



11 JUL 6

P.- 13.566

Rehecha I.

52226.

11 JUL. 1956

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
M O D E L O D E U T I L I D A D
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de GRUNDY (TEDDINGTON) LIMITED Y STANLEY WILLIAN GRUNDY, entidad británica la 1ª y el 2º de nacionalidad británica, establecida la 1ª en Somerset Works, Elmtree Road, Teddington, Middlesex y el 2º en "Kenward", Wolsey Road, East Molesey, Surrey, ambos en Inglaterra, por:

"UNA MANTEQUERA O RECIPIENTE SIMILAR"

=====

El presente invento se refiere a la fabricación de mantequeras, latas, recipientes o bidones, especialmente los destinados a contener leche y otras bebidas. La for

524-26



ma usual de recipiente para lecho es de hoja de lata consis-
tiendo en un cilindro con una base abovedada y un cuello que
se estrecha, dentro del cual encaja el faldón de la tapa, es-
tando las partes unidas por soldadura y llevando soldados
5 zunchos de refuerzo. Las operaciones necesarias de lavado
y esterilización provocan frecuentemente la oxidación o el
deterioro de la hoja de lata.

El aluminio o el acero inoxidable son materia-
les ideales para su empleo en la fabricación de mantequeras,
10 pero los métodos normales de reunión presentan dificultades.

El objeto principal de este invento es el de
crear una construcción y un método de hacer lecheras a par-
tir de aluminio o de acero inoxidable, incorporando los reci-
pientes resistencia adicional en lugares requeridos.

15 La mantequera de acuerdo con este invento com-
prende una base que consiste en un disco o placa con una pes-
taña que se levanta circunferencialmente, un cuerpo hueco
cuya extremidad inferior se apoya a tope sobre el borde su-
perior de la pestaña, y una parte superior que tiene también
20 una pestaña circunferencial un borde de la cual se apoya so-
bre el extremo superior del cuerpo, siendo las pestañas más
gruesas que el cuerpo, para constituir de este modo zunchos
engrosados para el refuerzo, estando unidos todos los bor-
des a tope por soldadura o un proceso similar.

25 Es importante observar que, de acuerdo con el
invento, cuando se usa aleación de aluminio, el necesario
tratamiento térmico, esencial para comunicar la resistencia,

52226



5 puede hacerse antes de reunir las partes. El proceso de soldadura eléctrica que emplea una zona de gas inerte protector de la llama puede realizarse sin pérdida de resistencia de manera que el tratamiento térmico subsiguiente que sería costoso a causa del tamaño de los artículos, resulte innecesario.

10 El invento consiste también en un nuevo método de hacer mantequeras de aleación de aluminio como luego describimos. Pueden hacerse las partes, incluyendo una chapa plana para enrollamiento subsiguiente, y soldarse luego, de manera que se ahorra mucho espacio en el transporte.

15 Con el fin de que pueda obtenerse una clara comprensión del invento, haremos referencia ahora al dibujo anejo en el cual se muestran dos formas preferidas del invento, cada una en alzado y en media sección.

20 Con referencia, primero, a la fig. 1, se muestran una mantequera y su tapa. En esta construcción, el cuerpo 1 se hace de aluminio, acero inoxidable o similares, en chapa enrollada a la forma cilíndrica, soldándose los bordes a tope. La base consiste en una placa circular o disco 2 ligeramente abombado que tiene una pestaña 3 de sección en T. Esta pestaña puede asegurarse a la base por soldadura, y consiste en un elemento vertical o cabeza 3a que es más gruesa que la base y de un alma horizontal 3b, uniéndose estas partes por superficie curvas, estrechándose la parte superior de cabeza hacia su extremidad hasta el grueso del cuerpo, engrosándose, sin embargo, la parte

25

522-26 11 JUL 1966



5 inferior de la cabeza en su parte de abajo para formar una cabeza 3c, proporcionando con ello una resistencia aparte para el apoyo. Esta parte inferior de la cabeza (es decir, la parte que está debajo de la base) tiene agujeros a su través para facilitar el escurrido cuando la lechera se lava en la forma usual.

