



10

311688

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

5 . Correspondiente al registro de Patente de Introducción que, por diez 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 - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE ENVASES METÁLICOS"

=====

10. Los perfeccionamientos objeto de esta Patente de Introducción permiten obtener envases metálicos los cuales son reforzados y resistentes, siendo su fabricación muy simple y especialmente adecuados para multitud de usos, tanto para envasar líquidos, sólidos y materias pulverulentas.

15. La invención parte de formar el cuerpo del envase por un cilindro de plancha, soldado por una generatriz longitudinal y en las regiones próximas a ambos extremos de dichos

311508



5. cilindros, por lo menos en uno de ellos, se practica un ensanchamiento ondulado, saliente exteriormente, formando nervio, producido por expansión de aquella zona circular de la plancha desde la cara interna del cuerpo, con lo que se obtiene un cuerpo cilíndrico que junto a la boca, como mínimo, y también al fondo o en cualquier otra parte de su cuerpo, hay un nervio, como mínimo, ancho y saliente obtenido por expansión de la plancha.

10. Además, el borde que forma la boca inferior del cuerpo se practica en un diámetro más reducido que el del bidón y sobre ella se aplica el fondo de plancha de dimensiones correspondientes, vinculado por engarzado de las pestañas respectivas del fondo del cuerpo e inclusive por soldadura de las mismas constituyendo un reborde que resulte de diámetro menor que el del reborde de la boca superior.

15. Naturalmente, el cuerpo del bidón obtenido puede utilizarse con su boca totalmente abierta o bien proveerlo de una tapa de cierre hermético.

20. El borde superior de la plancha que constituye el cuerpo se dobla hacia fuera formando un reborde romo.

25. Sobre dicho reborde romo se dispone la tapa constituida por un disco de plancha que presenta en su zona externa, por embutición, una canal circular abierta, hacia abajo, de dimensiones convenientes para que en ella pueda encajar el reborde romo de la boca del cuerpo, con o sin interposición de un aro de junta de material apropiado.

30. Por otra parte la periferia de la tapa o borde externo de la aludida canal está provista de un cierto número de dedos salientes doblados hacia abajo, los cuales una vez aplicada la tapa se doblan hacia dentro a voluntad mediante



31.000

un instrumento apropiado y actuando dichos dedos en forma prensora, fuertemente, debajo del reborde de la boca del bidón y constituyendo un cierre hermético que permite incluso utilizar los envases para líquidos.

- 5. Igualmente la tapa presenta una segunda canal embutida inversa a la antes citada y en consecuencia abierta por su cara superior, correspondiendo esta canal al diámetro del reborde agrafado formado en el fondo, con lo cual gracias a esta disposición es posible apilar un envase metálico obtenido encima de otro encajado, con el fondo de uno en la
- 10. tapa del inmediato inferior formando pisos de varios envases que se pueden trasladar fácilmente haciéndolos rodar sobre el borde del fondo del bidón inferior como si se tratase de una sola pieza.
- 15. Para una perfecta interpretación, se describe a continuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, acompañándose de una hoja de dibujos en la que:
 - 20. En la figura 1, se representa, externamente, un envase en alzado, construido según estos perfeccionamientos.
 - En la figura 2, se representa el bidón obturado con la tapa.
 - En la figura 3, es una sección de la mitad de un envase de acuerdo con la figura 1.
 - 25. En la figura 4, se vé, parcialmente, en sección, la tapa que obtura el envase de la figura 2.
 - En las figuras 5 y 6, es la unión de dos bidones superpuestos con dos detalles de colocación distintos, correspondientes uno al enchufado con tapa y el otro también enchufados entre sí pero con tapa interpuesta.
 - 30.

319000



- Consiste la invención en que el envase metálico (1) está constituido partiendo de una lámina metálica, la cual presenta la forma de un cilindro y sus bordes están unidos entre sí, solapadamente, por una generatriz longitudinal y en regiones próximas a ambos extremos de dicho cilindro,
5. existe, como mínimo, un ensanchamiento ondulado (2), saliente exteriormente, producido por expansión de aquella zona circular de la plancha, desde la cara interna del cuerpo constituyendo unos nervios circulares salientes, que re-
10. fuerzan, sin aros o materiales adicionales, el cuerpo del envase (1) y además se forma la boca o borde superior (3) con un reborde circular redondeado (4) constituido por la propia plancha que se curva hacia afuera, sobre sí misma, mientras que el borde inferior (5) es recalcado, reduciendo
15. el diámetro de sus paredes respecto al resto del cuerpo (1) y aplicándose sobre dicha boca inferior reducida (5) un disco (6) en forma de plancha de dimensiones correspondientes a la misma, que se fija por engarzado de las pestañas respectivas (7) al fondo del cuerpo e inclusive soldados
20. formando un reborde de diámetro sensiblemente menor que el de la boca superior y obteniendo recipientes que son apilables unos (1) sobre otros (1'), encajando el fondo (5) dentro de la boca (3) y utilizándolos con o sin tapa (8).
- Sobre el reborde (4) formado en la boca (3) del cuerpo
25. (1) se aplica una tapa discoidal (8) que presenta en su zona periférica dos canales circulares (9) y (10), concéntricos, embutidos siendo el externo (10) abierto hacia abajo y de dimensiones convenientes, en la que encaja el reborde do-
30. blado (4) de la boca (3) con interposición o no de un aro de junta (11) y la interna (9) abierta hacia la cara supe-

