

189689

189689

B65D



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 Don Emilio CANUDAS Serradell de nacionalidad española, domiciliado en Badalona (Barcelona), calle Dr. Baldomero Solá, número 201, por :

" BOQUILLA PARA ENVASES "

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

1 El presente Modelo de Utilidad hace referencia, según se indica en su enunciado, a una boquilla o brocal para envases.

 De manera más concreta, el presente modelo se refiere a una boquilla o brocal aplicable a envases metálicos, especialmente envases metálicos de tipo bidón o similar, estudiada para ser fijada en la posición de montaje mediante una simple operación de agrafado, eliminando por completo las clásicas operaciones de soldadura con estaño, que exigen una inversión relativamente importante de manio de obra especializada, encareciendo en

5

10 notable proporción el producto manufacturado.

Existen ya en el mercado algunos tipos de boquillas dis-

189689



puestas para ser fijadas por agrafado o rebordeado a los bordes de la perforación prevista en la base del correspondiente recipiente metálico. Ahora bien, en estos sistemas conocidos - basados en la previsión en la boquilla de un simple reborde plano, sobre el que se prensa, abrazandolo, un correspondiente reborde previsto en el envase - no se consigue una total estanqueidad de la junta de unión entre el envase y la boquilla, a menos que se recurra a la utilización de lacas, gomas, cementos o productos análogos, y, además, la boquilla queda fijada en la posición de montaje en forma relativamente muy débil, de manera que se desprende total o parcialmente, con relativa facilidad, por ejemplo, al recibir cualquier golpe de mediana entidad, durante el transporte o durante las operaciones de almacenamiento, llenado o vaciado del conjunto.

Los precitados inconvenientes, según se verá claramente a continuación, quedan radicalmente subsanados con la disposición que constituye objeto de la presente solicitud de registro, mediante la que se obtiene una fijación perfectamente segura de la boquilla y una total estanqueidad de acoplamiento de la misma, sin necesidad de utilizar material alguno de junta, y ello - según también se verá - con una sencillez de medios realmente notable, y a través de una simple operación de agrafado.

Por lo demás, la esencialidad y principales características y ventajas de la boquilla en cuestión, 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 ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la misma.

En estos dibujos:

La figura 1 es un semicorte diametral del conjunto de la boquilla.

189689



La figura 2 es un corte diametral de la abertura que debe preverse en la base del correspondiente envase metálico, para adaptación de la boquilla.

5 Y, finalmente, las figuras 3 y 4 son sendos detalles en corte, a escala sensiblemente aumentada, mostrando a la boquilla en las fases inicial y final, respectivamente, de su proceso de colocación y fijación sobre el correspondiente envase.

Refiriendonos, pues, a estos dibujos:

10 La boquilla que se preconiza se halla constituida, según es en sí ya conocido, por una pieza de plancha metálica de espesor y calidad apropiados - señalada en su conjunto con la referencia 1 - que puede indiferentemente, según convenga en cada caso, adoptar una forma general troncocónica invertida - tal como se ha representado en los dibujos - o cilíndrica, pudiendo ser lisa, y quedar en disposición de recibir un correspondiente tapón a presión o hallarse roscada, o en fin, quedar en disposición de recibir otro sistema cualesquiera de tapón u obturador de tipo conocido, En una forma preferente, aunque no necesaria, de realización en el borde superior de este cuerpo se hallará dotado de un reborde exterior continuo 2, de sección circular u otra cualesquiera apropiada, formado por arrollamiento de la propia plancha, estudiado para constituir un refuerzo, limitando las posibilidades de deformación del conjunto de la boquilla, y, destinado al mismo tiempo, a eliminar el efecto cortante que en otro caso produciría la plancha metálica.

15

20

25

De manera esencial, de acuerdo con la disposición que se preconiza, en el borde inferior del cuerpo referido se prevé un reborde dirigido hacia el interior, que presenta una sección aproximadamente en U, definida por dos ramas 3-4 aproximadamente rectilíneas, dispuestas formando un ángulo próximo a los 90º, por lo general ligeramente obtuso. A través de este reborde

30

189689



interno en U, tal como se verá claramente a continuación, se lleva a cabo la fijación de la boquilla a los bordes de la abertura prevista en el correspondiente envase.

5 El envase al que se aplique y fije la boquilla descrita podrá, como es lógico, presentar cualquier capacidad, obedecer a cualquier estructura y adoptar cualquier forma que se considere conveniente, pudiendo la boquilla, desde luego, adoptar cualquier posición con respecto al envase, y presentar las más diferentes dimensiones y proporciones.

