



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a favor de la Razón Social: FABRICACION DE ENVASES METÁLICOS, S. A. residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION Y MONTAJE DE BROCALES PARA BIDONES METÁLICOS Y DE APLICACIONES ANÁLOGAS".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Introducción destinada a garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la fabricación y montaje del brocal de que, en número de uno o más, ván provistos los bidones metálicos y que constituyen la boca de entrada y salida de los mismos, que se cierra mediante un tapón a rosca provisto de los medios de seguridad y garantía convenientes, para el producto contenido en los propios bidones.

Este procedimiento es conocido y practicado en los Estados Unidos de la América del Norte; pero no lo ha sido hasta el presente en nuestro país en que la recurrente lo va a establecer, por lo que se solicita la Patente de referencia.

Los brocales de que se trata se caracterizan por ser de construcción sumamente sencilla; por ir montados al fondo correspondiente del bidón por plegado de la plancha del mismo de modo que no se requiere soldadura alguna; por resultar prácticamente indesmontables ya que para ello precisaría cortar la mencionada plancha de fondo y también por la circunstancia de que la casi totalidad del propio brocal queda alojada en el interior del bidón, es decir, sin que sobresalga del correspondiente fondo del mismo, pero contando al propio tiempo



1332

129042

- 2 -

con medios para apurar el contenido del repetido bidón, aun cuando la altura del líquido que haya en el mismo sea inferior a la altura del propio brocal.

25 En los dibujos de la hoja adjunta se representa el brocal de que se trata, así como la manera como se verifica su montaje en el fondo correspondiente del bidón, y unas variantes del propio brocal.

30 En la Figura 1, se muestra la forma como se construye el brocal y la manera como se prepara la plancha del fondo en que se ha de montar aquel. Para ello se dibuja una parte del brocal y de la plancha en que se monta, en sección vertical; La Figura 2 es análoga a la anterior pero en ella el brocal ya está montado a la plancha de fondo del bidón; la Figura 3
35 es una planta de una porción del brocal suelto, visto por encima y antes de su montaje; las Figuras 4 y 5 y 6, análogas todas ellas a la Figura 2, son variantes de construcción del propio brocal en lo que respecta a dotarlo de elementos de seguridad y garantía.

40 El brocal propiamente dicha está constituido por un simple cuerpo cilíndrico tubular -1-, roscado interiormente que por uno de sus extremos se prolonga en un ensanchamiento -2-, que determina exteriormente un espaldar convexo -2'- limitado por una pestaña -3- que forma un festoneado -4- (Fig. 3). Es-
45 ta pieza presenta en la parte alta de la misma, es decir junto al espaldar -2'- uno o más agujeros -5-.

Sobre la pestaña plana -3- y ocupando parte de la concavidad determinada por la prolongación -2-, vá establecida una arandela -6-, de cartón, cuero, goma u otro material apropiado para constituir una junta estanca. Dicha corona queda rete-
50 nida por un aro metálico -7-, que por un extremo se aplica sobre la corona -6- a la que retiene y por el otro contra la cara inferior de la pestaña -3-. Este aro una vez montado en la



55 forma dicha no presenta un contorno perfectamente circular, sino más bien poligonal, debido al festoneado -4- de la propia pestaña -3- y con ello se consigue que una vez montado el brocal de la manera que luego se dirá, no puede girar, condición precisa en el mismo si se tiene en cuenta que en él ha de atornillarse y desatornillarse el tapón de cierre correspondiente.

60

En cuanto al fondo del bidón en que este brocal se monta, presenta un embutido hacia lo que ha de ser cara exterior del mismo una vez fabricado el bidón, sensiblemente troncocónico -8- con un espaldar curvo -9- seguido de otra superficie troncocónica muy aplanada -9'- provista de una abertura central -10-. Las dimensiones de este saliente son tales que en su interior se aloja exactamente el brocal por su parte superior preparado de la manera dicha, es decir, con la corona -6- y el arco de retención -7-, es decir que el aro -6- queda aplicado contra una línea que será una circunferencia de la cara interior del espaldar -9-.

65

70

Dispuestas las cosas en esta forma basta verificar una acción de prensado sobre el saliente mencionado para que se produzca el plegado del mismo en la forma representada claramente en la Figura 2 es decir, que aquel se aplana y dá lugar a la formación de un bordón circular -11- en cuyo interior queda alojada la prolongación -2- del brocal -1- que a su vez se ha aplanado también y de esta manera queda retenida en dicho fondo.

75

80 Por lo que se refiere a los agujeros -5- antes mencionados están destinados a permitir el completamente agotamiento del contenido del bidón.

