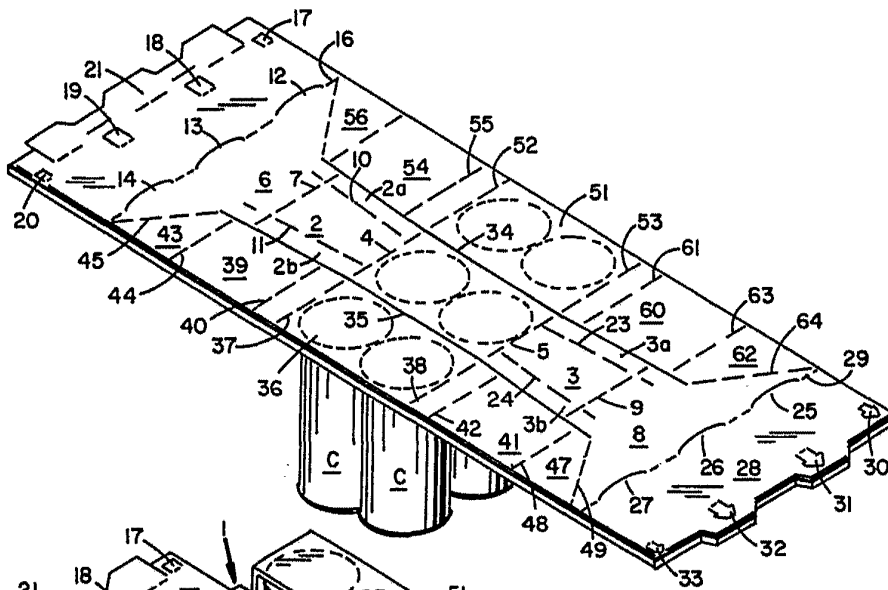


FIG. 3

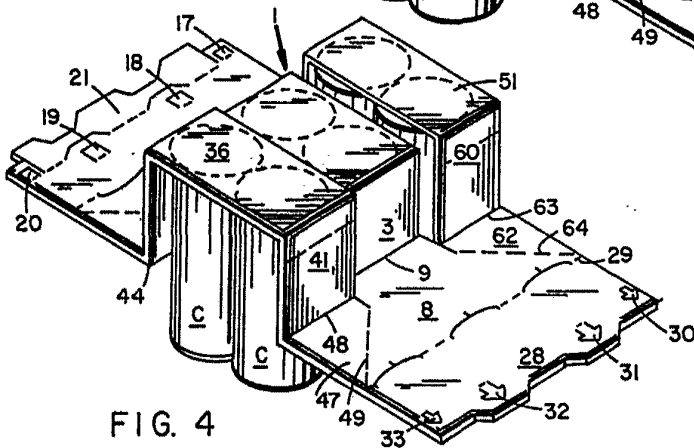


FIG. 4

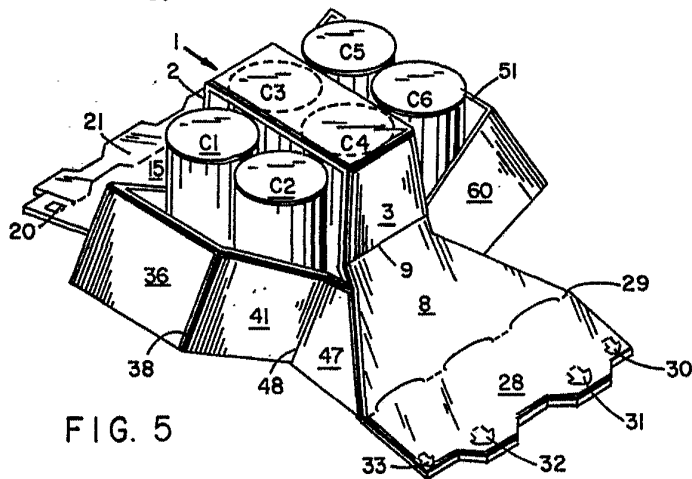


FIG. 5

ESCALA VARIABLE
Madrid, 14 de Febrero de 1.976
BERNARDO UNGRIA
p.p.

