



ESPAÑA

(19) ES (21) (22)	NUMERO 269264	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 16 DIC. 1982	

MODELO DE UTILIDAD 16 JUN. 1983

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 1/40
--------------------------	--

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN EXTREMO DE ENVASE,
--	-------------------------

(71) SOLICITANTE (S) ENVASES CARNAUD, S.A.
--	-------

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Princesa, nº 1 - MADRID - 13 -
--	----------------

(72) INVENTOR (ES)
--------------------	----------------

(73) TITULAR (ES)	
-------------------	--

(74) REPRESENTANTE D. JOSE MIGUEL GOMEZ-ACEBO Y POMBO,	
--	--

El presente Modelo de Utilidad se refiere a un extremo de envase, y más especialmente al rebordeado efectuado hacia adentro en al menos unas de las porciones extremas de un cuerpo de envase, cuyo rebordeado implica una disminución de diámetro en las bocas respectivas del envase que permite cerrar las mismas con tapas de diámetro menor que el diámetro del cuerpo del envase.

En la actualidad ya se fabrican envases metálicos, de dos o de tres piezas, para bebidas y aerosoles que presentan una reducción de diámetro en, al menos, una de las zonas extremas del cuerpo del envase.

Esta disminución de diámetro o entallado hace que el envase se cierre con tapas o fondos de diámetro menor que el diámetro del cuerpo del envase. Ello implica, un ahorro de material de las tapas o fondos, lo cual ya es una ventaja.

Los fabricantes de envases, tienen como objetivo, utilizar tapas o fondos de diámetro menor al del cuerpo del envase, y por lo tanto reducir al máximo posible el consumo de material de las tapas o fondos.

Esto se consigue con el objeto de la invención, dado que en las zonas extremas del cuerpo del envase se efectúa una disminución de diámetro mediante entallado doble o triple, lo que implica el utilizar tapas de un diámetro de, al menos, 2,5 mm. menos que el diámetro del cuerpo del envase.

Esta mejora, si se considera por unidad no es representativa con respecto a la nueva operación de entallado, pero si se tiene en cuenta que una línea de fabricación de envases puede hacer muchos miles al día, el material que se ahorra en las tapas o fondos es muy considerable.

Otras mejoras a tener en cuenta con el do-

o triple entallado son:

a) Se consigue un mejor aspecto estético del envase, ya que se aproxima más a la silueta de una botella de boca ancha.

5 b) Se mejora la resistencia axial del envase, al aumentar la resistencia en estas zonas entalladas, siendo en la actualidad la parte más débil a las cargas axiales.

10 El entallado doble o triple en envases, por ejemplo, sometidos a una presión interior, se consigue en una operación o en varias sucesivas, en función de la máquina utilizada.

15 En cualquiera de los casos, se nota ligeramente sobre el perfil del entallado dos o tres escalones, en general, muy ligeramente marcados, estando por lo tanto constituido este perfil por una serie de curvas o radios consecutivos.

Esta conformación del perfil de la zona entallada, se realiza para evitar que se produzcan arrugas en la zona conformada e incluso diminutas grietas en la operación de entallado de la tapa.

20 Para un mayor entendimiento de la invención, a continuación se refiere un ejemplo práctico de realización, siendo dicha ejecución meramente enunciativa y en ningún caso limitativa de la misma, todo ello con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

25 La figura 1 muestra una vista seccionada del envase con el doble entallado.

La figura 2 muestra una vista ampliada del detalle de la figura 1.

30 En la figura 1 se muestra el envase 1 constituido por el cuerpo de envase 2, cuya zona extrema 3 se ha de-

formado por doble entallado.

La zona 3 presenta un perfil constituido por una serie de deformaciones, que vienen definidas por tramos arqueados, unos curvoconvexos 4, 5 y otros curvocóncavos 6 y 7. El tramo 7 está rematado por una pestaña periférica y extrema 8 que coopera en el engatillado de la tapa 9.

En la figura 2 aparece con todo detalle la forma del doble entallado y los tramos citados. El perfil de línea discontinua 10 y exterior que aparece en la figura 2 es el arte previo, es decir, el entallado sencillo que se viene utilizando en botes de dos o tres piezas y que no es objeto de la invención; mientras que el perfil en línea discontinua interior 11 corresponde a un entallado triple que entra dentro del contexto de la invención y con el que se consigue una mayor disminución de diámetro de la boca del envase que con el engatillado doble; ello comporta que en el engatillado triple puede utilizarse una tapa o fondo de menor diámetro que con los engatillados sencillos o dobles.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

REIVINDICACIONES

1.- Extremo de envase, caracterizado porque, al menos, una de las porciones extremas del cuerpo del envase presenta un doble entallado que define una disminución de diámetro en la boca del cuerpo del envase, de manera que en el cierre se engatilla una tapa de menor diámetro que el correspondiente al cuerpo del envase.

2.- Extremo de envase según la reivindicación 1, caracterizado porque la zona del doble entallado presenta un perfil definido por tramos arqueados consecutivos,

3.- Extremo de envase según la reivindicación 1, caracterizado porque, al menos, una de las porciones extremas del cuerpo del envase presenta un triple entallado, dotado de tramos arqueados consecutivos, que define una mayor disminución de diámetro en la boca del cuerpo del envase.

4.- Extremo de envase, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en el dibujo adjunto.

Esta Memoria consta de 4 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 16 DIC. 1982
ENVASES CARNAUD, S.A.

