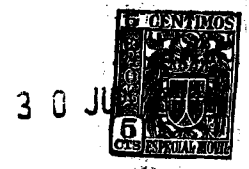


43.308



MEMORIA DESCRIPTIVA  
de un Modelo de Utilidad a nombre de:  
MAUSER KOMMANDIT-GESELLSCHAFT, domici-  
liada en KOLN/EHRENFELD, Marienstrasse  
28-30 (Alemania); por: "DISPOSICION  
DE UN CORDON O BOCEL EN EL BORDE DE  
RECIPIENTES NO METALICOS Y PARA RE-  
CIBIR UN CIERRE EN LA TAPA."

=====

El invento se refiere a recipientes cuyo manto se compone de material no metálico, principalmente de cartón.

Es sabido que estos recipientes se provén por la parte superior y por el pie de armaduras de metal y mediante estas  
5 partes de armadura se realiza la sujeción de los fondos y también la junta hermética de los cierres en la tapa.

Pero también es sabido que la sujeción de las armaduras metálicas en los recipientes no metálicos de embalaje tropieza con grandes dificultades, ya que en la mayoría de los casos el  
10 material del manto de los recipientes no permite deformaciones del grado requerido. Con esto falla la seguridad de la sujeción de las partes de la armadura en el manto del recipiente, con lo cual al mismo tiempo el material de carga queda también expues-



to a peligros en el transporte.

15           Se ha intentado lograr una mejor sujeción de la armadura metálica con el material del manto gracias a medios adicionales, por ejemplo a la unión con grapas o gargantas. Pero de este modo el material del manto se debilita considerablemente y el peligro de que durante el transporte se rompa por actuaciones extrañas  
20           supone un gran riesgo en la seguridad del material de carga.

          Se ha intentado también hacer posible la deformación de los bordes del recipiente para recibir las partes del cierre por el hecho de que tratándose de cercos metálicos completos el material del manto se proveyese de un cordón hacia afuera con objeto de formar así un contraapoyo para los cierres de la tapa.  
25           Este procedimiento es muy costoso y presupone el empleo de un material deformable, pues en otro caso se formarían fugas por rotura del material del manto, las cuales no permitirían emplear el recipiente como por ejemplo para materiales de carga  
30           líquidos.

          El invento suprime los inconvenientes indicados gracias a emplear una disposición para la formación de un reborde con medios sencillos, obteniéndose la garantía de la unión segura de la parte de la armadura empleada y de la creación de un  
35           contraapoyo suficiente para el cierre de la tapa. La formación del reborde del recipiente obtenida según este modelo resulta muy económica y se deja sentir favorablemente en el coste de fabricación de los recipientes, pues éstos permiten emplearse aun en casos en que hasta ahora no era posible a  
40           causa de su coste elevado. De modo especial con la conformación del borde obtenida según el invento se tiene preferentemente la posibilidad de emplear cierres de anillo tensor con las partes del cierre colocadas hacia adentro para protección del borde de la tapa, en aquellos recipientes, en que el manto de  
45           los mismos se hace de material no metálico.



El borde en cordón según el invento proporciona por su conformación maciza un refuerzo excelente del borde del manto, de suerte que se garantiza una gran estabilidad aun en recipientes abiertos.

50 La disposición según el invento y la conformación del borde del recipiente realizada por la misma disposición se describirá a continuación con referencia a los adjuntos dibujos.

La figura 1 presenta la sección transversal por el borde de un recipiente, en el que el manto 1 se hace de material no  
55 metálico, y en el que se encaja un anillo 2 de acero o chapa metálica preferentemente de paredes delgadas, de tal modo que sobresale del borde del manto en conformidad con la subsiguiente deformación.

Como es sabido los mantos por ejemplo de recipientes de  
60 cartón se deforman en estado humedecido. La característica esencial de la primera operación de la disposición consiste en que el anillo de chapa 2 se inserta en el borde del recipiente mientras éste después de moldeado en redondo está humedecido.

