

309132



9

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Juan SORO BAGARÍA, de nacionalidad española, residente en Barcelona, Rda. General Mitre, nº 206, 2º, 2º - - - - -

p o r

«SISTEMA, CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE, PARA LA FABRICACIÓN DE CUERPOS PARA RECIPIENTES»

10. Gracias a este sistema, con un solo cabezal expansionador, se logra obtener, por expansión, formas de cuerpos de envases diferentes desde rectangulares hasta cilíndricos, troncocónicos u otros que interese, bastando para ello, en unos casos, sustituir las partes externas de las paredes del cabezal expansionador y en otras, simplemente, alterar la posición de los promontorios móviles, a voluntad, vinculados en

15.



309132

el eje interno del cabezal expansionador y aún logrando otras diversidades de formas del cuerpo del envase a obtener conjugando unos y otros factores.

5. También se logran variaciones, distintas a las obtenidas por las causas ya explicadas, por medio de variar el número de paredes reunidas y agrupadas alrededor del eje central y sus promontorios.

10. Para una perfecta interpretación, se describe a continuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:

En la figura 1, se representa en alzado y sección un cabezal apto para desarrollar dicho sistema en posición de reposo.

15. En la figura 2, es el mismo cabezal de la anterior figura en posición de actuar.

20. Consiste la invención en el hecho de que con un solo cabezal expansionador de las paredes cerradas, sin tapas, que constituirán el cuerpo del envase, una vez terminado, pueden obtenerse distintas formas de tales cuerpos de recipiente de material adecuado, situando unos promontorios (1), de sección

25. y forma convenientes, en distintas alturas de un eje deslizante (2) y merced a la variación entre sí de dichas alturas que pueden otorgarse a los promontorios (1) e inclusive a la inutilización temporal de uno o varios de ellos, en un momento dado, se varía, a voluntad, la forma de la pared del cuerpo que constituirá el recipiente o envase.

30. Los promontorios (1), en sus movimientos axiales, ascendentes y descendentes, actúan contra unas rampas (3) situadas en las paredes internas (4) del cabezal, que a distintas al-

9 FEB. 19



5. turas, las de un grupo en relación con las del otro, circundan el paso de los promontorios (1) y con ello se logra que al pasar dichos promontorios (1), los mismos tienden a separar los planos (3) de las paredes internas (4), con presión progresiva, a medida que se acentúa la angostura de las rampas.
10. Las rampas internas (3) en las que actúan los promontorios (1) son también variantes en cuanto a las situadas en principio y final de carrera de los promontorios e inclusive con o sin intercalación de promontorios secundarios y rampas secundarias en el mismo eje deslizante (2) del cabezal expansionador para otorgar otras formas secundarias al cuerpo que constituirá el envase una vez colocadas las tapas y fondos.
15. Las partes externas (5) de las paredes móviles del cabezal son recambiables y sustituibles para recambiar la zona de presión contra las paredes internas del cuerpo del envase cuando esta parte externa sea inservible por desgaste o rotura de la misma sin necesidad de sustituir todo el resto del cabezal o bien conseguir la modificación de la forma del cuerpo a obtener por alterar la forma de las partes externas (5) de las paredes móviles (4) del cabezal.
20. Para que el reagrupamiento de las distintas paredes (4) del cabezal se consiga de manera automática y aquéllas vuelvan a su posición inicial de reposo, una vez efectuado el trabajo de expansión requerido, existen unos medios elásticos antagonistas (6), tales como cinchos elásticos, que trabajan por compresión, cuales elementos elásticos (6) están colocados en las oportunas regatas transversales (7) situadas entre la parte interna y externa del cabezal.
25. En las paredes internas (8) de las partes internas del
- 30.

309132



cabezal hay unos entrantes o salientes oportunos (9) para otorgar, a su vez, vía libre a los promontorios (1) en los movimientos de ascenso y descenso que estos tienen.

5. Los extremos inferiores (10) de las paredes móviles (4) del cabezal están montadas apoyándose sobre unos puntos de rodadura (11) que les permite deslizar y bascular sin posibilidad de escape alguno y suficientemente para poder realizar la separación por el centrado deseado obligado por los promontorios (1) y sus rampas correspondientes (3).

