

14314

14314

D. Luis Tragan Estruch, de nacionalidad española, domiciliado en Hospitalet del Llobregat (Prov. de Barcelona), calle Estrella nº 4 al 12, solicita registrar un modelo de utilidad por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "UNA NUEVA BRIDA PARA RECIBIR EL TAPON Y FIJAR LOS PRECINTOS DE LOS CIERRES DE BIDONES METÁLICOS".- Clase 19, grupo 2º.



-----

Hasta el presente el tapón o cierre de los bidones metálicos se rosca dentro de una arandela metálica, que se adosa a la chapa del bidón, fijandola por su cara interna mediante soldadura autógena o eléctrica.-

5 El procedimiento de soldadura autógena, comunmente seguido para la fijación de la arandela o brida, que constituye el asiento del tapón roscado, es defectuoso, debido a que para lograr una soldadura perfecta, es necesario aplicar el soplete para poner la chapa del bidón al rojo, lo que origina

10 un recalentamiento de la plancha, en la zona lindante con la arandela o brida roscada, dando origen a la formación de grietas o resquebrajamiento del material, que por lo general, debido a la actual falta de buenas planchas de hierro, es de mala calidad.- La operación de soldar la brida y dejarla bien

15 centrada y plana con relación a la perforación que presenta la chapa, es bastante entretenida.- Para dejar un trabajo pulcro es necesario repasar luego con el macho la rosca interior de la brida.

20 La soldadura eléctrica no dá mucho mejor resultado, ya que la fijación de la brida se efectúa unicamente por dos o tres puntos de soldadura, y cuando se trabaja con chapa de mala calidad, dichos puntos de soldadura son de difícil eje-

cución.

25 En los bidones fabricados en el extranjero y muy especialmente en los procedentes de los Estados Unidos, se observa que la fijación de la arandela roscada, o brida que ajusta el tapón, a la chapa del bidón, se consigue por estampado.-  
 Dicho sistema de unión es sólido, pero exige trabajar con chapa dulce y de muy buena calidad para que al ser estampada  
 30 no se abra, precisamente por las aristas de la parte embutida o estampada.-



35 Teniendo en cuenta las anteriores observaciones se ha ideado la nueva brida para recibir el tapón y fijar los precintos, de los cierres de bidones metálicos, que constituye el objeto de la presente solicitud de modelo de utilidad, cuyas particularidades se describen a continuación, con la ayuda de los dibujos adjuntos, que representan, a título de ejemplo, una forma de ejecución práctica de la idea del modelo.

40 La Fig. 1 muestra una vista en planta del tapón una vez roscado a la brida.-

La Fig. 2 corresponde a una proyección horizontal de la brida y su correspondiente tapón, vistos por la cara interna del bidón.-

45 En la Fig. 3 se representa, una sección vertical del conjunto del tapón y la brida, según el corte practicado a través del plano indicado por la línea A-B de Fig. 1.

Refiriendonos detalladamente a dichos dibujos pasamos a explicar las particularidades de forma, disposición y utilidad de lanueva brida para recibir el tapón roscado, y la fijación de los precintos, que en conjunto constituyen el cierre de los tapones metálicos para bidones.

50 Hasta ahora la arandela que recibe el tapón roscado, se fabrica de plancha gruesa, que luego se rosca interiormente y se adosa a la chapa (1) del bidón por su cara interna,  
 55 ajustandola a una parte embutida (2), que forma el asiento

60 del tapón.- Dicha arandela roscada debe quedar perfectamente concéntrica con la perforación (3) de entrada del tapón y bien plana con relación al asiento o parte embutida (2), condiciones difíciles de lograr cuando la unión entre ambas partes se efectúa por soldadura.

65 La nueva brida (4) se une a la chapa (1), mediante remaches (5) - (5'). A dicho fin la brida se fabrica de plancha relativamente delgada, que se estampa, para darle la forma adecuada representada en la proyección horizontal mostrada en la Fig. 2 y en la correspondiente sección de la Fig. 3.



70 Dicha brida (4- es de forma circular, presentando sobre un mismo diámetro, dos pequeñas aletas perforadas, por las que pasan los remaches (5) - (5'). En su parte central forma, por embutido, un cuello (6) que se rosca interiormente para recibir el tapón (7). La brida (4) se ajusta, por la cara interna de la chapa (1), a la parte embutida (2), que constituye el asiento del tapón, sobre cuyo borde circular plano se comprime la arandela elástica (8), que forma la junta hermética del tapón.

