

184923



184923

| |
|-----------------------|
| SECCION TECNICA |
| CLASIFICACION I. P. C |
| CLASE <u>B65</u> |
| SUBCLASE <u>D</u> |

P A T E N T E D E M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE AÑOS

a favor de D o n E m i l i o C A N U D A S S e r r a -
d e l l , de nacionalidad española, domiciliado en Badalona
(Barcelona), Dr. Baldomero Solá, número 201, p o r :

" GOLLETE PARA ENVASES METALICOS "

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

1 El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto, según se
indica en su enunciado, un nuevo gollete aplicable a toda clase
de envases metálicos, y especialmente a las latas o bidones de
mediana capacidad, que se utilizan normalmente para la presenta-
5 ción de aceites lubricantes y productos análogos.

 Los golletes del expresado tipo que se conocen en la actua-
lidad, se fijan a la base de los correspondientes envases median-
te soldadura al estaño. Ello significa un grave aumento en los
costos de fabricación del conjunto del envase, dado el valor
10 intrínseco del material necesario para la soldadura y dada espe-
cialmente la necesaria intervención de una apreciable propor-

107023



ción de mano de obra especializada para llevar a cabo la operación.

El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto un gollete para envases metálicos mediante el que se subsanan en forma radical los referidos inconvenientes. El nuevo gollete que se preconiza, en efecto, ha sido diseñado en vistas a que su fijación al envase se lleve a cabo, no por medio de soldadura, sino a través de una simple operación de rebordeado conjunto, análoga a que se realiza para unir entre sí las paredes laterales y las bases del envase. Esta operación puede realizarse en forma totalmente automática, utilizando máquinas ya existentes en poder de los industriales metalúrgicos y ya ampliamente utilizadas y experimentadas por los mismos. Siguiendo este procedimiento la fijación del gollete al envase resulta perfectamente sólida, segura y hermética y los costos de fabricación experimentarán un notable descenso, al poderse prescindir totalmente de operaciones de soldadura.

Por lo demás, la esencialidad y principales características y ventajas del gollete que se preconiza, resultarán más fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que - en forma esquemática y, desde luego, sin carácter limitativo de ninguna clase - se han representado unos ejemplos concretos de realización práctica del mismo.

En estos dibujos:

La figura 1 es un corte diametral de un gollete para envases metálicos realizado de acuerdo con la invención.

La figura 2 es un corte diametral análogo al representado en la figura anterior, pero relativo a un gollete que presenta ciertas variaciones con respecto al representado en esta figura.

La figura 3 es un semicorte diametral a escala notablemente aumentada, mostrando al gollete representado en la figura 1 ya

184923



convenientemente enchufado en la correspondiente abertura prevista en la base superior, del envase metálico.

Y, finalmente, la figura 4 es un semicorte diametral, mostrando al propio conjunto representado en la figura precedente, despues de haber sido sometido a la operación de agrafado o rebordeado conjunto, mediante la que se asegura al gollete en la posición de montaje sobre el envase.

Refiriendonos, pues, a estos dibujos:

El gollete, que se halla constituido, según es normal, por una pieza de hojalata o plancha metálica, designada en su conjunto con la referencia 1, que adopta una forma general cilíndrica, presentando en su borde superior un reborde inferior 2, de sección escalonada u otra cualesquiera que se considere conveniente estudiado para eliminar el efecto cortante que en otro caso desarrollaría la plancha, para reforzar al conjunto, reduciendo sus posibilidades de deformación, para asegurar un correcto vertido del producto y para facilitar el ajuste hermético del correspondiente tapón obturador. Tambien según es normal, las paredes laterales del gollete presentan un filete helicoidal 3, dispuesto para permitir la adaptación a rosca del expresado tapón, y se hallan dotadas, por debajo de esta zona roscada, de un nervio o saliente periférico 4, al que - de acuerdo con un sistema ya conocido - se nacla por rebordeado la parte inferior del tapón, la cual se halla relacionada con el resto a través de unas zonas debilitadas, que pueden romperse fácilmente al iniciarse la operación de desenroscado de aquel, de manera que se produce la separación del aro extremo, que permanece fijado a la expresada nervadura, produciendose el desprecintado. Esta nervadura periférica 4, a través de la que se realiza, según visto, el precintaje del tapón en la posición de cierre, aparte de ser ya conocida, no tiene que figurar necesariamente en el

184923



gollete, dado que puede perfectamente prescindirse de todo sistema de precinto, o realizarse el precintado por otro sistema conocido cualesquiera. Así, por ejemplo, puede señalarse que en el ejemplo de realización de gollete que se ha representado en la figura 2 de los dibujos a los que se viene refiriendo la explicación, se ha prescindido totalmente de la expresada nervadura periférica.