10. A continuación de la zona de las paredes inclinadas de las rampas (3) hay otras verticales, no inclinadas (12), que tienen por misión la de mantener la forma otorgada previamente por el trabajo de un promontorio (1) al pasar por entre las paredes inclinadas (3) de un grupo de rampas agrupadas con objeto de evitar que cuando el otro grupo de rampas, que a continuación es atacado por distinto promontorio, sus posteriores operaciones no deformen el resultado obtenido con aquel primer moldeado.

15. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

25. 1ª.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para

9 FEB



la fabricación de cuerpos para recipientes, caracterizado por el hecho de que con un solomcabezal expansionador de las paredes cerradas, de material adecuado, sin tapas, que constituirán el cuerpo del recipiente o envase, una vez terminado, pueden obtenerse distintas formas de tales cuerpos de recipiente o envase situando unos promontorios de sección y forma conveniente en distintas alturas de un eje deslizante y merced a la variación entre sí de dichas alturas que pueden otorgarse a los promontorios e inclusive a la inutilización temporal de uno o varios de ellos, en un momento dado, se varía, a voluntad, la forma de la pared del cuerpo que constituirá el envase o recipiente.

2ª.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, según la anterior reivindicación, en los que los promontorios en sus movimientos axiales, ascendentes y descendentes, actúan contra unas rampas situadas en las paredes internas del cabezal que a distintas alturas, las de un grupo en relación con las del otro, circundan el paso de los promontorios y con ello se logra que al pasar dichos promontorios los mismos tienden a separar los planos de las paredes internas con presión progresiva a medida que se acentúa la angostura de las rampas.

3ª.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, en el que las rampas internas en las que actúan los promontorios son también variantes en cuanto a las situadas en principio y final de carrera de los promontorios e inclusive con o sin intercalación de promontorios secundarios y rampas secundarias en el mismo eje deslizante del cabezal expansionador para otorgar otras formas secundarias al cuerpo que constituirá

309132



el envase una vez colocadas las tapas y fondos. 9 FEE

5. 4^a.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, según las anteriores reivindicaciones, en el que las partes externas de las paredes móviles del cabezal son recambiables y sustituibles para recambiar la zona de presión contra las paredes internas del cuerpo del envase cuando esta parte interna sea inservible por desgaste o rotura de la misma sin necesidad de sustituir todo el resto del cabezal o bien conseguir la modificación de la forma del cuerpo a obtener por alterar la forma de las partes externas de las paredes móviles del cabezal.
10. 5^a.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, según las anteriores reivindicaciones, en el que para que el reagrupamiento de las distintas paredes del cabezal se consiga de manera automática y aquéllas vuelvan a su posición inicial de reposo, una vez efectuado el trabajo de expansión requerido, existen unos medios elásticos antagonistas, tales como cinchos elásticos, que trabajan por compresión cuando los elementos
15. 20. elásticos están colocados en las oportunas regatas transversales situadas entre la parte interna y externa del cabezal.
25. 6^a.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, según las anteriores reivindicaciones, en el que en las paredes internas de las partes internas del cabezal hay unos entrantes y salientes oportunos, para otorgar, a su vez, vía libre a los promontorios en los movimientos de ascenso y descenso que éstos tienen.
30. 7^a.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, en el que los ex-

309132



9 FEB. 1966

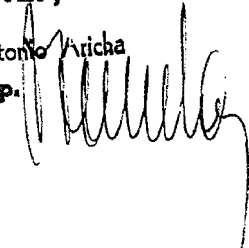
5. tremos inferiores de las paredes móviles del cabezal están montados apoyándose sobre unos puntos de rodadura que les permiten deslizar y bascular sin posibilidad de escape alguno y suficientemente para poder realizar la separación por el centrado deseado obligado por los promontorios y sus rampas correspondientes.

10. 8ª.- Sistema, con su dispositivo correspondiente, para la fabricación de cuerpos para recipientes, según las anteriores reivindicaciones, en el que a continuación de la zona de las paredes inclinadas de las rampas hay otras verticales, no inclinadas, que tienen por misión la de mantener la forma otorgada previamente por el trabajo de un promontorio al pasar por entre las paredes inclinadas de un grupo de rampas agrupadas, con objeto de evitar que cuando el otro grupo de rampas que a continuación es atacado, por distinto promontorio, sus posteriores operaciones no deformen el resultado obtenido con aquel primer moldeado.

