

/ra



1968

304038

304038

PATENTE DE INTRODUCCION

a favor de

Don Pedro OLLER TINTORE, de nacionalidad española, domiciliado
en Barcelona, Ronda de San Pedro, nº 22

por:

"Procedimiento para la fabricación de botes ligeros de metal"

==== : oOo : ====

Memoria descriptiva

La presente patente de introducción tiene por objeto
un nuevo procedimiento para la fabricación de botes ligeros de
metal, especialmente de botes de plancha delgada y de pequeña ca-
pacidad en los que, a través de la aplicación de dicho procedi-
miento, se consigue un notable aumento del rendimiento de fabri-



201938

5 Dicho tubo continuo, ya soldado longitudinalmente, se corta, por cualquier medio adecuado, en porciones cilindricas de longitud correspondiente a la altura de los botes, añadiendo a ella los incrementos que sean necesarios para formar las pestañas de la tapa y del fondo, con lo que queda ya obtenido el cuerpo principal del bote o envase que, a continuación, por medio de máquinas ya conocidas, es objeto de la formación de las pestañas aludidas y aplicación de los fondos.

10 Para facilitar la correcta interpretación del procedimiento objeto de esta patente, a continuación se describe un ejemplo ilustrativo, aunque no exclusivo ni limitativo, de la aplicación práctica del mismo, relacionándolo con una hoja de dibujos adjunta en la que se representan seis figuras que
15 muestran las fases sucesivas del procedimiento.

Según ya se ha indicado, en la aplicación del presente procedimiento se parte de rollos o bobinas de fleje -1- (figura 1), que es preferiblemente metálico y de una anchura
20 equivalente al desarrollo del diámetro de los botes que se trata de obtener, cual fleje es impulsado o estirado de forma continua, y a medida que se desarrolla de la bobina -2-, por ejemplo hacia una bocina -3- (figura 2) u otro útil equivalente, en el que dicho fleje -1- es curvado progresivamente en sentido
25 transversal, hasta que sus bordes entran en contacto, según la figura 5; o bien hasta que los mismos bordes quedan superpuestos tal como se manifiesta en las figuras 2, 3 y 4, de las que estas dos últimas representan, respectivamente, una vista longitudinal parcial y otra de frente, de un tubo según se obtiene a la salida de la bocina -3-.

30

391036



En cualquiera de las condiciones indicadas, o sea con los bordes en contacto o superpuestos, el tubo -4- que va formándose progresivamente en función del envase del fleje inicial -1-, es objeto de la soldadura longitudinal -5- de dichos bordes, cooperando facultativamente con este proceso de soldadura, un mandril apropiado que queda expuesto como sufridera para favorecer el abatimiento del borde exterior -6- en un doble acodado destinado a establecer una mayor regularidad del diámetro interior del bote, tal como se refleja con líneas de trazos -7- en la figura 4.

Una vez extraído el tubo -4- de la bocina -3- y soldado longitudinalmente, se procede a su división en porciones según cortes -8- que se practican a través de medios y elementos ya conocidos, previéndose en el cálculo de la longitud de dichas porciones -9-, la adición de los incrementos que sean convenientes para la formación de pestañas o rebordeados extremos -10- (figura 6), con las que habrán de corresponder luego los agrafados o fajas de unión de las tapas de fondo, así como los de las tapas de apertura del bote, tanto en su condición fija como amovible.

Los resultados obtenidos a través de la adecuada aplicación del procedimiento descrito, se significan por la regularidad superficial de su acabado, y por el considerable ahorro de mano de obra aplicado a una producción que supera a la de cualquier otro procedimiento conocido hasta la fecha.

La descripción que antecede se refiere únicamente a una forma preferida de aplicación del procedimiento que mo-



5 tiva esta patente, debiendo comprenderse que del mismo son in-
dependientes la forma y dimensiones de los envases obtenidos,
asi como las características de los materiales empleados, siem-
pre que con ello se mantengan sin alteraciones sensibles la e-
sencialidad y el alcance del presente registro.