10 La parte superior consiste en una pestaña, un saliente y una parte de cuello, formando esta última la boca. La parte superior de pestaña 4, que forma una pieza de unión entre el cuerpo 1 y el saliente 5, es más gruesa que el cuerpo y el saliente, salvo para las partes margi-
nales superior e inferior 4a, 4a, que se estrechan al espe-
sor del cuerpo y del saliente, estando una parte superior
15 4b doblada hacia dentro en forma tronconónica al ángulo de la parte 5 de saliente y de cuello. A esta parte superior de pestaña se unen empuñaduras de manejo adecuadas, mos-
trándose parte de una, 6.

20 Este saliente lleva la parte de cuello 5a, siendo ambos del grueso del cuerpo y estando formados integralmente, y el cuello tiene en su borde superior un cordón de refuerzo 7 vuelto hacia fuera a su alrededor. El saliente 5 en su borde inferior está soldado a la parte superior doblada hacia dentro de dicha pieza de unión 4, estando el
borde superior del cuerpo soldado a su borde inferior.

25 La soldadura puede hacerse desde dentro o desde fuera o, alternativamente, desde dentro y desde fuera, no existiendo grietas ni fisuras en este último caso, de manera que puede hacerse fácilmente una limpieza perfecta.

La tapa es de aluminio, acero inoxidable o si-

52226



5 milares, hecha en una forma similar, consistiendo en una parte cilíndrica 8 con un borde inferior 8a doblado hacia dentro. El cilindro se estrecha desde la parte superior y tiene también una pestaña vuelta hacia dentro 8b para aplicarse fácilmente y para dar una acción de cuña donde encaja en el cuello de la mantaquera. El borde inferior está engrosado para darle resistencia adicional. La pestaña exterior 9 vuelta hacia abajo con un borde engrosado 10 está soldada a la parte superior de la pieza 8, lo mismo que una placa circular 11.

15 La figura 2 muestra una forma alternativa del invento que consiste en un recipiente o bidón que puede usarse para contener cerveza. En esta construcción, el cuerpo cilíndrico principal 1 está recalcado o nervado para darle resistencia (lo cual puede aplicarse también a la lechera de la fig. 1) y la parte inferior está sustancialmente de acuerdo con la construcción mostrada en la fig. 1, con la placa 2, y la pestaña 3a, 3c. La parte superior en esta construcción consiste en una pieza similar a la parte inferior, con la parte superior abombada 21 con el cuello de carga y vaciado 51a y la pestaña 31, y las piezas 31a, 31b y 31c. La parte 31c, no obstante, es más profunda que la parte 3a y lleva partes embutidas y dobladas hacia dentro 31d, que constituyen empuñaduras.

25 Se verá que la parte inferior y la parte superior están engrosadas y unidas al cuerpo principal por soldadura, como se describió con referencia a la fig. 1. Una capucha o miembro de tapa adecuado se prevé para el cuello

52226



de salida 3la.

5 Aún cuando el presente invento se aplica en particular a la fabricación de mantequeras, latas, recipientes o bidones, también es aplicable a cualquier recipiente que normalmente requiera dobleces de refuerzo adicionales, pestañas o partes perfiladas.

10 De lo que antecede resultará evidente que cuando se fabrican las mantequeras o recipientes a partir de aleación de aluminio, lo cual se prefiere, las piezas individuales pueden prefabricarse, (a partir de secciones soldadas cuando sea conveniente o necesario) y que el recipiente puede formarse entonces soldando estas partes por un proceso de soldadura eléctrica, protegiéndose en una zona de gas inerte la llama y la superficie sometida a la llama.

15 Se comprueba que las partes pueden tratarse al calor antes de las operaciones de soldadura o voltaje, no requiriendo ulterior tratamiento término el recipiente hecho de este modo, ya que el metal no pierde su dureza en medida importante por el proceso de soldadura. Así es posible fabricar

20 las piezas, consistiendo el cuerpo simplemente en una chapa, y que estas piezas se reúnan para formar una lechera u otro recipiente en cualquier lugar en que pueda hacerse la soldadura eléctrica.