15. 9ª.- SISTEMA, CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE, PARA LA FABRICACIÓN DE CUERPOS PARA RECIPIENTES.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de siete hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de dos hojas de dibujos.

Madrid, a 9 de Febrero de mil novecientos sesenta y cinco.

P.A.,
 Antonio Aricha
 P. P.




30000

9 FEB

30000 32

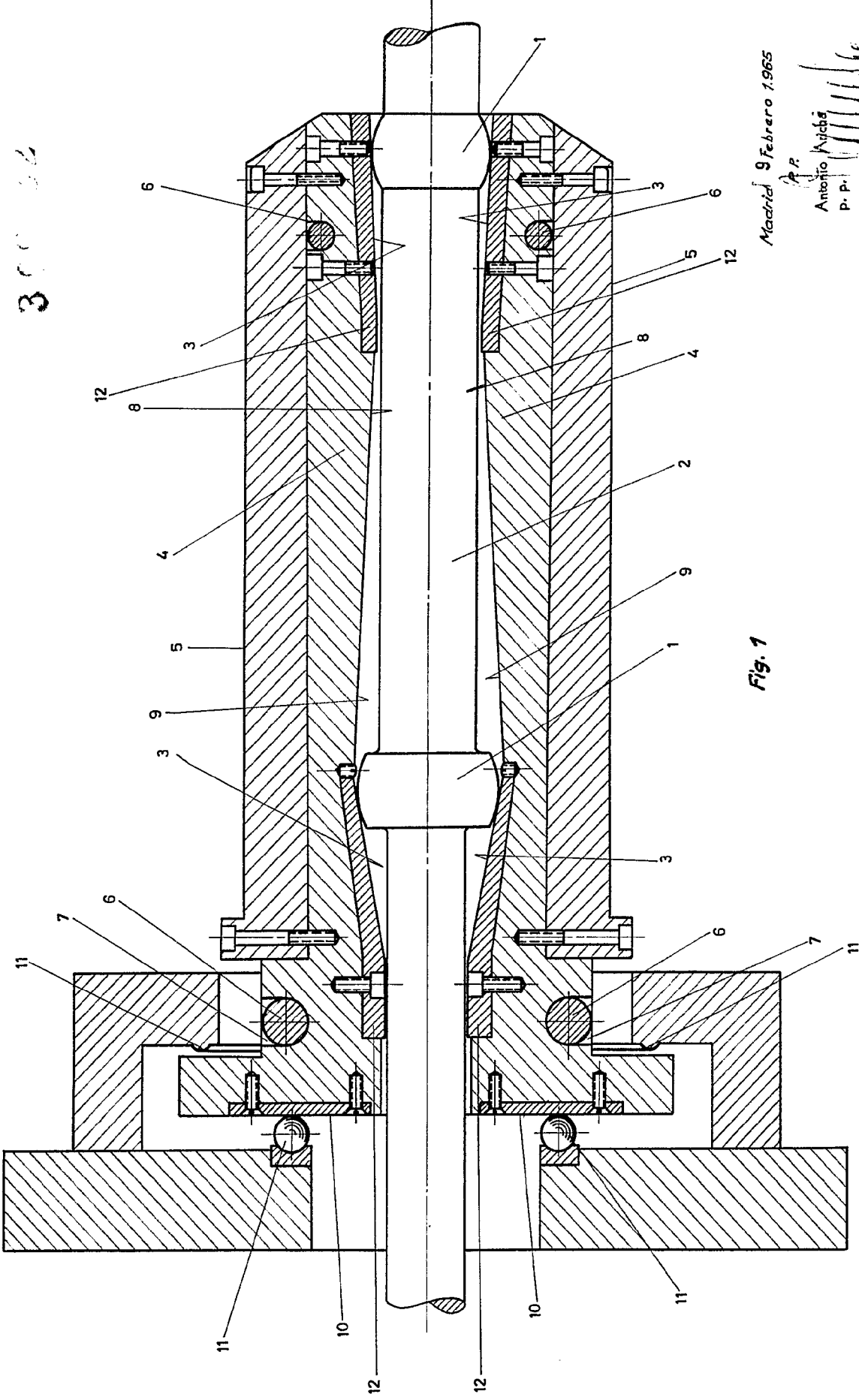


Fig. 1

Madrid 9 Febrero 1965

P.P.
 Antonio Arribas
 P. P.