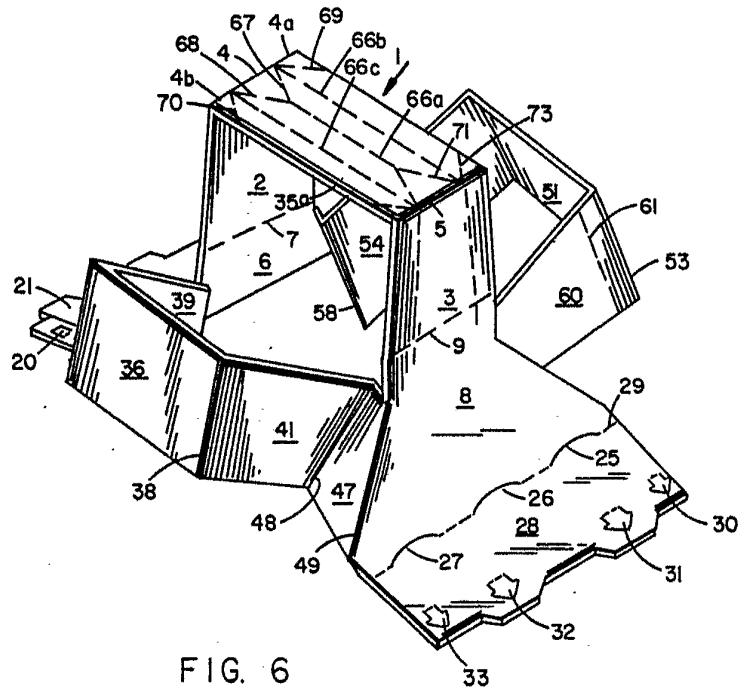


FIG. 6

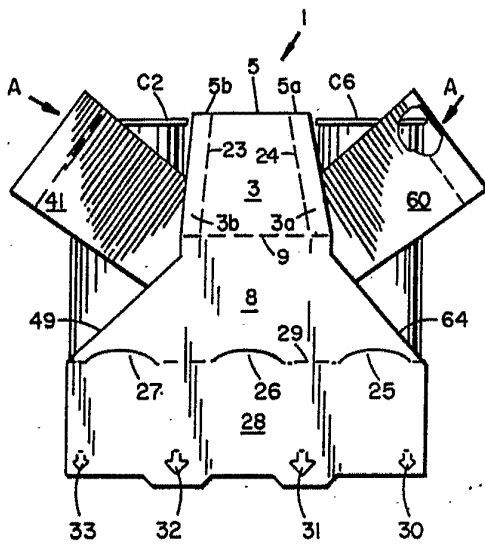


FIG. 7

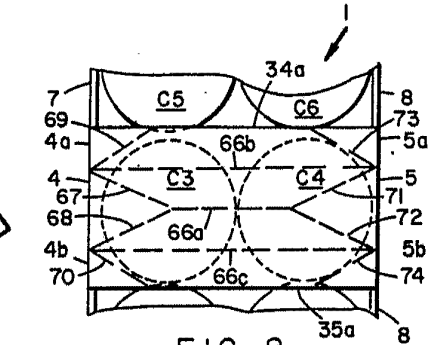


FIG. 8

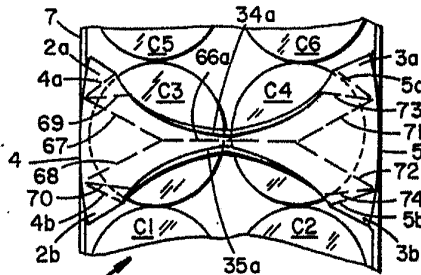


FIG. 9

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 14 de Febrero de 1.976
 BERNARDO UNGRIA
 p.p.