

(19) ES (21) (22)	(11) NUMERO 280615	(16) Y
	FECHA DE PRESENTACION 	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 FEB. 1985

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 39/02
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCION

"BOTE METALICO PERFECCIONADO CON CIERRE HERMETICO".

(71) SOLICITANTE (S)

D. FRANCISCO MARTINEZ VIANA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

C/ Conquista, 125 - BADALONA (Barcelona)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. FRANCISCO GARCIA CABRERIZO Ref.: O.G. 41.349/PP

La presente invención se refiere a un bote metálico perfeccionado con cierre hermético, el cual ha sido diseñado para constituir un envase destinado a contener productos de la más variada naturaleza, tales como pinturas, grasas vegetales y similares, estando constituido además -

5. de tal forma que su apertura puede realizarse varias veces sin que por ello pierda hermeticidad en su cierre ni se produzcan deformaciones de la embocadura del bote ni de la tapa de cierre correspondiente y aplicable sobre dicha embocadura.

10. bocadura.

Los botes convencionales que generalmente se vienen utilizando para contener los productos citados, están formados por cuatro piezas asociadas entre sí; dos de las cuales forma el propio bote, otra forma la tapa y la cuarta constituye un aro que ha de solidarizarse a la embocadura del bote y sobre cuyo aro se acopla precisamente la tapa de cierre.

15. ta constituye un aro que ha de solidarizarse a la embocadura del bote y sobre cuyo aro se acopla precisamente la tapa de cierre.

La obtención del comentado aro para cada bote, lleva consigo una pérdida considerable de tiempo y material que son dignos de tenerse en cuenta en producciones elevadas, ya que para obtener dichos aros se parte de una placa o lámina metálica rectangular sobre la que se realiza la extracción del mayor número posible de discos, por medios adecuados como prensas, troquelados, etc., de modo que dichos discos han de tener un diámetro apropiado al del aro que se pretende obtener. Posteriormente, de cada disco es necesario extraer de nuevo un disco concéntrico para obtener definitivamente el aro pretendido.

20. rial que son dignos de tenerse en cuenta en producciones elevadas, ya que para obtener dichos aros se parte de una placa o lámina metálica rectangular sobre la que se realiza la extracción del mayor número posible de discos, por medios adecuados como prensas, troquelados, etc., de modo

25. que dichos discos han de tener un diámetro apropiado al del aro que se pretende obtener. Posteriormente, de cada disco es necesario extraer de nuevo un disco concéntrico para obtener definitivamente el aro pretendido.

Como se habrá podido comprobar, la obtención de tales aros requiere en primer lugar una maquinaria adecuada

30. tales aros requiere en primer lugar una maquinaria adecuada

- y siempre costosa tanto en su precio de adquisición o de compra, como en su mantenimiento y amortización. Por otra parte, se pierde considerable tiempo en la obtención del aro, ya que se requieren dos o tres fases operativas para su consecución definitiva, y en tercer lugar hay que tener en cuenta la gran pérdida de material que acarrea la obtención de tales aros, pues por un lado se parte de una lámina de la que se extraen discos, resultando que el resto del material queda inservible, y además de cada disco se extrae otro nuevo que asimismo es desechado para quedar únicamente el aro como material aprovechable, siendo por ello que en grandes producciones el desechado o pérdida de tal cantidad de material constituye una partida muy importante en los costos totales que conllevan la fabricación total del bote.

- Como consecuencia del análisis correspondiente a los comentarios que se acaban de exponer, y que no son otros que el estudio de los costos que acarrear la producción máxima de botes metálicos, se han realizado experimentos y pruebas prácticas con el fin de tratar de conseguir de alguna manera la reducción de tales costos de producción, que naturalmente repercutirán en la comercialización y adquisición por parte del consumidor, llegándose a la conclusión de que efectivamente se puede obtener un bote metálico de las mismas o mejores características que las que presentan los convencionales pero con la ventaja respecto de éstos de que no lleva el aro metálico referido.

- Por consiguiente, el objeto principal de la invención consiste en producir un bote metálico sin el clásico aro que necesariamente han de incorporar los botes conven-

- sionales en su embocadura. Es por ello que en el bote que se preconiza, al no llevar aro, se ahorrará una considerable cantidad de material y una cantidad importante de tiempo, que no serán nada desdeñables cuando se trata de producir botes metálicos en grandes cantidades, ahorrándose así mismo la maquinaria que se requiere para producir los aros de los botes convencionales.

