

125522



1931

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de la Razón Social: INDUSTRIA METALGRADICA, S. A. residente en Barcelona, para "UN PROCEDIMIENTO PARA LA CONSTRUCCION Y APERTURA DE ENVASES DE PLANCHA METÁLICA DE CIERRE HERMÉTICO, SIN LLAVE, PUNZON NI INSTRUMENTO CORTANTE ALGUNO".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Invención destinada a garantizar el derecho a la explotación, y la propiedad exclusiva, de un procedimiento para la fabricación de envases metálicos de los que van cerrados hermeticamente, es decir, de los empleados ya sea para el acondicionamiento de leche condensada y conservas y en multitud de otras formas de aplicación.

Se caracteriza el envase fabricado de acuerdo con dicho procedimiento por figurar como parte inherente del mismo, un dispositivo para la apertura de su tapa en forma que para dicha operación no se requiere llave, ni punzón ni instrumento cortante alguno.

Otra de las características de este envase es la de que, lo que constituye el elemento de apertura del mismo afecta la forma de una cucharilla, de un pequeño tenedor, de una medida para dosificar, o de otro elemento análogo, que pueden luego utilizarse para el servicio del producto contenido en aquel y que serán tales utensilios según sea el mencionado producto, ya que, por ejemplo, para la leche y las mermeladas será una cucharilla, para las confituras, sardinas y fiambres,



será un pequeño tenedor, y para productos medicinales una medida para dosificar.

25 Otra de las características de este envase es la de ir provisto de una tapa suelta que sirve para cerrar la boca que se forma en el mismo cuando se abre. Esta tapa suelta queda adaptada al fondo del envase y en esta forma se suministra al consumidor.

30 El dispositivo de apertura empleado presenta la ventaja de que dá lugar en el propio envase a una boca circular o de otro contorno, pero en todos los casos de bordes perfectamente determinados, sin irregularidades ni salientes y de un tamaño que casi puede abarcar toda la superficie de la cara correspondiente del envase en que se dispone.

35 Para la mejor comprensión del objeto de esta Patente se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que a título tan solo de ejemplo se representa un caso de ejecución práctico de un envase cilíndrico construido de acuerdo con el referido procedimiento.

40 La Fig. 1, es una vista en elevación del mencionado envase con algunas partes del mismo arrancadas para su mejor claridad y la Fig. 2 es una proyección horizontal del mismo.

45 El envase de referencia es de construcción corriente, es decir wue se halla formado por un cuerpo y dos tapas unidas al primero ya sea por soldadura, por agrafado o en otra forma cualquiera conveniente.

La tapa -1- del mismo lleva practicadas dos líneas de debilitación -2- mutuamente paralelas, que en el caso concreto del dibujo forman dos circunferencias concéntricas entre sí y con el contorno del propio envase..

50 En un punto del espacio que queda entre las dos líneas de debilitación -2-, vá practicado un corte transversal a las mismas -3-, por el que se introduce el extremo de una



tira metálica -4- que queda soldada a la tapa -1- por su cara inferior. Esta tira -4- se prolonga y termina ya sea en la cuchara -5-, representada en el dibujo, ya en un pequeño tenedor o elemento análogo, según los casos. y por lo dicho anteriormente. En el caso de tratarse de una cucharilla, ésta puede ser de una medida determinada para ser utilizada como dosificador del producto de que se trate.

60           Dispuestas las cosas en esta forma basta tirar del elemento -4-5- para que facilmente se desprenda de la tapa -1- la tira determinada por las líneas de debilitación de la misma -2- y en esta forma queda separado del resto de la propia tapa el disco central determinado por aquellas y practicada en consecuencia en la misma una abertura que podrá ser tan grande como se quiera dentro de lo que permita la tapa y de la forma que se estime más conveniente. Además, de la manera dicha el contorno de la abertura formada será en todos los casos lisos sin que presente salientes ni irregularidades de ninguna especie.