Escala variable

309132

3 0 9 1 3 2

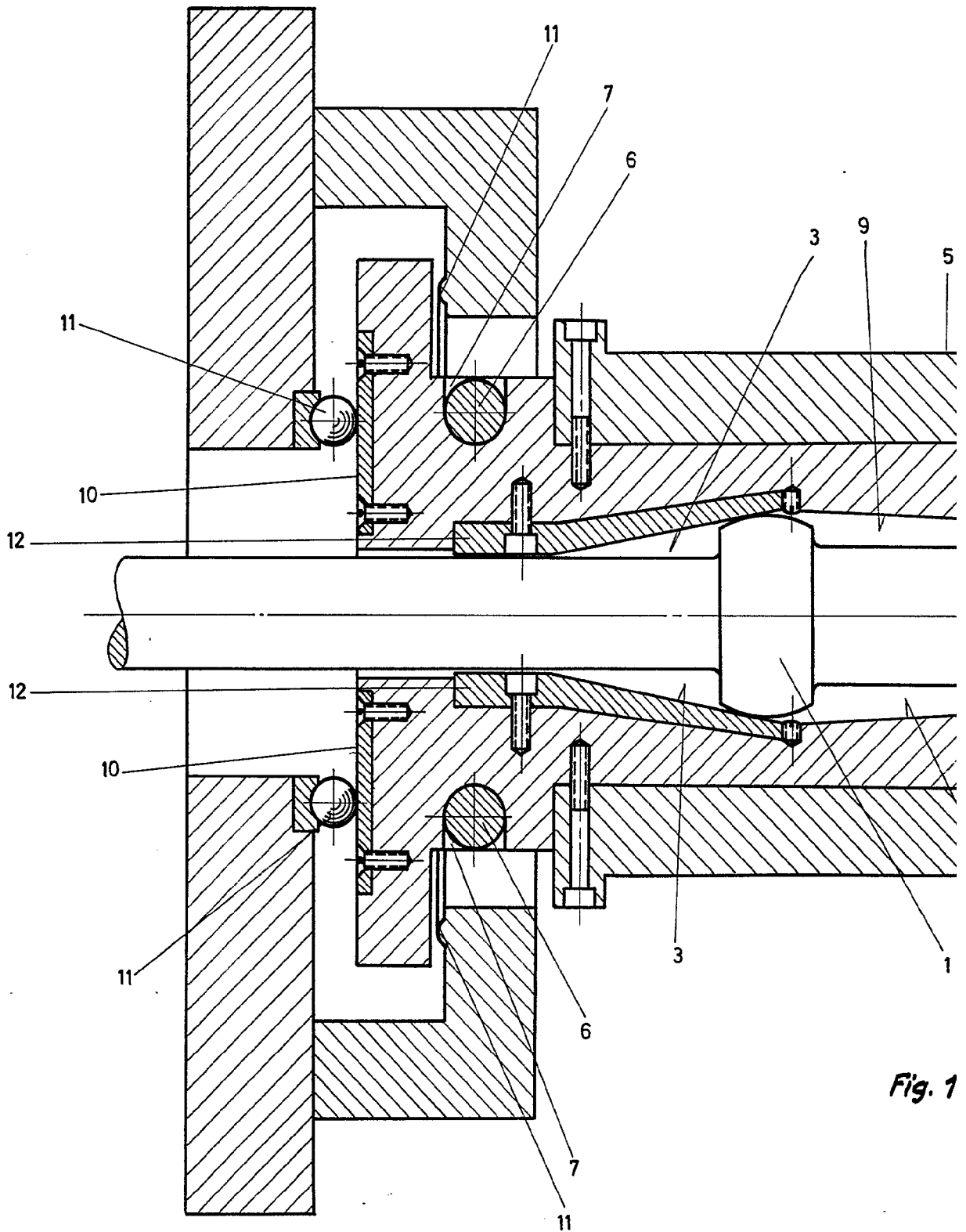


Fig. 1

Escala variable



309132

309132