311000



rior, constituyendo ambas canales (9) y (10) una zona de perfil sinusoidal estando la periferia de la tapa provista de un cierto número de dedos (12) dirigidos hacia abajo que permiten la fijación de dicha tapa, por doblado de los mismos, aprisionando en forma prensil el reborde superior (4) de la boca (3).

5. El reborde inferior (5) de la unión del fondo (6) al cuerpo (1) es de diámetro y dimensiones convenientes para encajar en la canal interna (9), abierta hacia arriba, de la tapa (8), lo cual permite que se efectúe la apilación de varios envases uno (1) sobre otro (1') facilitando su almacenamiento y manejo.

10. Los dedos prensiles (12) están provistos de aberturas pasantes (13) a fin de que las mismas sirvan como de precinto cuando a través de ellas se ensarta un alambre.

15. En el propio cuerpo (1) del envase obtenido hay unidos los medios de engarce (14) para poner en ellos los extremos (15) de las asas (16) del envase cuando el mismo esté provisto de las mismas.

20. 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.

25. N O T A

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado, practicado, ni puesto en ejecución en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

1ª.- Perfeccionamientos en la construcción de envases,

341000

10



- caracterizados por el hecho de que el envase metálico está constituido partiendo de una lámina metálica, la cual presenta la forma de un cilindro y sus bordes están unidos entre sí, solapadamente, por una generatriz longitudinal y en
5. regiones próximas a ambos extremos de dicho cilindro, existe, como mínimo, un ensanchamiento ondulado, saliente exteriormente, producido por expansión de aquella zona circular de la plancha, desde la cara interna del cuerpo constituyendo unos nervios circulares salientes, que refuerzan, sin
10. aros o materiales adicionales, el cuerpo del envase y además se forma la boca o borde superior con un reborde circular redondeado constituido por la propia plancha que se curva hacia afuera, sobre sí misma, mientras que el borde inferior es recalcado, reduciendo el diámetro de sus paredes
15. respecto al resto del cuerpo y aplicándose sobre dicha boca inferior reducida un disco en forma de plancha de dimensiones correspondientes a la misma, que se fija por engarzado de las pestañas respectivas al fondo del cuerpo e inclusive soldados formando un reborde de diámetro sensiblemente menor que el de la boca superior y obteniendo recipientes que son apilables unos sobre otros, encajando el
20. fondo dentro de la boca y utilizándolos con o sin tapa.

- 2ª.- Perfeccionamientos en la construcción de envases metálicos, según la anterior reivindicación, en los que sobre el reborde formado en la boca del cuerpo se aplica una
25. tapa discoidal que presenta en su zona periférica dos canales circulares, concéntricos, embutidos siendo el externo abierto hacia abajo y de dimensiones convenientes, en la que encaja el reborde doblado de la boca con interposición
30. o no de un aro de junta y la interna abierta hacia la cara



superior, constituyendo ambas canales una zona de perfil sinuosoidal estando la periferia de la tapa provista de un cierto número de dedos dirigidos hacia abajo que permiten la fijación de dicha tapa, por doblado de los mismos, apri-
5. sionando en forma prensil el reborde superior de la boca.

3ª.- Perfeccionamientos en la construcción de envases metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en los que el reborde inferior de la unión del fondo al cuerpo es de diámetro y dimensiones convenientes para encajar en la
10. canal interna, abierta hacia arriba, de la tapa, lo cual permite que se efectúe la apilación de varios envases uno sobre otro facilitando su almacenamiento y manejo.

4ª.- Perfeccionamientos en la construcción de envases metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en los que los dedos prensiles están provistos de aberturas pasan-
15. tes a fin de que las mismas sirvan como de precinto cuando a través de ellas se ensarta un alambre.

5ª.- Perfeccionamientos en la construcción de envases metálicos, según las anteriores reivindicaciones, en los que en el propio cuerpo del envase obtenido hay unidos los
20. medios de engarce para poner en ellos los extremos de las asas del envase cuando el mismo esté provisto de las mismas.

6ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCIÓN DE ENVASES METÁLICOS.

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 una hoja de dibujos.

Madrid, a 10 de Abril de mil novecientos sesenta y cinco.

P.A.,
Antónío Ariza
P. P.