De manera esencial, el gollete que se preconiza, por debajo de la nervadura periférica 4 o, en su caso, inmediatamente por debajo de la zona roscada 3, presenta un bordón o nervadura circundante 5, seguida de una zona cilíndrica lisa 6.

Por su parte, en la base 7 del envase sobre la que deba llevarse a cabo la fijación del gollete se prevé, como es lógico, un orificio circular, rodeado por un reborde cilíndrico 8, dirigido hacia el interior del envase. La zona cilíndrica extrema 6 del gollete queda en disposición de enchufar con el debido ajuste en el interior del reborde cilíndrico 8, quedando la nervadura periférica 5 apoyada sobre la base superior 7 del envase, es decir, quedando el conjunto situado en la posición representada en la figura 3 de los dibujos a los que se viene refiriendo la explicación. A partir de esta posición, la fijación del gollete al envase se lleva a cabo mediante una simple operación de rebordeado conjunto de las zonas 6 y 8, originando una escotadura 9 que determina una sujeción perfectamente segura y, al mismo tiempo, garantiza un alto grado de hermeticidad en el acoplamiento. En esta operación, además, según puede verse en la figura 4 de los expresados dibujos, se determina el aplastamiento y deformación de la nervadura 5 sobre la base 7, lo cual contribuye también a aumentar el grado de hermeticidad.

Se comprende que la operación de rebordeado conjunto a que se ha hecho referencia, resultará incomparablemente más simple

124923



y económica que las operaciones de soldadura que deben llevarse a cabo en la actualidad, pudiendo, además, automatizarse por completo con auxilio de máquinas ya ampliamente conocidas y experimentadas, que obran en poder de los industriales del ramo.

5 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica del gollete para envases metálicos que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones
10 de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

N O T A

SE REIVINDICA:

15 1 - Gollete para envases metálicos, del tipo que se constituye a base de una sola pieza de plancha metálica, dotada de medios para permitir la adaptación a rosca del correspondiente tapón, y, eventualmente, para permitir el precintaje por rebordeado de éste último en la posición de cierre, esencialmente
20 caracterizado por presentar en su parte inferior una nervadura periférica, seguida de una zona extrema cilíndrica lisa, dispuesta para enchufar en forma ajustada, hasta la posición límite determinada por aquella nervadura, en el interior de un reborde cilíndrico, ampliamente dimensionado, dirigido hacia la parte interna del envase, previsto en el orificio practicado
25 en la base de éste último para adaptación del gollete; todo de manera que la fijación del gollete al envase puede llevarse a cabo sin necesidad de ninguna operación de soldadura, por simple doblado y rebordeado conjunto de la zona cilíndrica extrema del gollete y del referido reborde cilíndrico, previsto en la base
30 del envase.

184923



2 - Gollete para envases metálicos.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 16 OCT. 1972