- En cuanto a la estructura del bote de la invención sin el ya comentado aro complementario, presenta naturalmente una configuración cilíndrica o cónica y su embocadura se pliega hacia el exterior para definir un grueso y tubular reborde periférico cuyas partes superior e inferior son arqueadas.

- La tapa se constituye a partir de un disco del —
15. que se proyecta verticalmente hacia abajo un ala que se pliega de nuevo hacia arriba, mediante un tramo arqueado y de considerable amplitud, para proyectarse verticalmente hacia arriba y determinar un nuevo ala paralela a la anterior y de mayor longitud que ésta. Dicha segunda ala es considerada como exterior y presenta su tramo superior terminado por un doble acodamiento redondeado y ascendente para determinar un corto tramo extremo rematado en un bordón periférico de refuerzo. La concavidad externa que define el aludido doble acodamiento asienta, en el cierre o acoplamiento de la tapa sobre la embocadura del bote, en la parte superior interna arqueada del reborde periférico correspondiente a la embocadura del aludido bote.

- También se ha previsto que la superficie lateral del ala externa de la tapa, y bajo la zona del doble escalonamiento, presente una deformación cóncava hacia afuera

en la que va posicionada una junta de estanqueidad de sección transversal ovalada, la cual que presionada entre dicha concavidad y la superficie lateral interna de la pared del bote, efectuándose así un cierre hermético perfecto.

5. Para facilitar la mejor comprensión de las características de la invención, se va a realizar una descripción detallada en base a una hoja única de planos que se acompaña a la presente memoria descriptiva, formando parte integrante de la misma y en donde con carácter meramente orientativo y no limitativo se ha representado lo siguiente:

En la figura 1ª, se muestra una vista parcial en sección de la parte superior del bote con la tapa incorporada al mismo.

15. En la figura 2ª, se muestra una vista lateral también en sección de una parte de dos tapas apiladas entre sí.

Sobre dichas figuras, las referencias numéricas corresponden a las siguientes partes y elementos:

- 1.- Bote.
- 20. 2.- Tapa de cierre.
- 3.- Rebordo periférico de la embocadura del bote (1).
- 4.- Parte superior arqueada del rebordo (3).
- 5.- Parte inferior arqueada del rebordo (3).
- 25. 6.- Ala interna de la tapa (2).
- 7.- Ala externa de la tapa (2).
- 8.- Tramo arqueado de separación inferior entre las alas (6) y (7).
- 30. 9.- Doble acodamiento redondeado del ala externa (7).

10.- Tramo convergente hacia arriba del ala externa (7).

11.- Bordón periférico del ala externa (7).

12.- Deformación anular cóncava del ala externa - (7).

5.

13.- Junta de estanqueidad posicionada en la deformación (12).

En relación con dichas figuras, se puede ver el bote (1) y la correspondiente tapa de cierre (2).

10. Dicho bote (1) es de configuración cilíndrica o cónica y su embocadura presenta un plegado hacia el exterior determinando un amplio reborde periférico (3) con sus partes superior (4) e inferior (5) arqueadas, como se observa en la figura 1ª. Tal reborde periférico (3), además

15. de constituir un refuerzo determina un medio para el asentamiento de la tapa (2).

En cuanto a la citada tapa (2), está formada por un disco horizontal del que periféricamente emerge un ala (6) proyectada hacia abajo, la cual sufre un acodamiento o plegado determinativo de un tramo inferior arqueado (8), para continuarse en una ala externa (7) proyectada hacia arriba y que discurre paralela y separadamente respecto del ala (6).

Dicha ala (7) es de mayor longitud que el ala (6) y presenta un doble acodamiento redondeado (9) a continuación del cual se define un corto tramo ascendente (10) ligeramente convergente hacia el borde, para rematarse en un bordón periférico (11).

En proximidad al doble escalonamiento redondeado (9), la comentada ala externa (7) presenta una deformación

30.

anular (12) que es cóncava en el exterior y en la que va po-
sicionada una junta de estanqueidad (13) de sección trans-
versal ovalada.