75 Uno de los remaches (5) es aprovechado para fijar, al mismo tiempo que la correspondiente aleta de la brida (4), una pequeña orejita con anilla (9), por la que pasa uno de los extremos del cordón o alambre del precinto, que simultáneamente pasa por un taladro (10), previsto al efecto en la cabeza del tapón (7).

80 El sistema de unión por remaches facilita la colocación y ajuste del conjunto del tapón o cierre, pudiéndose efectuar un trabajo perfecto, aún cuando se trabaje con chapa de mala calidad o usada, puesto que esta no es castigada por el golpe.

85 Con la nueva brida fabricada de plancha estampada, se obtiene una notable economía en el peso del material empleado, comparandolo con las gruesas arandelas, hasta ahora utilizadas.

90

La colocación de las orejitas (9) para el paso del precinto, aprovechando los propios remaches que fijan la brida, garantiza la inviolabilidad del precinto, y contribuye a reducir el precio de fabricación.

95

Teniendo en cuenta que la fabricación de la brida puede simplificarse empleando matrices adecuadas, y que su colocación y remache puede mecanizarse, el trabajo obtenido será perfecto, no precisando ninguna operación ulterior para ajustar el tapón a su asiento.

100



Por consiguiente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto de la brida que acabamos de explicar, serán susceptibles de todas aquellas variaciones y modificaciones que se consideren pertinentes, con tal de que no se aparten esencialmente del fin propuesto.

105

El modelo de utilidad por "Una nueva brida para recibir el tapón y fijar los precintos de los cierres de bidones metálicos" cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 20 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes

110

REIVINDICACIONES

115

1ª.- "UNA NUEVA BRIDA PARA RECIBIR EL TAPON Y FIJAR LOS PRECINTOS DE LOS CIERRES DE BIDONES METALICOS" caracterizada por el hecho de que para facilitar la perfecta colocación, ajuste y fijación de la brida (4) sin soldadura, y por lo tanto evitando requemar la chapa (1) del bidón en las proximidades del asiento (2) del tapón, se asegura su colocación mediante dos o más remaches (5)-(5'), que al mismo tiempo pueden ser utilizados para la fijación de las orejitas (9) por cuyo interior pasa el alambre o cordón que precinta el tapón (7) contribuyendo dicha disposición a su inviolabilidad

120

2ª.- "UNA NUEVA BRIDA PARA RECIBIR EL TAPON Y FIJAR LOS PRECINTOS DE LOS CIERRES DE BIDONES METALICOS" caracterizada

125

por el hecho de que para reducir el peso del material a emplear para la fabricación de la brida (4), en comparación con las gruesas arandelas hasta ahora utilizadas, se construye empleando plancha delgada, que se estampa, para darle la forma circular conveniente a fin de que presente, sobre un mismo diámetro, dos o más aletas perforadas por las que han de pasar los remaches (5) -(5'), y en su parte central un cuello (6) roscado interiormente para recibir el tapón (7).

130

3ª.-"UNA NUEVA BRIDA PARA RECIBIR EL TAPON Y FIJAR LOS PRECINTOS DE LOS CIERRES DE BIDONES METALICOS" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

135

Consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara.



Barcelona a 2 de Agosto de 1946

P.A. de D. Luis Tragan Estruch  
Juan Bta. Renter Ridaura.