~~LA. S. GOMEZ AZEBO Y PARRA~~
Firmado: J. Suarez

FIG. 1

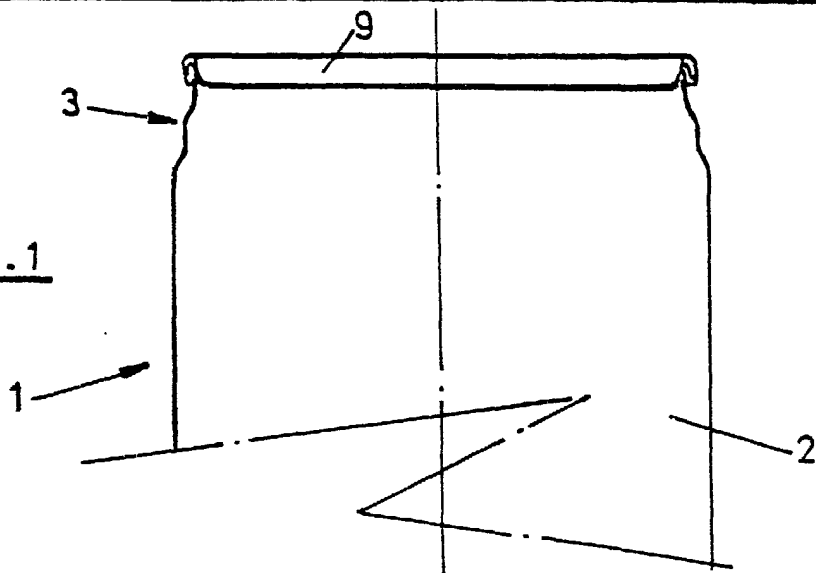
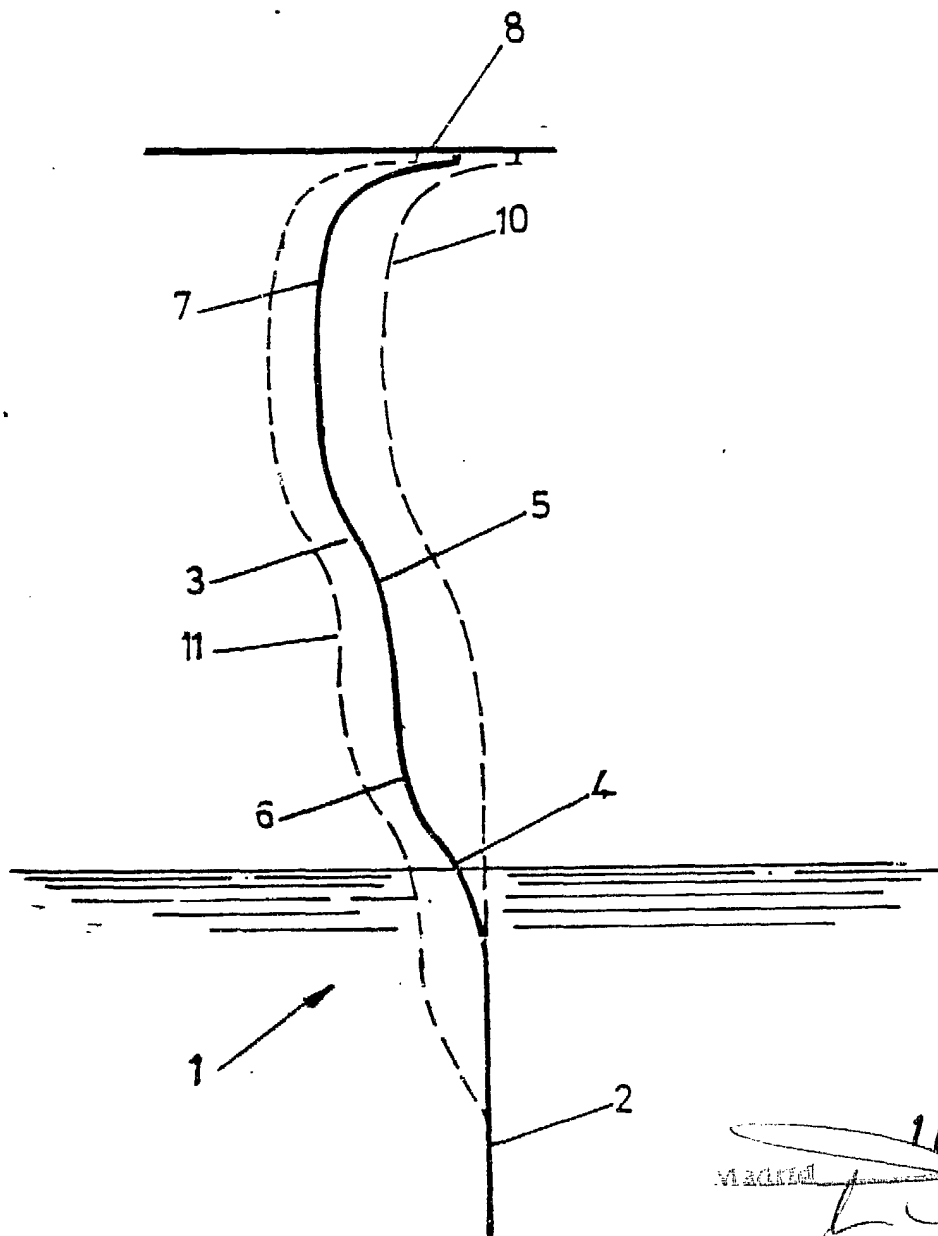


FIG. 2



16 DIC 1957
MACHIN
REPUBLICA ARGENTINA Y PATENTAS
de Buenos Aires

ESCALA VARIABLE.