El brocal así fabricado podrá ser variable en sus dimensiones, materiales y forma como se fabrique y tapón que en el



129042

- 4 -

85 mismo se disponga.

Variará igualmente cuanto sea accesorio y complementario en el propio brocal, como por ejemplo, cuanto constituye precintos o medios de seguridad y garantía para el contenido de los bidones de que se trate. Así por ejemplo, en la Figura 6 se muestra una de tales precintos constituidos simplemente por una tapa -12-, con una pestaña -13-, que forma un reborde -14-, hacia adentro, el cual permite, con un esfuerzo relativamente pequeño, la colocación de dicha pieza, pero impide en absoluto su salida, en forma, que para dejar al descubierto el brocal es preciso inutilizar dicha pieza, lo que constituye el fin deseado.

En determinados casos precisa un cierre hermético de la boca del brocal y para ello puede adoptarse cualquiera de las disposiciones señaladas en las Figuras 4, 5 y 6 de los dibujos, ya que ello se consigue con la debida modificación de una de las partes componentes del propio brocal.

En el caso de la Figura 4, el aro de retención -7- de la corona -6- se prolonga por su parte superior y queda cerrado formando el tabique -15- de obturación.

En la Figura 5, se muestra otra variante según la cual el propio aro -7- se prolonga inferiormente constituyendo el tabique -16- de obturación por debajo del propio brocal y en la Figura 6, dicho tabique queda abierto para alojar una tapa -17- en forma de cazoleta con un reborde superior -18- que al aplicar el tapón en dicho brocal lo deforma de manera que ya resulta inútil toda tentativa para retirarlo.

Debe entenderse que el procedimiento descrito será así mismo aplicable en la fabricación de radiadores para calefacción y en cuantos otros casos precise la fijación de una anilla rosca interiormente, a una plancha metálica.



Por último será variable cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la Patente descrita.

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

Se reivindica como objeto de esta Patente:

120 1ª - Un procedimiento para la fabricación de un brocal para bidones metálicos y aplicaciones análogas que esencialmente consiste en formar aquel constituido por una pieza tubular cilíndrica, fileteada interiormente, para recibir el tapón y dicha pieza por su borde superior se prolonga en un ensanchamiento de perfil curvo que, provisto de una guarnición o junta estanca se aplica por la parte inferior de un saliente embutido en el fondo del bidón y por una acción de prensado dicho saliente se aplanada y determina un bordón circular en cuyo interior queda alojada la prolongación del brocal, que a su vez se ha aplanada también.

135 2ª - El propio procedimiento en el que la guarnición o junta estanca mencionada en la reivindicación anterior está constituida por un aro de material adecuado al fin propuesto, retenido por un aro metálico que por una parte se aplica contra dicho aro y por el otro contra la cara inferior de una pestaña plana que forma la prolongación de perfil curvado de la pieza que constituye el brocal.

140 3ª - El propio procedimiento en el que el borde de la prolongación de perfil curvado mencionada en la reivindicación 1 de la pieza que constituye el brocal forma un festoneado que se reproduce en el aro de retención de la junta hermética, todo ello con el fin de evitar el giro del brocal cuando en él se atornilla o desatornilla el tapón.

4ª - El propio procedimiento en el que la pieza que cons-

129042



1932

145 tituye el brocal propiamente dicho presenta lateralmente
uno o más agujeros radiables establecidos junto a su prolon-
gación superior, por lo que se verifica el agotamiento del
bidón.

150 5º - El propio procedimiento en el que el aro de reten-
ción de la junta estanca puede prolongarse y quedar cerra-
do ya sea por su parte superior ya por su parte inferior de-
terminando así un tabique para el cierre hermético del pro-
pio bidón.

155 6º - El propio procedimiento en el que el aro de reten-
ción de la junta estanca puede prolongarse interiormente
formando una abertura por debajo del propio brocal en la que
se dispone una tapa a modo de cazoleta que al atornillar el
tapón se deforma y queda aplicada a su asiento, del que no
puede ya retirarse.

160 7º - Un procedimiento para la fabricación y montaje de
brocales para bidones metálicos y de aplicaciones análogas.

Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas fo-
liadas escritas por una sola cara.