Mientras se inicia la segunda operación se seca el manto  
65 humedecido 1 del recipiente y tiene lugar una contracción o zunchado que se manifiesta generalmente en el hecho de que el anillo 2 de chapa de delgadas paredes se aprieta en el manto del recipiente y en el interior del manto se obtiene una unión carente de resaltes.

70 La figura 2 presenta la sección transversal del borde del recipiente al efectuar la segunda operación, en la que mediante el rodillo bordeador 3 el borde saliente 4 del anillo de chapa 2 se curva en forma de cordón cuando el rodillo se mueve en el sentido axil del recipiente contra el borde de dicho anillo 2.

75 Por efecto del proceso de contracción el anillo de chapa 2 se asegura de tal modo en su posición que resiste sin dificult-



tad esta operación. Puede apreciarse que la parte superior del borde del manto del recipiente realiza también el movimiento del bocelado hacia afuera.

80 La figura 3 ilustra la sección transversal del manto del recipiente en la tercera operación, en cuyo desarrollo el borde superior 4 se bocela mediante el rodillo rebordeador 5 apretándose contra el manto 1. Entonces el borde superior del manto 1  
85 del recipiente se inserta en el cordón formado, con lo que se obtiene una sujeción adicional del anillo de chapa 2. Se ha comprobado que el material resiste sin deteriorarse este proceso de deformación a causa de las cortas dimensiones del borde.

La figura 4 presenta ya el borde del manto del recipiente completamente acabado según el invento con el cordón 6 del borde  
90 que sirve aquí de contraapoyo de un anillo tensor 7.

El anillo tensor 7 abraza simultáneamente al borde 9 de la tapa 8 provista de un resalte retrotraído, apretándose la junta 10 del recipiente existente entre el cordón 6 y el borde 9 de la tapa.

95 El anillo tensor 7 puede proveerse tanto con medios tensores dispuestos en el borde exterior, como también con medios de cierre colocados hacia el centro del recipiente para proteger el borde 9 de la tapa. Esta última posibilidad no se tiene en los recipientes de material no metálico hechos hasta ahora y  
100 por tanto ahora se consigue el poder emplear los medios de cierre normales y la tapa normal usuales en los recipientes metálicos de embalaje, de suerte que no hace falta acudir a una fabricación especial.



## . - REIVINDICACIONES - .

105 1.- Disposición de un cordón o bocel en el borde de recipientes no metálicos y para recibir un cierre en la tapa, por ejemplo de los hechos de cartón, caracterizada porque la parte del borde del manto humedecido, con preferencia inmediatamente después de curvarlo, se rebordea un anillo de chapa (2) preferentemente delgado coaxial al recipiente por medio del rodillo rebordeador (3)

110 dándole forma de cordón y arrastrando hacia afuera al borde del manto y en otra operación se deforma en un borde cerrado (6) mediante el rodillo rebordeador (5), apretándose el borde del manto (1) en el espacio hueco del cordón (6) del anillo de chapa hermeticamente contra su pared interior y garantizándose por ello,

115 juntamente con la sujeción debida a la contracción, la segura sujeción del anillo de chapa (2) en el manto (1) gracias a unir como en un pliegue el manto (1) del recipiente y el cierre del borde y el anillo de chapa (2).

120 2.- Disposición según lo reivindicado en el punto 1, con borde en cordón en el manto no metálico de un recipiente, caracterizada porque el borde del manto (1), que preferentemente sigue de tal modo al curvado en redondo del cordón (6) del anillo de chapa, que por apretarse herméticamente contra la pared interior del cordón de chapa, se origina una unión a modo de plegado, el

125 extremo del anillo de chapa se lleva en el cordón (6) del borde apoyado herméticamente con preferencia hasta el manto (1) del recipiente y agarra por detrás del borde curvado del manto.

130 3.- Disposición según lo reivindicado en el punto 2, caracterizada porque el espacio hueco del cordón (6) del borde se rellena preferentemente por completo por el borde curvado del manto (1) del recipiente y las dimensiones del cordón del borde en el anillo de chapa (2) se adaptan a las dimensiones del borde del manto.