10 Sea cual sea la situación quedaba adoptar la boquilla con respecto al envase, en la pared 5 de éste sobre la que deba llevarse a cabo la fijación de aquella, es decir, en el caso más normal, en la base superior del envase, se dispondrá una
15 abertura circular 6, de diámetro apropiado para permitir el ajuste de la boquilla. De manera esencial, de acuerdo con la disposición que se preconiza, esta abertura presentará un reborde de sección aproximadamente en forma de U notablemente asimétrica, obtenido por doblez de la propia plancha integrante de la expresada base. En sección, cabe señalar en este reborde
20 una rama inicial 7, de reducida longitud, dirigida hacia el interior del envase, ortogonal con respecto a la superficie 5 o ligeramente inclinada con respecto a esta superficie, dispuesta para permitir el enchufe ajustado de la parte inferior de las paredes laterales de la boquilla 1; una rama intermedia 8, paralela a
25 la superficie 5, sobre la que descansará la rama 3 del reborde interno previsto en la extremidad inferior a la boquilla; y una rama extrema 9, que sobresaldrá sensiblemente del plano de la base 5, y que de manera preferente se hallará ligeramente inclinada con respecto a esta superficie, formando una ligera divergencia con respecto a la rama inicial 7 y quedando en disposición
30 de permitir el ajuste de la rama extrema 4 del reborde pre-

189689



visto en la boquilla. En una forma particularmente ventajosa, aunque no necesaria, de realización del invento, el conjunto se calculará de manera que en la posición de montaje la rama 9 del reborde previsto en el envase sobresalga en una cierta medida, normalmente de aproximadamente medio milímetro, por encima del borde de la rama extrema 4 del reborde previsto en la boquilla.

Una vez convenientemente colocada la boquilla en la posición que ha quedado indicada con respecto al envase, se procederá a llevar a cabo la fijación de aquella sobre éste a través de una operación de agrafado, es decir, de rebordeado conjunto del grueso de planchas yuxtapuestas determinando por los dos rebordes superpuestos y encajados en la forma expuesta. Con ello - a través de una simple operación de prensado, realizada con un utillaje adecuado - se obtendrá una costura de unión, tal como la que se ha designado en su conjunto con la referencia 10 en la figura 4 de los dibujos a los que se viene refiriendo la explicación, obteniéndose una total seguridad en lo que respecta a la fijación de la boquilla sobre el envase, y obteniéndose también una hermeticidad absoluta entre estos dos elementos, y ello sin necesidad alguna de utilizar lacas, gomas, cementos o productos análogos de junta.

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 de la boquilla para envases metálicos que ha quedado expuesta, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

189689



N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Boquilla para envases, del tipo constituido por un cuerpo de plancha metálica, de forma general cilíndrica o troncocónica, provisto en su borde superior de un reborde exterior continuo de refuerzo obtenido por arrollado de la propia plancha, caracterizada por haberse previsto en el borde inferior del expresado cuerpo un reborde continuo de sección aproximadamente en U, dirigido hacia el interior, que en sección presenta una rama inicial dispuesta en sentido aproximadamente ortogonal con respecto al eje del conjunto, y una rama extrema paralela a este eje o ligeramente inclinada con respecto al mismo; habiéndose previsto alrededor de la abertura practicada en la pared del correspondiente envase para adaptación de la boquilla, un reborde continuo que en sección adopta la forma aproximada de una U notablemente asimétrica, presentando una rama inicial, de reducida altura, dirigida hacia el interior en envase, contra la que ajusta la parte inferior de la pared lateral de la boquilla, una rama intermedia, paralela al plano de la expresada base, contra la que se apoya la rama inicial del reborde previsto en dicha boquilla, y una rama extrema contra la que ajusta la rama extrema de este último reborde; todo de manera que una vez situada la boquilla en la posición de montaje con respecto al envase, encajando convenientemente los dos rebordes dichos, basta someter al conjunto a una operación de agrafado, en la que se dobla conjuntamente el grueso formado por aquellos rebordes superpuestos, para obtener una fijación perfectamente segura y totalmente hermética de la boquilla al envase.

2 - Boquilla para envases, caracterizada porque la rama extrema del reborde de sección aproximadamente en forma de U asimétrica previsto en la abertura practicada en la pared del

189689



5 envase, según referido en la reivindicación precedente, sobresale sensiblemente del plano de esta pared, y en la posición de montaje de la boquilla, antes de realizar el agrafado, sobresale ligeramente de la zona extrema del reborde previsto en ésta última.