Barcelona 9 de Diciembre de 1932

165

P. A.

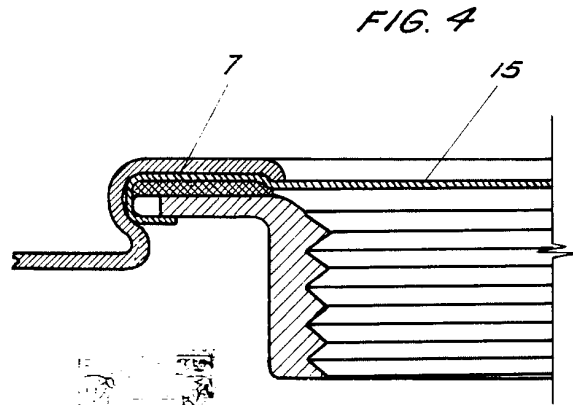
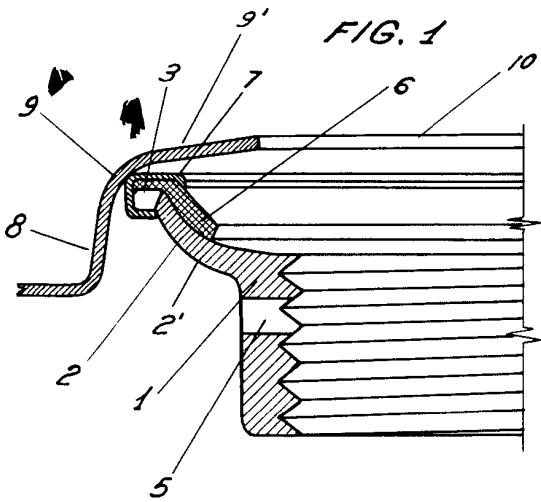


FIG. 2

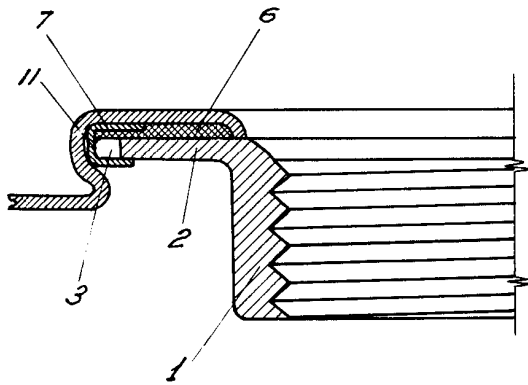


FIG. 5

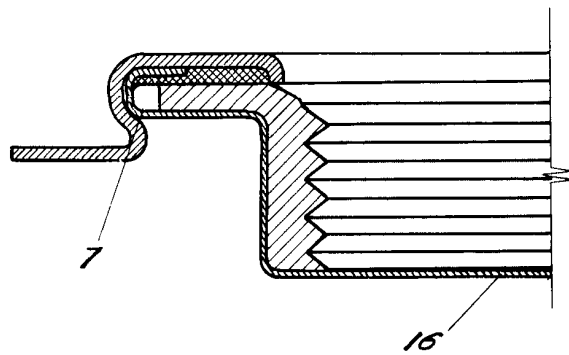


FIG. 3

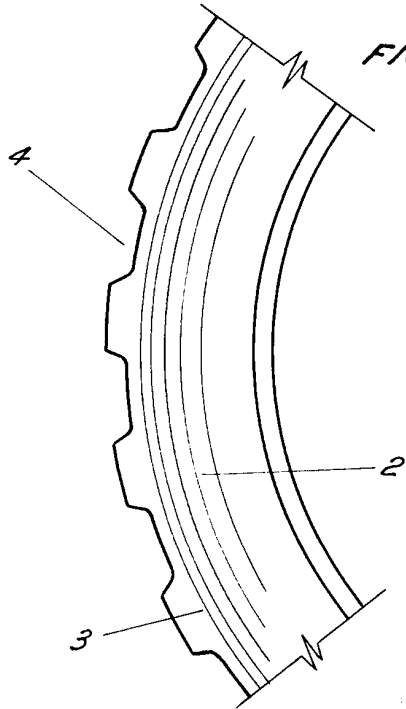
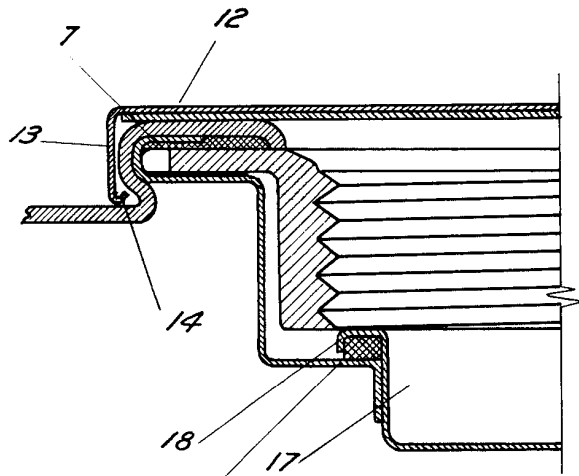


FIG. 6



ESCALA VARIABLE

4 de Julio 1952

[Handwritten signature]