- 6 - 4 3 3 0 8

3 0



135 4.- Disposición según lo reivindicado en los puntos 1, 2 y 3, caracterizada porque el cordón (6) del borde se calcula de modo que por un lado sirva de contraapoyo a la junta (10) de la tapa y por otro lado a un anillo normal tensor (7) del cierre y permite disponer los elementos de cierre del anillo tensor hacia el centro del recipiente para proteger la brida de enchufe (9) de una tapa normal de cierre.

140 5.- DISPOSICION DE UN CORDON O BOCEL EN EL BORDE DE RECIPIENTES NO METALICOS Y PARA RECIBIR UN CIERRE EN LA TAPA.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y una lámina de dibujos.

Madrid, 30 de Julio de 1.954.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
P. P.

43308

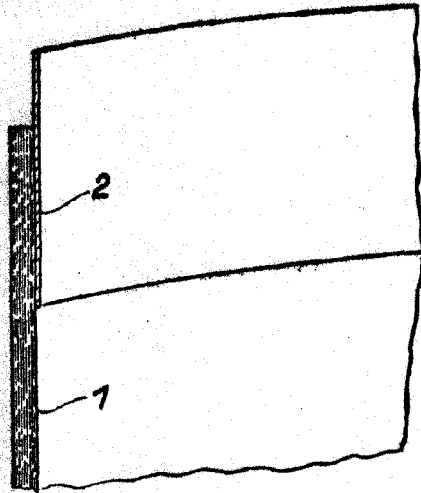


Fig. 1

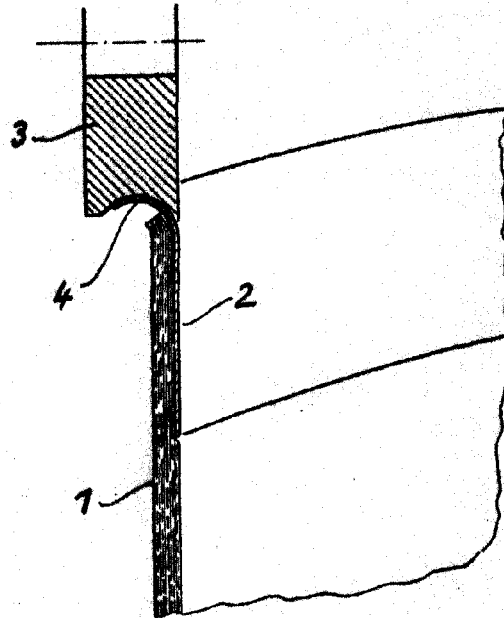


Fig. 2

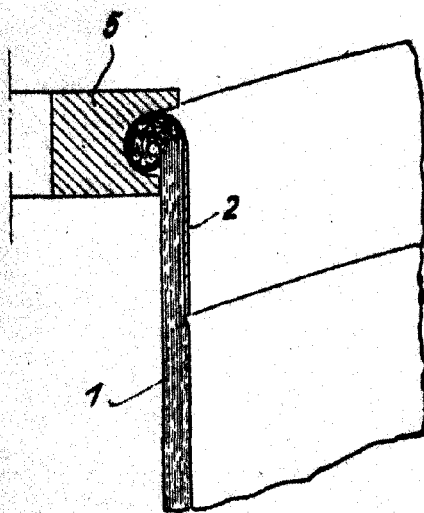


Fig. 3

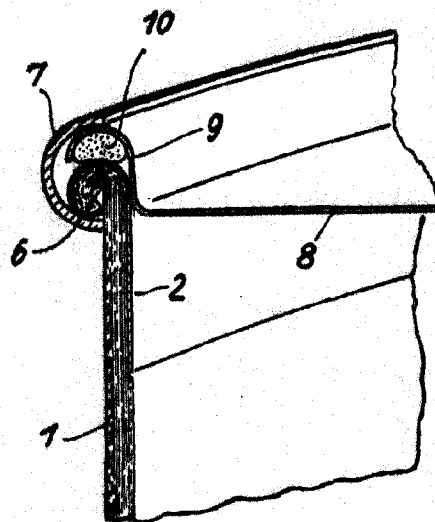


Fig. 4

por: Mauser Kommandit-Gesellschaft  
 Madrid, 30 de Julio de 1.954.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
 P.F.