3 - Boquilla para envases.

Consta la presente Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 7 MAR. 1973

P. A.

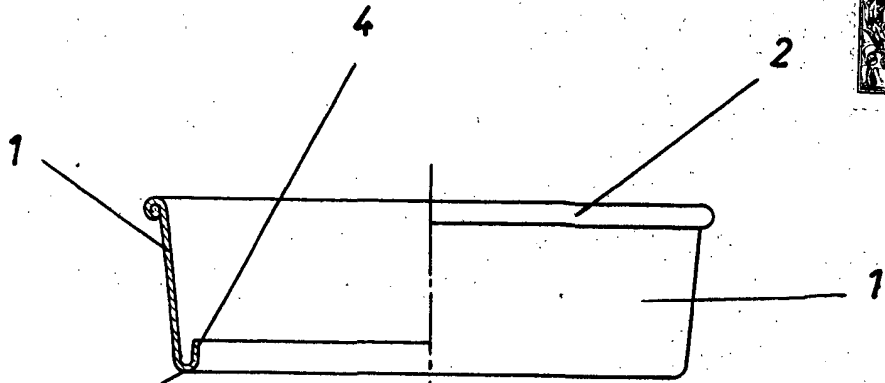


FIG. 1

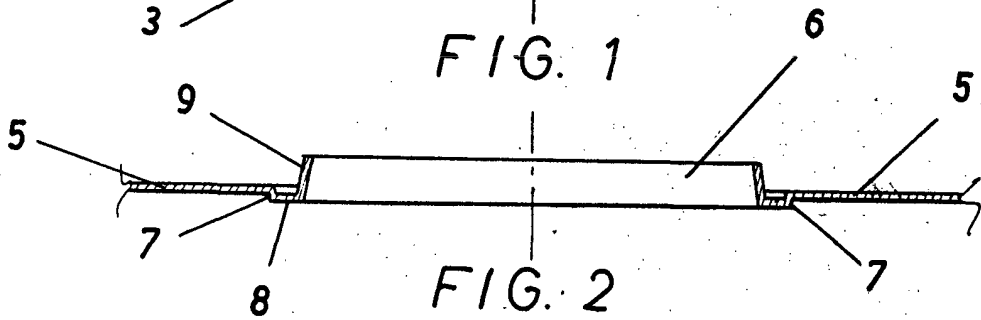


FIG. 2

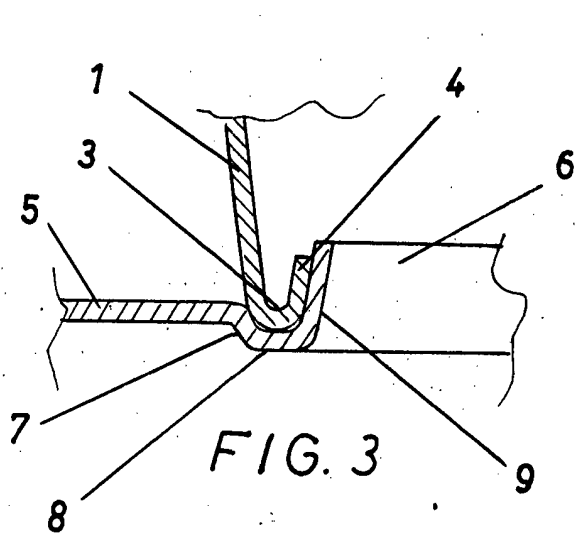


FIG. 3

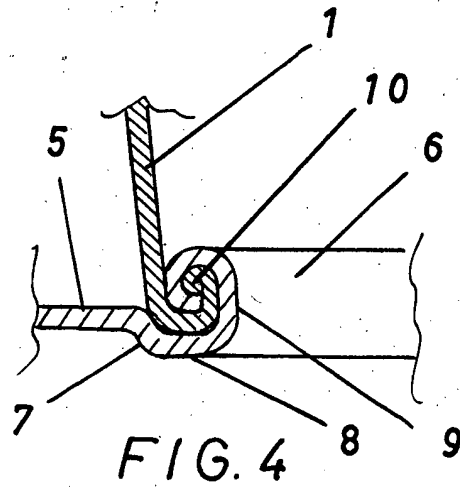


FIG. 4

Barcelona, 7 MAR. 1973
P. A.

Escala variable