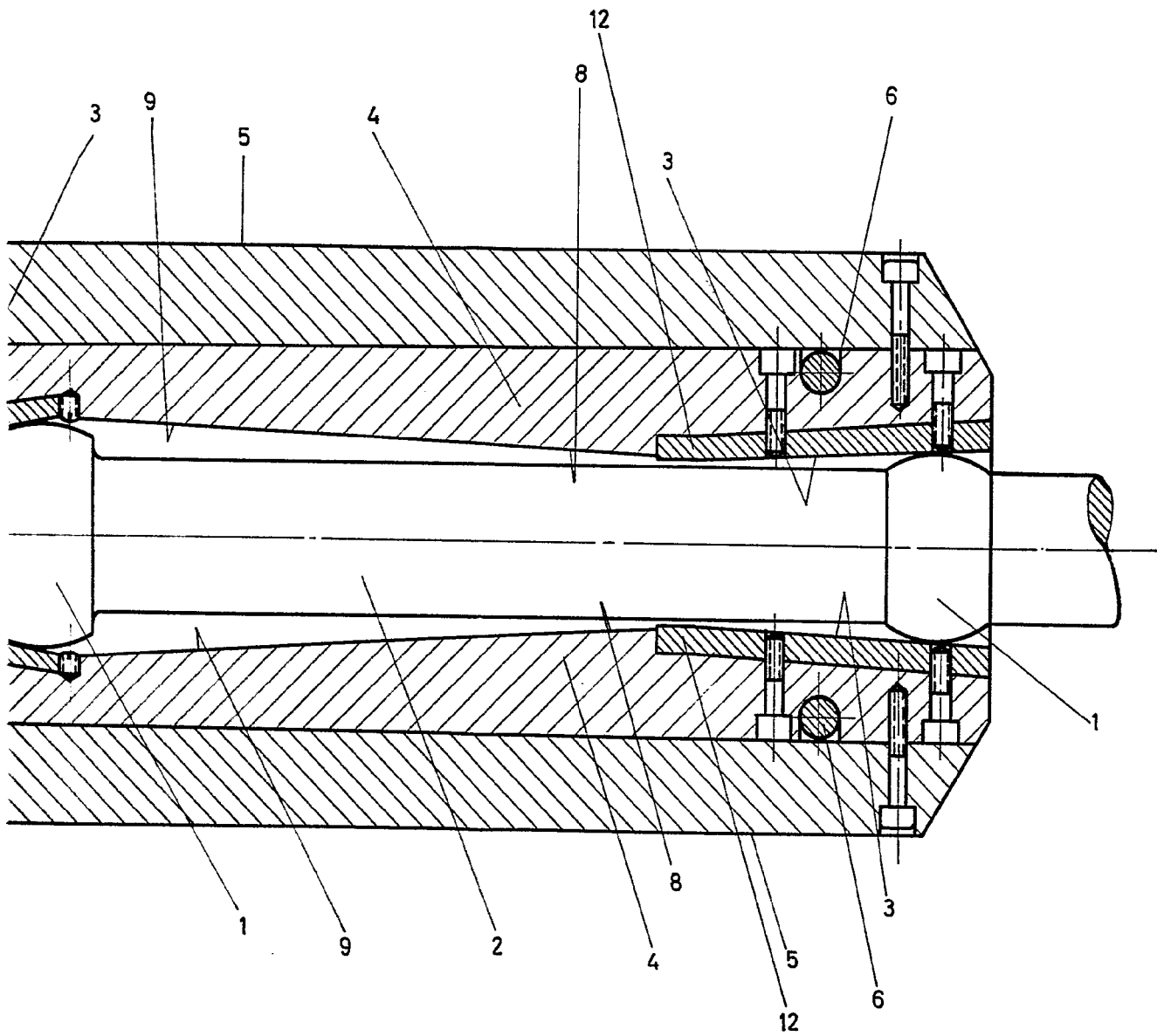
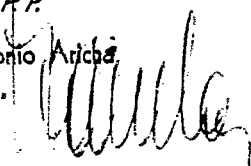


Fig. 1

Madrid 9 Febrero 1965

P.P.
 Antonio Archa
 P. P.