P/p.,

*Alvado*

Fig.1

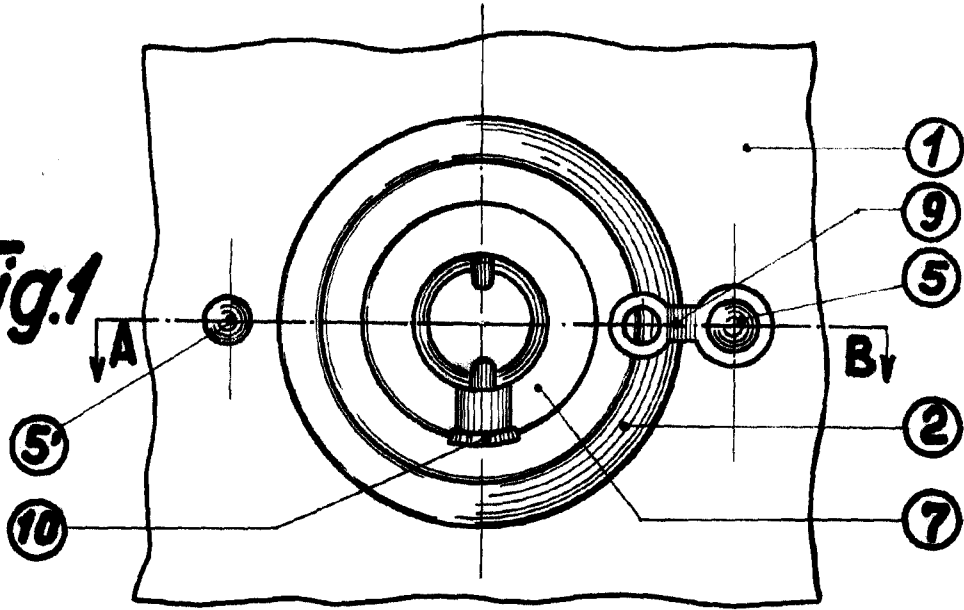


Fig.2

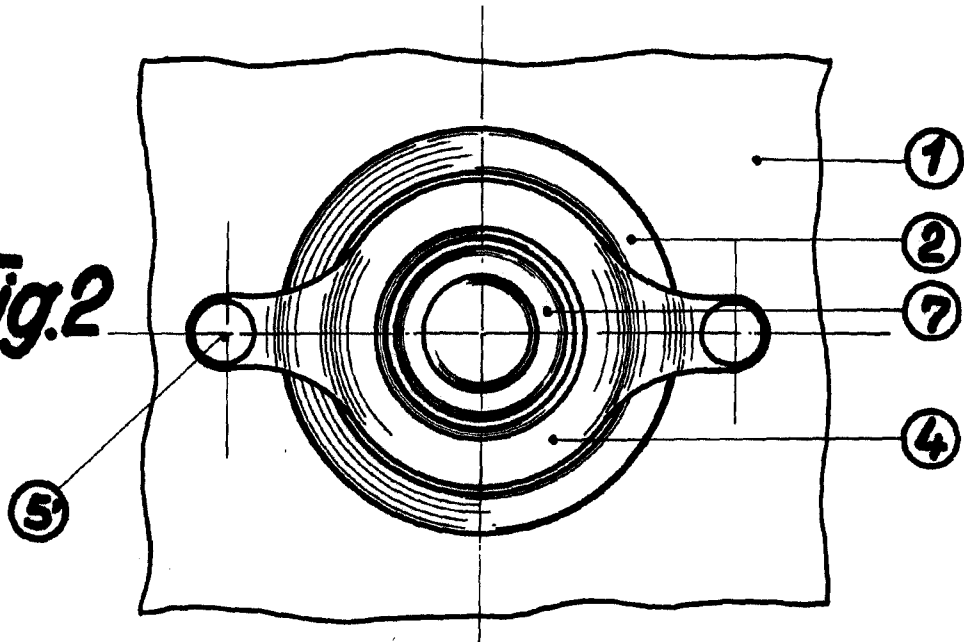
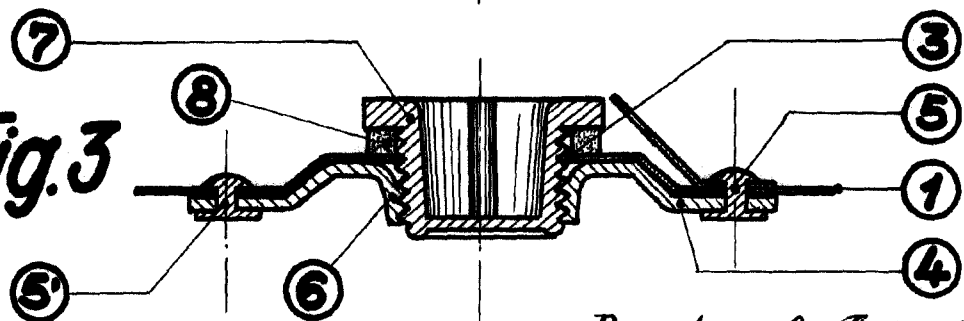


Fig.3



Barcelona 2 Agosto 1946  
 P.A. Juan B. Rentería  
 Juan B. Rentería

Escala variable