25 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Gran Bretaña el 23 de Julio de 1.954, bajo el número 21572/54, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto-Ley sobre Propiedad Industrial.

52226



=oOo= N O T A =oOo=

Los puntos que como característica de novedad se presentan para que sean objeto de este Modelo de Utilidad en España, por VEINTE años, son los siguientes:

5 1^o.- Una mantquera o recipiente similar, que comprende una base consistente en un disco o placa con una pestaña circunferencial vertical, un cuerpo hueco cuya extremidad inferior se apoya contra el borde superior de la pestaña, y una parte superior que tiene también una pestaña circunferencial, un borde de la cual se apoya a tope contra
10 la extremidad superior del cuerpo, siendo las pestañas más gruesas que el cuerpo, para constituir de este modo zunchos engrosados para refuerzo, estando unidos todos los bordes a tope por soldadura o proceso similar.

15 2^o.- Una mantquera o recipiente similar, que comprende un cuerpo principal, una base con una pestaña levantada, y una parte superior que consiste en un saliente y una parte de cuello y un zunchh o pestaña engrosada para unir dicho saliente y dicha parte de cuello al cuerpo principal, y en la cual dichas partes son de acero inoxidable
20 o de aleación de aluminio, y están soldadas a tope entre sí para formar un recipiente hueco integral con una superficie interior lisa e ininterrumpida.

522-26



5

3^a.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en los puntos 1 ó 2, en la cual la base tiene una pestaña que se extiende hacia arriba y hacia abajo, y el disco o placa está ligeramente abombado con respecto a la pestaña que sobresale hacia arriba.

10

4^a.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en cualquiera de los puntos anteriores, en la cual la parte superior comprende un saliente tronco-cónico desde el cual se levanta una parte de cuello cilíndrico, y la pestaña o zuncho de unión tiene una parte superior que está doblada hacia dentro para conformarse al ángulo del saliente al cual está soldada a tope.

15

5^a.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en los puntos 2 a 4, en la cual el zuncho de unión y la pestaña de la base son más gruesos que el cuerpo principal y el saliente y la parte de cuello.

20

6^a.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en el punto 1, en el cual la parte superior comprende un disco o placa superior con una pestaña engrosada que se extiende hacia arriba y hacia abajo, apoyándose a tope la parte superior del recipiente contra el borde de la parte de pestaña que se extiende hacia abajo a la cual está soldada.

25

7^a.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en el punto 6, en el cual la base tiene también un disco o placa inferior con su pestaña engrosada extendiéndose hacia arriba y hacia abajo, estando ambas placas abombadas hacia fuera, y la pestaña que se extiende hacia arriba de

52226



la parte superior formada con partes hundidas y dobladas que constituyen empuñaduras.

5 8º.- Una mantequera o recipiente, según se reivindica en cualquiera de los puntos anteriores, y en la cual las partes son de aleación de aluminio, caracterizada porque dichas partes se tratan por separado al calor antes de soldarlas.

10 9º.- Una mantequera o recipiente que comprende una placa de base que tiene una pestaña que se levanta circunferencial y vuelta hacia abajo, una parte superior que tiene también una pestaña circunferencial que se levanta y vuelta hacia abajo, y una chapa para recibir la forma de parte de cuerpo principal, estando hechas todas estas partes de aleación de aluminio y tratadas al calor después de la formación y unidas subsiguientemente por soldadura en un gas inerte protector.

15 10º.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en el punto 9, en los cuales la parte superior comprende un zuncho o pestaña, un saliente superior inclinado y una parte de cuello teniendo el zuncho una parte superior vuelta hacia dentro que se conforma a la pendiente de la parte de saliente.

20 11º.- Una mantequera o recipiente según se reivindica en cualquiera de los puntos 1 a 5, que comprende una parte cilíndrica con un margen inferior doblado hacia dentro y una pestaña exterior doblada hacia abajo y una placa de cierre circular soldada a la extremidad

52226 11 JUL 1956
5 CENTOS
ESPAÑOL MONEDA

superior de la parte cilíndrica.