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

Se reivindica como objeto de la presente patente:

10

15

20

25

1ª.- Procedimiento para la fabricación de botes li-
geros de metal, que se caracteriza esencialmente por conseguir-
se dichos botes partiendo de un fleje continuo, de longitud in-
definida, cuya anchura corresponde al desarrollo del diámetro
que haya de transmitirse al bote, cual fleje se somete a una
operación de alabeado transversal progresivo, a través de me-
dios adecuados, por la que adquiere la forma de una canal lon-
gitudinal que continua cerrándose hasta que sus bordes latera-
les entran en contacto o se solapan, uniéndose entre sí dichos
bordes mediante una soldadura que se aplica también en forma
continua y a medida que avanza el tubo, ya configurado según
un diámetro constante que corresponde al que han de presentar
los botes terminados, procediéndose a continuación a los cortes
sucesivos de dicho tubo para dividirlo en porciones de longi-
tud correspondiente a la altura de los botes, añadiendo a ésta
los incrementos que sean necesarios para formar las pestañas de
la tapa y del fondo, y terminándose esta fase constructiva con
la adición de dichas tapa y fondo, indistintamente fijas o a-
movibles.

30

2ª.- Procedimiento para la fabricación de botes li-



geros de metal.

304038

Esta memoria consta de seis páginas escritas por una sola cara.

5

BARCELONA, 5 SEP. 1964

P. A.

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and strokes.

304038



304038

Fig. 1

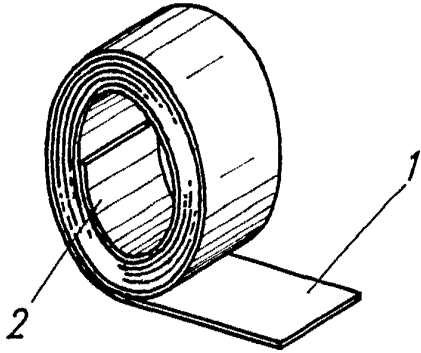


Fig. 2

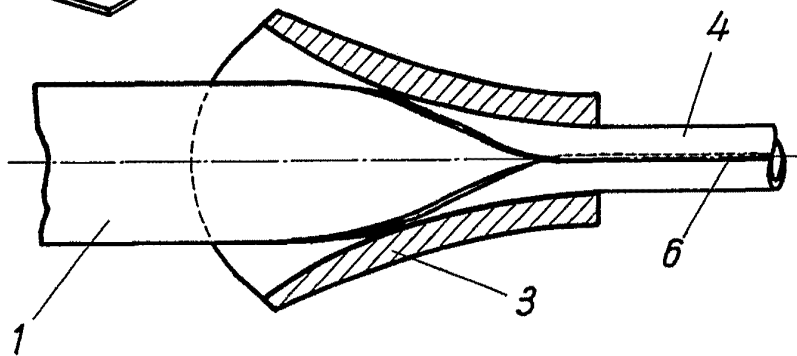


Fig. 3

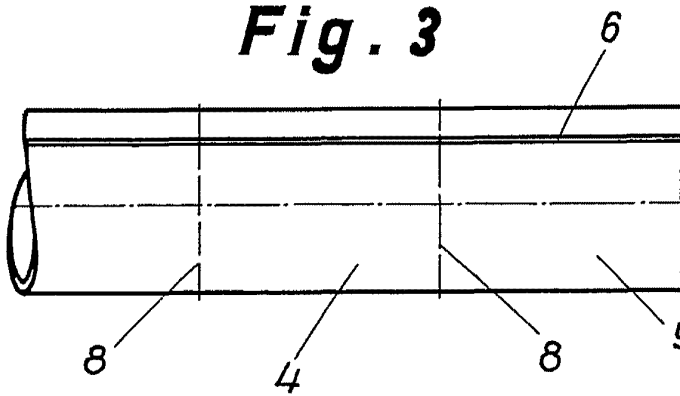


Fig. 4

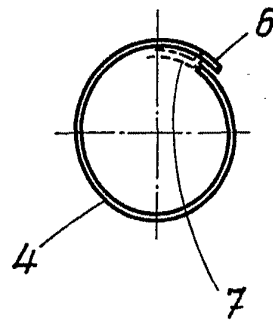


Fig. 5

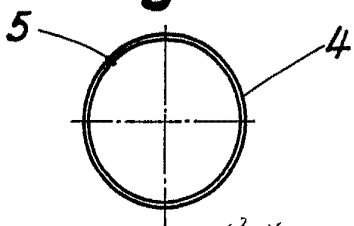


Fig. 6