D. Juan Soro Bagaria

309132

309132

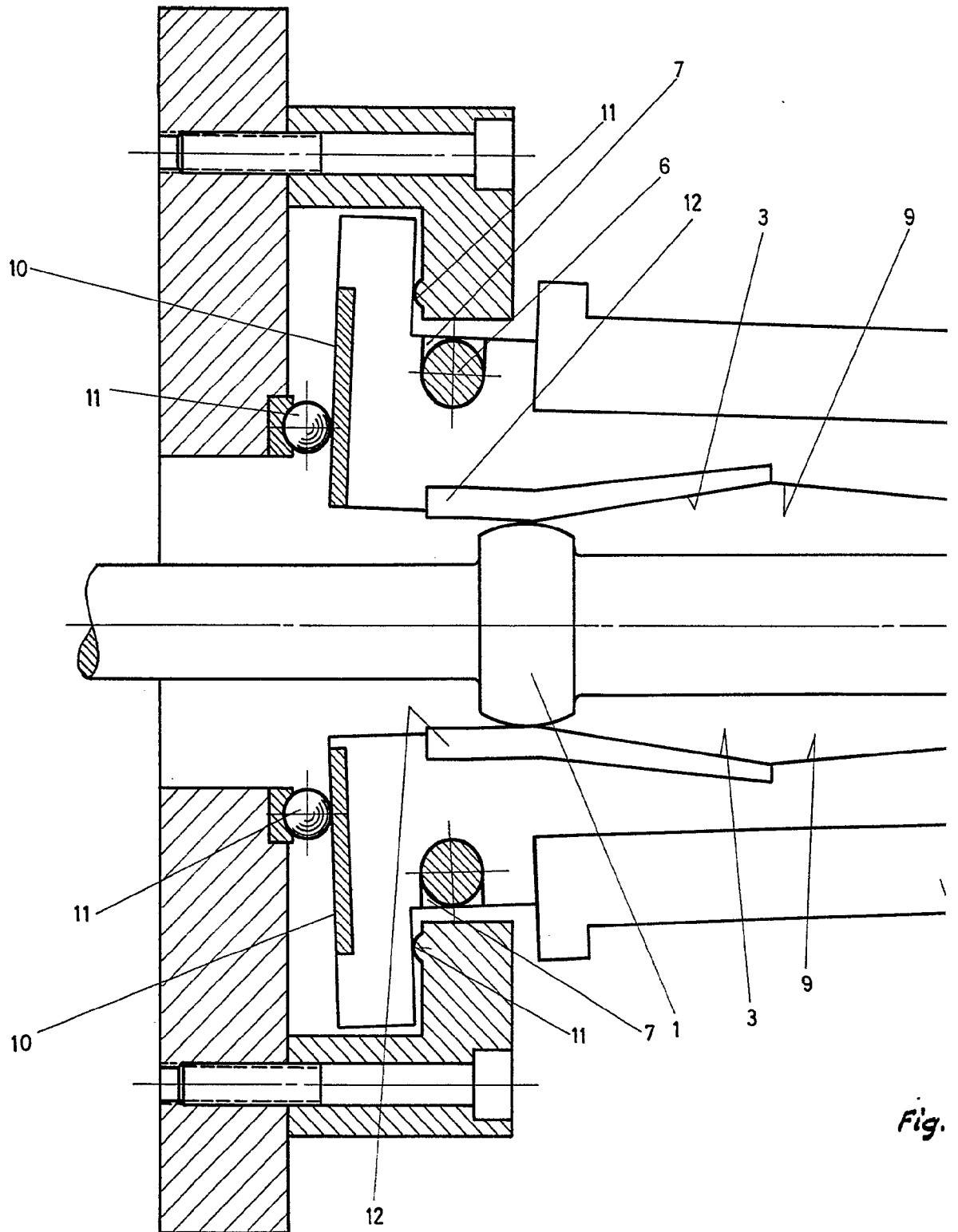


Fig.