12º.- Una mantequera o recipiente similar.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de diez hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 1 JUL 1956

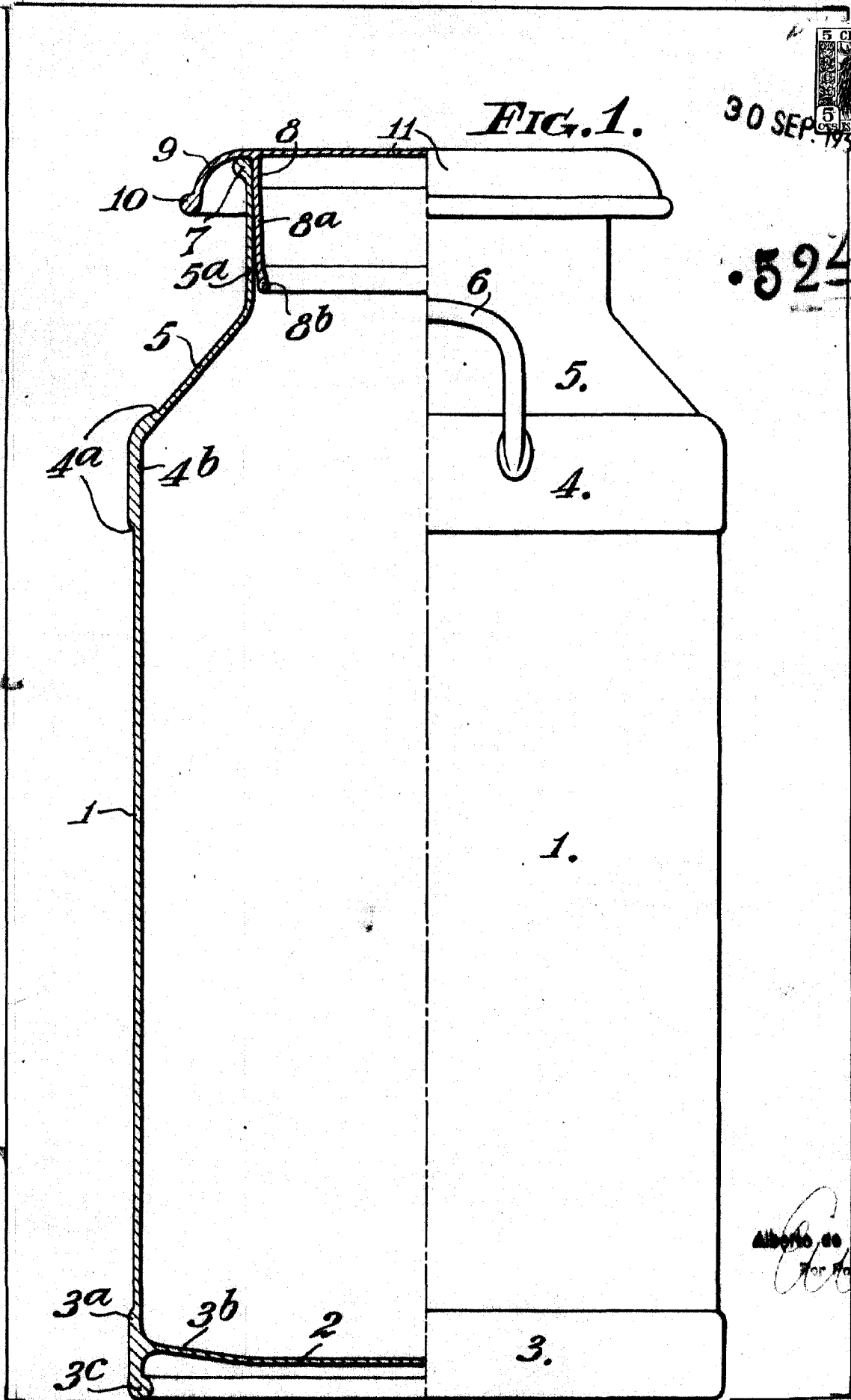
P.A.
Albino de Elizaburu
Por Poder



FIG. 1.