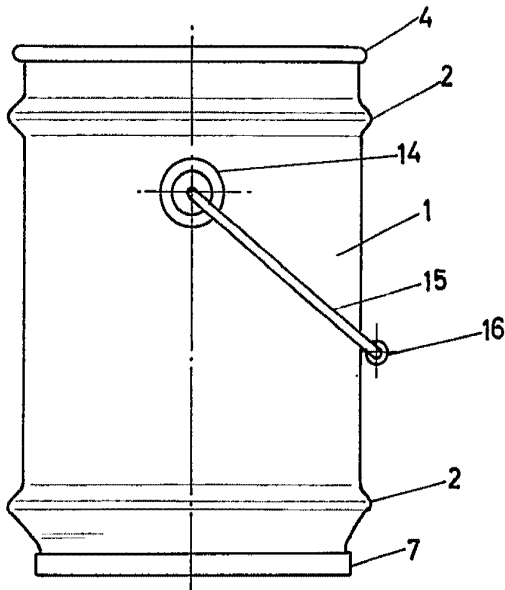


FIG. 1

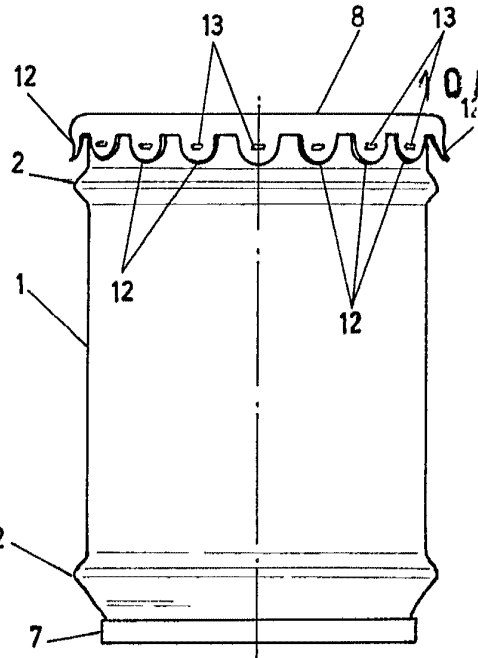


FIG. 2

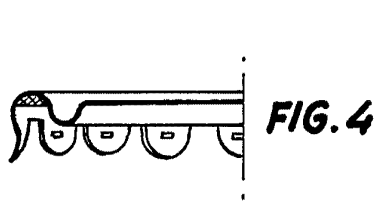


FIG. 4

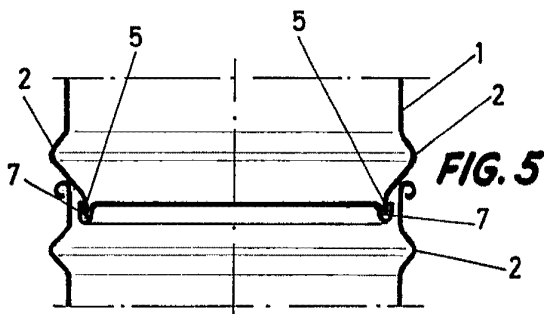


FIG. 5

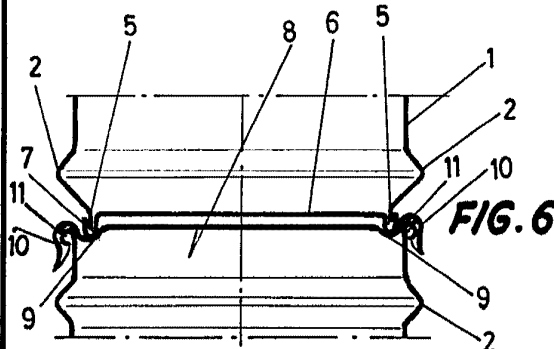


FIG. 6

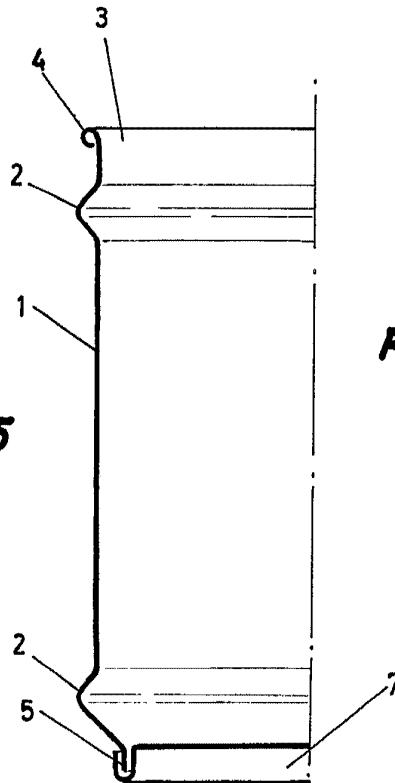


FIG. 3

Escala variable

Madrid, 10 Abril. 1965.

p. a.
Antonio Archa
P. P.
[Signature]