- 5. Con la constitución que se acaba de exponer, la tapa (2) se acopla interiormente sobre la embocadura del bote (1) para realizar el cierre de éste, de modo que la estanqueidad o hermeticidad se consigue mediante la junta (13), ya que ésta al entrar el ala externa (8) ajustadamente sobre la embocadura del bote (1) quedará presionada, --
- 10. tal junta (13), entre la concavidad (12) comentada y la -- propia superficie lateral interna del bote (1), como muy -- bien puede apreciarse en la figura 1ª. A su vez, al intro- ducirse la tapa (2) en el bote, la concavidad externa que define el doble acodamiento (9) de aquella asentará y se --
- 15. adaptará a la superficie curvada que define la parte inter- na y superior (4) del reborde periférico (3) del bote (1).

- 20. En cuanto al tramo (10) ligeramente convergente hacia arriba y perteneciente al ala externa (7) de la tapa, se ve que presenta un ligero mayor diámetro que el resto del tramo inferior o parte de dicha ala (7) que ajusta en el interior del bote (1), de modo que dicho mayor diámetro se origina como consecuencia del doble acodamiento (9) as- cendente y para definir la parte cóncava externa que apoya y asienta, haciendo tope, contra la comentada parte supe- rior (4) del reborde periférico (3) del bote (1). Asimismo,
- 25. entre ambas partes se define un espacio periférico que per- mite introducir un útil adecuado de apalancamiento median- te el que se realizará la apertura de la tapa (2).

- 30. En la figura 2ª se observa el apilamiento que se puede realizar de las tapas (2), lo cual se consigue en

virtud de que el tramo arqueado e inferior (8) de una tapa quedará alojado y posicionado en la abertura que define la separación superior de las alas (6) y (7) correspondientes a la tapa inmediatamente inferior; con la particularidad -

5. de que el tramo (10) convergente hacia arriba hace que las tapas (2) al ser apiladas no se inclinen excesivamente y - así se mantendrá la verticalidad de las mismas.

El Solicitante se reserva el derecho de exten-

der esta demanda a los países extranjeros, reivindicando -

10. la misma prioridad de la presente solicitud, al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

NOTA

El Modelo de Utilidad que se solicita por vein-

15. te años para España, de acuerdo con la vigente Legisla- - ción, deberá recaer sobre: "BOTE METALICO PERFECCIONADO - CON CIERRE HERMETICO", según las características esencia- les de las siguientes:

- .../...
- 20. .../...
- .../...
- .../...
- .../...
- .../....
-/....
- 25. .../...
- .../...
- .../...
- .../...
-/....
- .../...
- 30. .../...

REIVINDICACIONES

- 1.- Bote metálico perfeccionado con cierre hermético, que estando concebido como envase para pinturas, grasas vegetales u otros productos de cualquier índole, siendo del tipo de los que configuran un cuerpo cilíndrico o cónico con su base superior abierta para recibir el acoplamiento de la correspondiente tapa de cierre de contorno — circular, esencialmente se caracteriza porque la embocadura del cuerpo cilíndrico o cónico determinativo del bote —
5. presenta un plegado exterior que define un reborde periférico de considerable amplitud y tubular con sus partes superior e inferior arqueadas; mientras que la tapa presenta una pareja de alas paralelas entre sí, una de ellas considerada como interior y la otra considerada como exterior, —
10. emergiendo el ala interior de forma vertical y descendente del propio borde del disco plano y horizontal que define la propia tapa, de modo que dicha ala interna presenta inferiormente un plegado que define un tramo arqueado de considerable amplitud, el cual se continua en el ala externa —
15. proyectada igualmente de forma vertical y de mayor longitud que la anterior; habiéndose previsto que tal ala externa presente en proximidad a su extremo superior un doble acodamiento redondeado cuya concavidad externa asienta en la parte arqueada superior del reborde de la embocadura —
20. del bote, determinándose en tal ala externa y a partir del aludido doble escalonamiento un corto tramo ascendente ligeramente convergente hacia arriba para rematarse en un bordón periférico de refuerzo; con la particularidad de —
25. que por debajo del doble acodamiento existe una deformación anular cóncava hacia el exterior, en la que va posi—
- 30.

cionada una junta de estanqueidad que en el acoplamiento - de la tapa en el interior del bote queda presionada entre dicha concavidad anular y la superficie lateral interna -- del bote.

5. 2.- "BOTE METALICO PERFECCIONADO CON CIERRE HERMETICO".

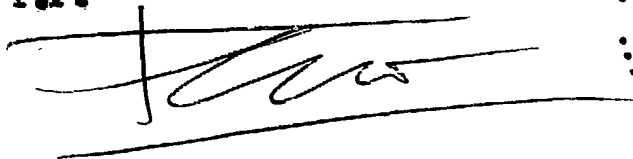
Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria que consta de nueve hojas, escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

10.