Escala variable



9 FEB

309132

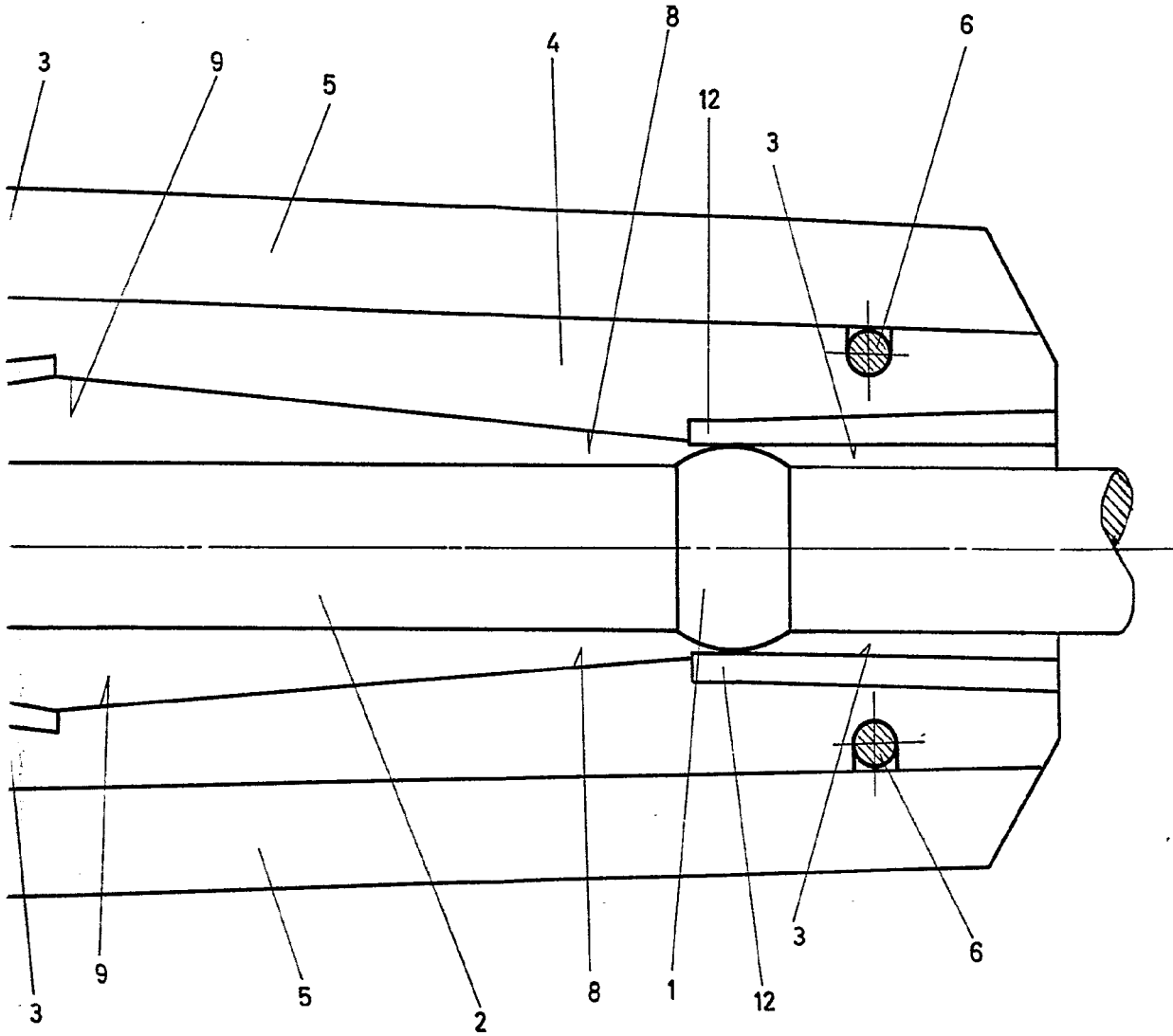


Fig. 2

Madrid 9 Febrero 1.965

P.R.

Antonio Aricho
P. P.