

43309.

30



43309

M E M O R I A D E S C R I P T I V A  
de un Modelo de Utilidad a nombre de:  
MAUSER KOMMANDIT-GESELLSCHAFT, domici-  
liada en KÖLN-EHRENFELD, Marienstrasse  
28/30 (Alemania); por: "FORMACION DEL  
BORDE EN LA CABEZA DE LOS RECIPIENTES  
DE EMBALAJE DE MATERIAL NO METALICO".

=====

El objeto del invento es la formación del borde en la parte superior o cabeza de los recipientes de embalaje de material no metálico, especialmente de cartón, de tal modo que se cree un contraapoyo que permita utilizar un cierre normal de anillo tensor. Estos contraapoyos requieren una deformación de gran escala que no puede realizarse en los mantos de cartón o de sustancia artificial de los recipientes a causa de que estos materiales carecen de la suficiente dilatabilidad. Por eso en tales recipientes ha habido que limitarse a cierres especiales de anillo tensor, los cuales por tenerse que fabricar de modo especial exigen en su fabricación aumentos considerables de gastos y a pesar de ello no responden en todos los casos a las condiciones requeridas.

En los cierres normales de anillo tensor de los recipientes metálicos de embalaje el contraapoyo para el anillo tensor se forma preferentemente mediante arrollado del borde del manto



20 Para poder realizar en los recipientes no metálicos de embalaje la misma deformación, el borde superior del recipiente no metálico de embalaje se circunda estrechamente según el invento de un revestimiento metálico y esto de manera que el nervio exterior de este revestimiento metálico termine preferentemente en un remetido o garganta del manto y de este modo encuentre su sujeción. En la forma de ejecución de este modo envuelta se puede por ejemplo arrollar un borde de cartón

25 del manto del recipiente del mismo modo que esto se hace usualmente al tratarse de recipientes metálicos de embalaje. Gracias al cerco el material del manto del recipiente encuentra un apoyo suficiente y la experiencia ha demostrado que al arrollar no se produce ninguna rotura de este material.

30 Gracias a la ejecución del contraapoyo del anillo según el invento en cierres de anillo tensor para recipientes no metálicos de embalaje es ahora posible emplear anillos tensores normales de igual construcción que los utilizados en recipientes metálicos de embalaje. Prescindiendo de las economías debidas a la forma sencilla de ejecutar el borde, se obtienen también

35 ventajas importantes en la fabricación de los cierres y por consiguiente un ahorro de gastos gracias al empleo de iguales armaduras para el cierre en recipientes metálicos y no metálicos

40 También supone una ventaja esencial el aumento considerable de la estabilidad del recipiente de material no metálico gracias a la formación de un cordón o bocel en el borde superior provisto de revestimiento metálico, de suerte que, prescindiendo de la mayor eficacia del cierre, la duración en el uso de tales recipientes se prolonga de modo considerable.

45 En el dibujo la figura 1 presenta una sección transversal por el borde del recipiente antes de doblar el borde, o sea antes de formar el contraapoyo del anillo. La figura 2 la sección transversal por el cierre del recipiente después de formar el contraapoyo del anillo. El manto no metálico 1 del recipiente



50 recibe cerca de su borde superior el remetido de refuerzo 2. El  
borde superior está circundado estrechamente por el listón  
metálico 3, metiéndose estrechamente la rama exterior de este  
listón, como se ilustra en la figura 1, en el remetido 2,  
y asegurando de este modo en su posición a la armadura metálica  
55 3 del borde del recipiente. Después de arrollar el borde del  
recipiente se origina, como se ilustra en la figura 2, el con-  
traapoyo 4 del anillo, sobre el que se apoya la junta 5 del  
recipiente que va alojada en el borde saliente 6 de la tapa 7.  
El borde 6 de la tapa 7 del recipiente y el contraapoyo 4 del  
60 anillo del manto 1 quedan envueltos por el anillo tensor 8  
ejecutado en forma normal.