70           En cuanto a la cucharilla -5- y en su defecto el tenedor o elemento análogo, podrá ser sencillamente separado de la tira a que queda unido ya que dicha unión se ha verificado por simple soldadura.

75           Estos envases se fabrican con el fondo dispuesto a una mayor distancia del borde correspondiente que en los de construcción corriente. Ello permite que debajo del fondo del mismo se aloje a ligera presión una tapa suelta -6-, que una vez abierto el envase se utiliza para tapar la abertura practicada en el mismo.

80           Los envases fabricados de acuerdo con este procedimiento podrán ser variables en sus formas y en sus dimensiones. Además, el sistema de construcción que en los mismos se adopteserá el corriente para la obtención de recipientes de plancha metálica y de cierre hermético.

Por lo que se refiere al elemento de apertura -4-5-, po-

1 2 5 5 2 2

85



drá igualmente ser variable como en general lo será cuanto afecte al adorno y decoracion de los repetidos envases, y en todo lo que no altere, cambie o modifique la esencialidad de la patente descrita.

----- N O T A -----

90

Se reivindica como objeto de esta Patente:

95

1º - Un procedimiento para la construccion y apertura de envases de plancha metálica de cierre hermético, sin llave, punzon, ni instrumento cortante alguno, caracterizado por el hecho de que su tapa presenta dos líneas de debilitacion paralelas entre sí, determinando una figura de contorno cualquiera, y a la zona comprendida entre dichas dos líneas de debilitacion, vá fijada el extremo de una tira metálica que termina en una cucharilla, en un pequeño tenedor, en una medida para dosificar, u otro elemento análogo, en forma que, tirando de la mencionada tira metálica se arranca de la tapa la referida zona, con la que queda desprendida de la misma la porcion de plancha determinada por dicha zona y con ello queda practicada en la tapa una abertura cuya forma puede ser variable y de las dimensiones que se estime conveniente dentro de lo que permitan las del propio envase.

100

105

2º - Un procedimiento de fabricacion del propio envase, de acuerdo con la reivindicacion 1, en el que dicho envase vá provisto de una tapa suelta dispuesta a ligera presion debajo del fondo del mismo y que una vez abierto el envase se utiliza para cerrar la boca que al mismo se ha practicado.

110

3º - Un procedimiento para la construccion y apertura de envases de plancha metálica de cierre hermético, sin



125522

- 5 -

llave, punzon ni instrumento cortante alguno.

115

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas escritas por una sola cara.