Madrid, 19 JUL. 1984

D. FRANCISCO MARTINEZ VIANA

P.P.



.....
.....

.....

.....

.....

.....

.....

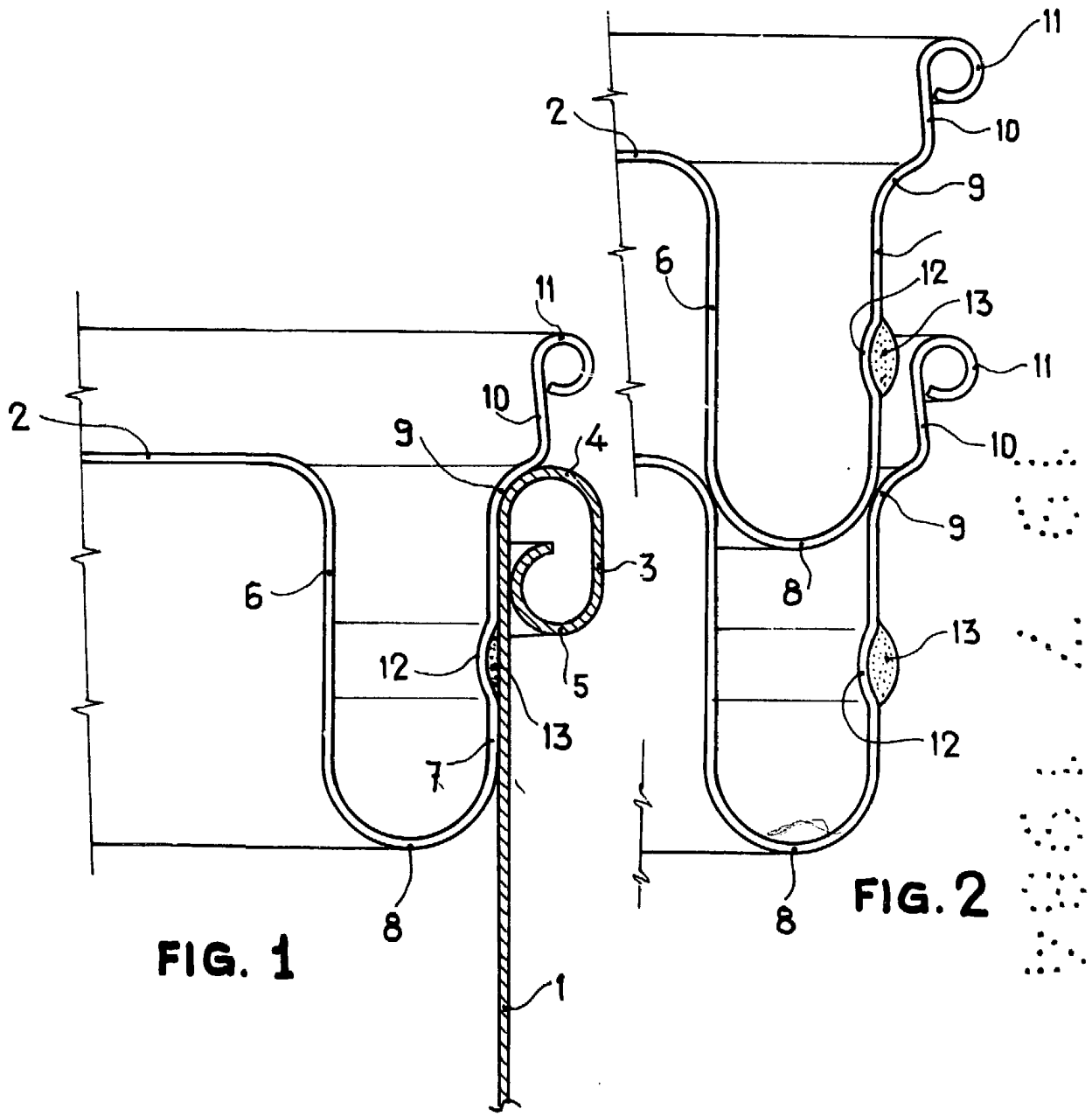


FIG. 1

FIG. 2

Madrid, 19 JUL. 1984
P. P.

Escala variable