= . REIVINDICACIONES . =

- 1.- Formación del borde en la cabeza de los recipientes de  
embalaje de material no metálico, caracterizada porque el borde  
de la cabeza del manto (1) del recipiente se circunda o abraza  
65 estrechamente por un revestimiento (3) hecho preferentemente de  
metal, insertándose estrechamente en un remetido (2) dispuesto  
cerca del borde del recipiente la rama exterior del revestimien-  
to metálico (3) con el fin de impedir que se salga el revesti-  
miento.
- 70 2.- Formación del borde en la cabeza de los recipientes de  
embalaje de material no metálico según lo reivindicado en el  
punto 1, caracterizada porque el borde provisto de revestimiento  
metálico (3) del recipiente recibe la forma de contraapoyo (4)  
del anillo tensor (8) y de la junta (5) gracias a formar un  
75 cordón o bocel por arrollamiento.
- 3.- Formación del borde en la parte superior o cabeza de  
depósitos de embalaje de material no metálico según lo reivindi-  
cado en los puntos 1 y 2, caracterizada porque el revestimiento  
metálico (3) llega con su rama interior hasta el remetido o  
80 garganta (2) del manto del recipiente.



4.- Formación del borde en la cabeza de recipientes de embalaje de material no metálico, según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizada porque el revestimiento metálico (3) envuelve o cerca con su rama interior al remetido o garganta (2) del manto del recipiente.

85

5.- FORMACION DEL BORDE EN LA CABEZA DE LOS RECIPIENTES DE EMBALAJE DE MATERIAL NO METALICO.

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

Madrid, 30 de Julio de 1.954.

ANTONIO FERNANDEZ PASCUAL  
P.F.

43308

30

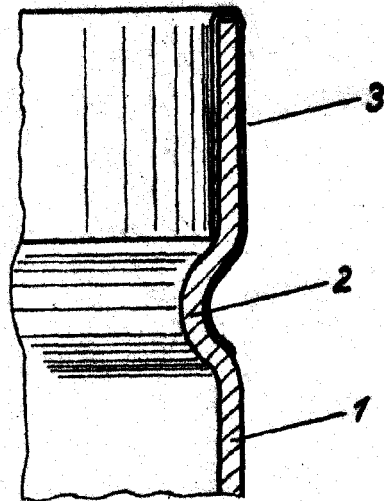


Fig. 1

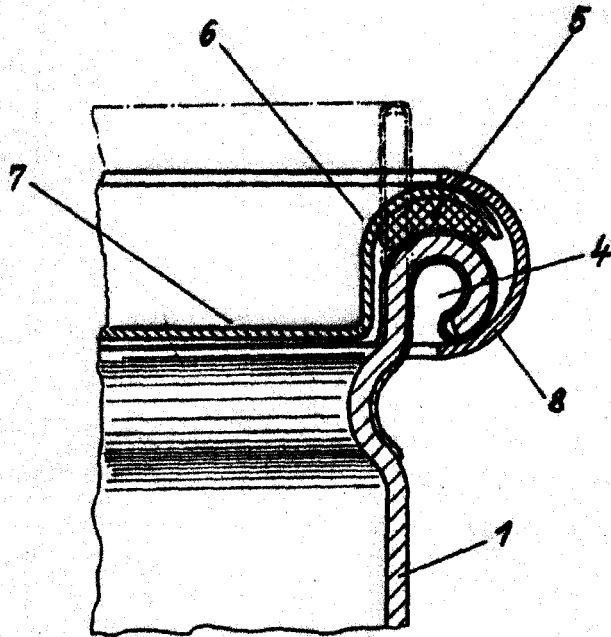


Fig. 2

por; Mauser Kommandit-Gesellschaft  
Madrid, 30 de Julio de 1.954

ANTONIO FERNANDEZ PASQUIN  
P. P.