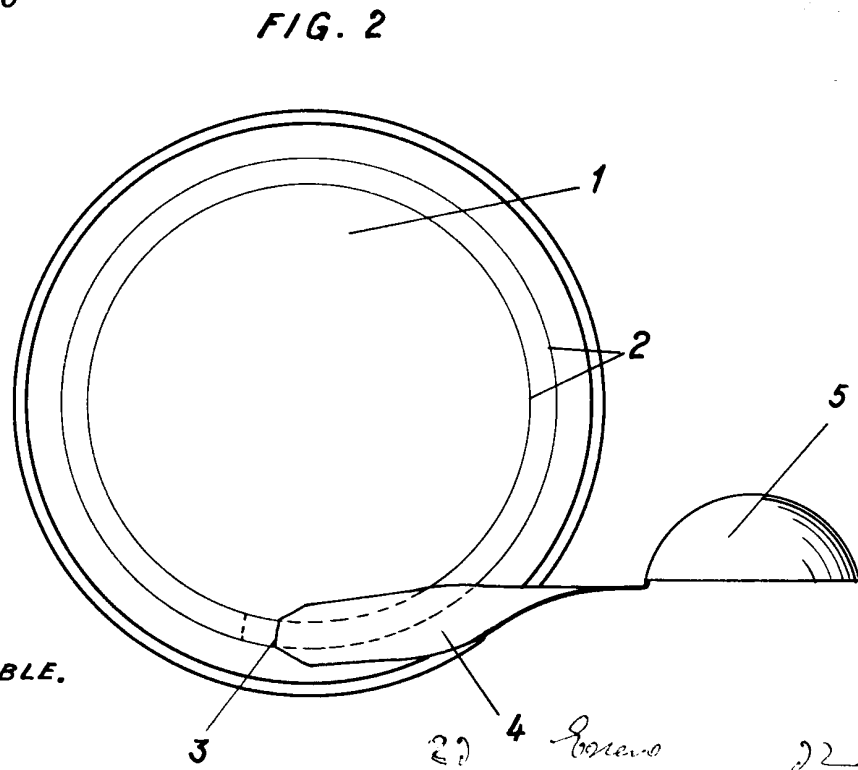
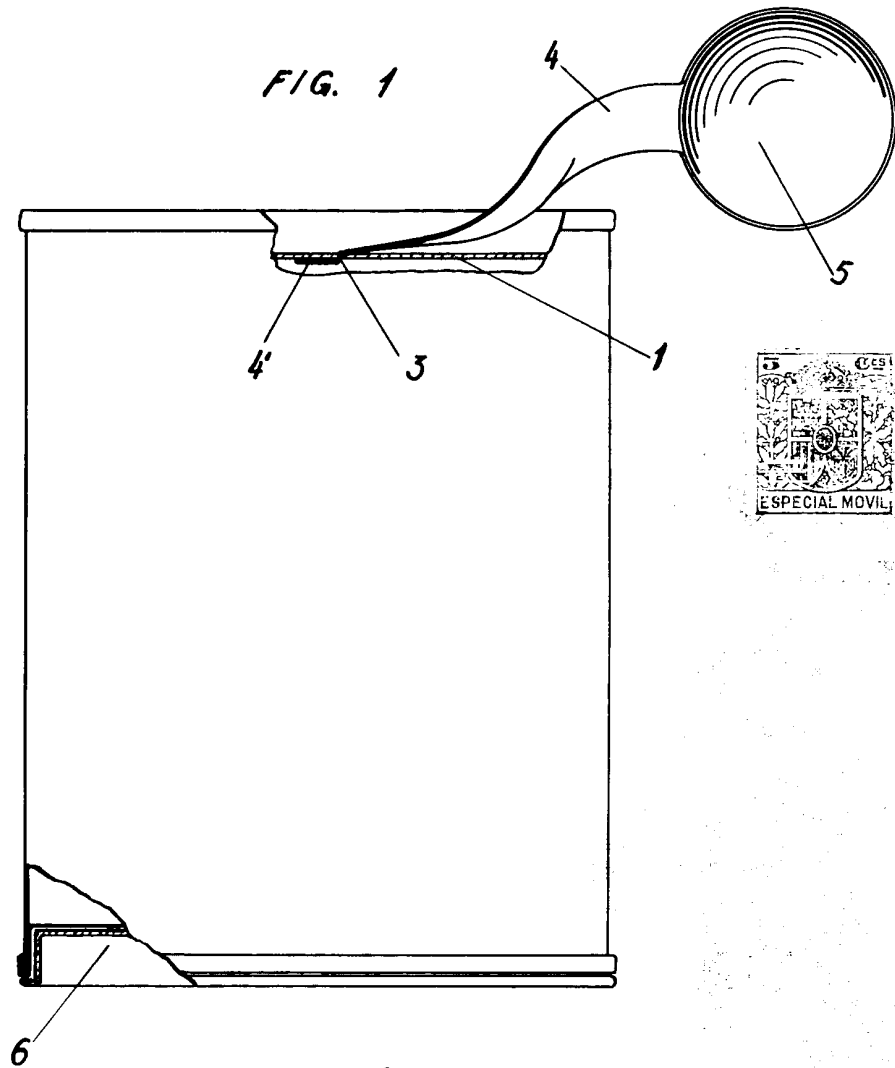
Barcelona 23 de Enero de 1932

118

P. A.

*A. Pascual*

*p.p. D. Lari*



H. Jaci