30 SEP. 1955

52426



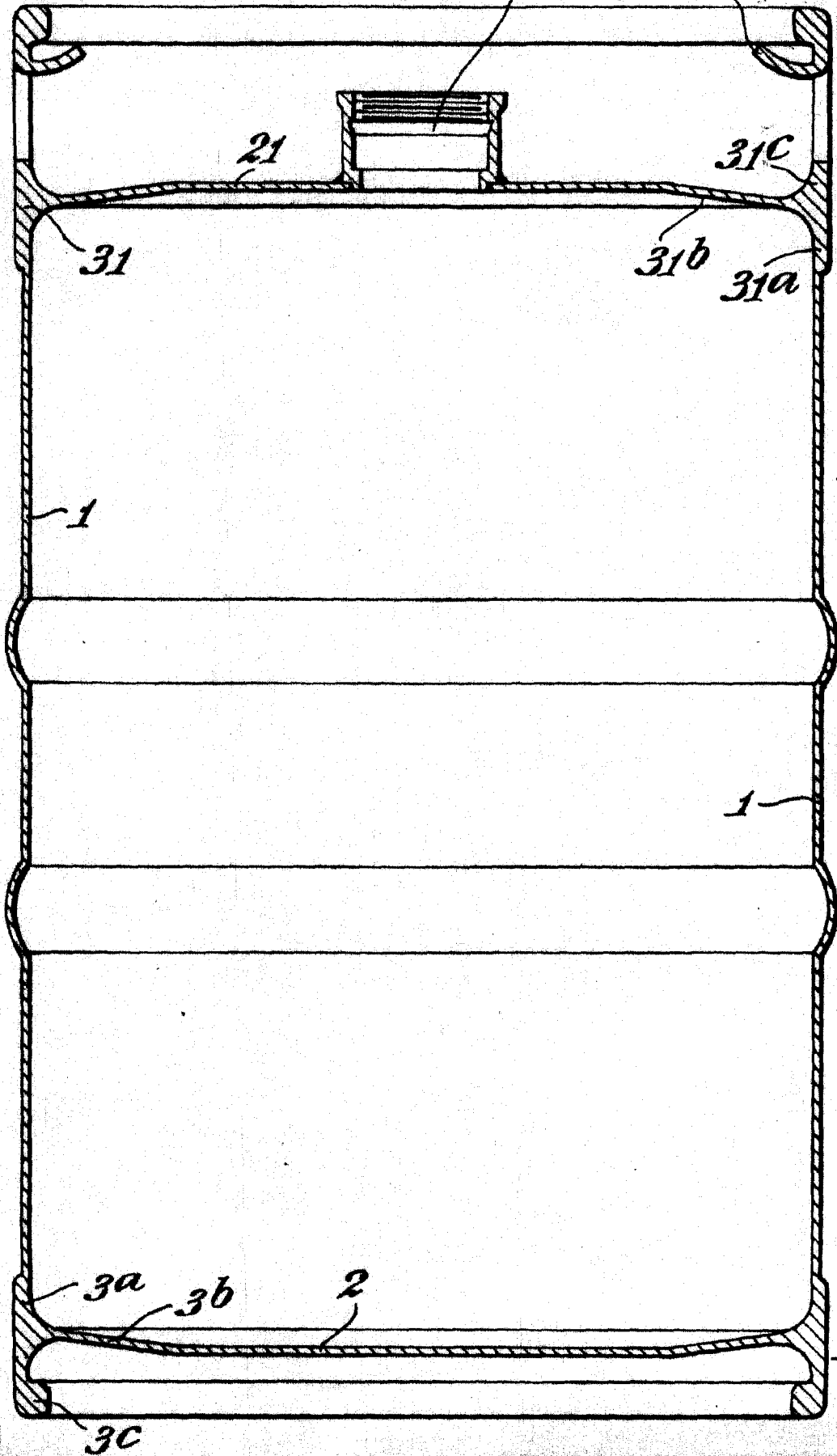
Alberto de Elzabun
Por Madrid

52226



FIG. 2. 51a

31a 30 SEP



Alcornoque de España
C. P. P. P.