P. A.

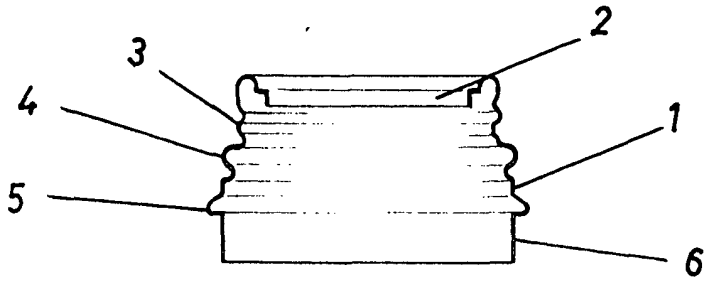


FIG. 1

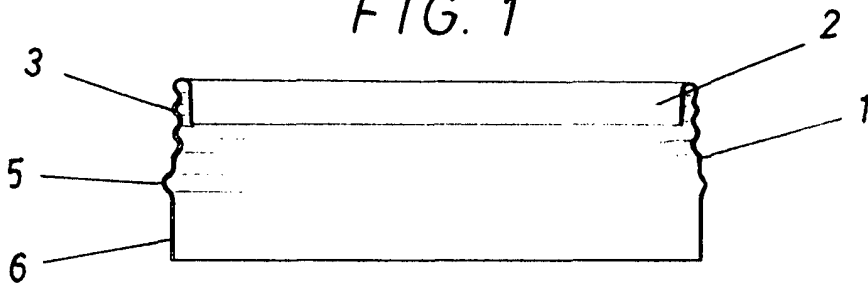


FIG. 2

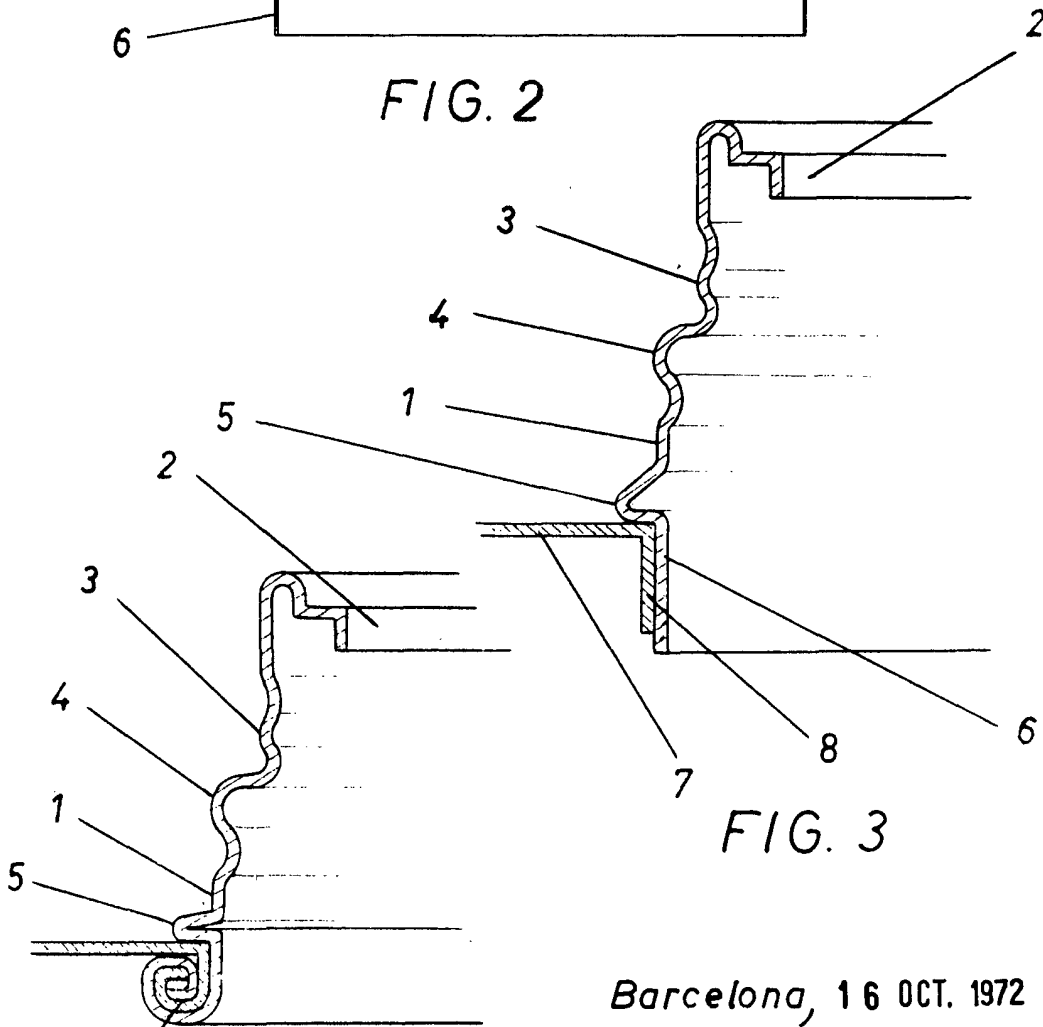


FIG. 3

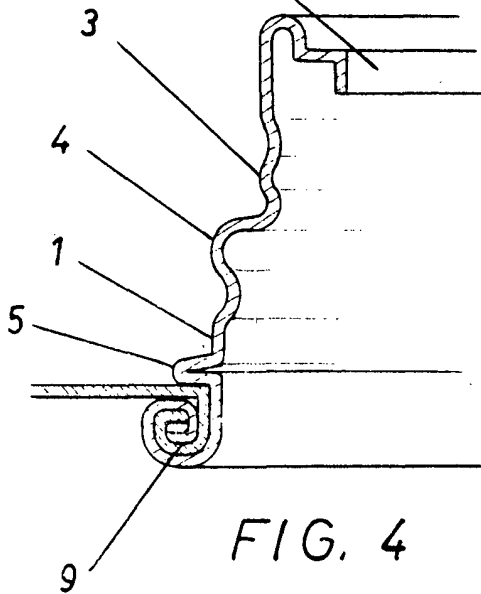


FIG. 4

Barcelona, 16 OCT. 1972

P.A.

Escala variable