

328634



328634

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por " PERFECCIONAMIENTOS
EN LA FABRICACION DE ENVASES ", cuyo privilegio se solici-
ta a favor de la entidad española LUIS TRAGAN S.A., domi-
ciliada en HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona), y cuyo in-
ventor es Don LUIS TRAGAN ESTRUCH, de nacionalidad española,
quien ha hecho cesión de sus derechos sobre esta Patente
a la entidad solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente Patente de Invención tiene por objeto, como
su título indica, unos perfeccionamientos introducidos en
la fabricación de envases gracias a los cuales resulta
posible la mejora de los métodos de obtención de recipien-
tes metálicos dotados de peculiaridades características,
5 con un mínimo de operaciones y valiéndose igualmente de
escasos medios materiales debido precisamente a la ade-
cuada combinación y sucesión de operaciones objeto de

328634



la patente.

5 De lo anteriormente expuesto se deduce que los presentes perfeccionamientos aportan a la función para la que han sido concebidos unas ventajas operatorias que reducen el costo de los envases obtenidos, perfeccionan sus características así como permiten una producción elevada con un capital inmovilizado relativamente reducido, todo lo cual da lugar a la obtención de resultados industriales no obtenidos hasta la fecha.

10 Estos perfeccionamientos consisten en partir de una plancha metálica previamente recortada a medida la cual se hace pasar por rodillos curvadores hasta conferirle una configuración cilíndrica y abierta, después de lo cual sus bordes opuestos y enfrentados se sueldan y
15 cierran según una generatriz pasando el citado cilindro así obtenido entre dos cilindros de presión conformadores que determinan, en uno de sus extremos, correspondiente a la parte inferior del envase un entrante periférico terminado en pestaña saliente igualmente periférica contenida en un plano normal al eje del cilindro mientras
20 el otro extremo opuesto del cuerpo cilíndrico queda provisto de un saliente periférico en media caña seguido de un ensanchamiento progresivo de generatriz curva, hecho lo cual se dispone el cuerpo cilíndrico así obtenido sobre dos platos extremos coaxiales e internos acoplado sobre el plato del extremo provisto de pestaña
25 un fondo previamente obtenido por embutición de modo que las dos pestañas salientes de ambos elementos queden ad-

328634



yacentes y dispuestas para las operaciones sucesivas
de doblado.

5 A continuación de las operaciones anteriores se uti-
lizan, sobre cada uno de los extremos opuestos, del
cuerpo cilíndrico montado sobre los platos internos coaxia-
les antes aludidos, unos rodillos giratorios de llanta
cónca va que al propio tiempo que se hacen girar se desplazan
axial y/o radialmente hasta constituir sendos rebordes
anulares cilíndricos en los dos bordes opuestos, superior
10 e inferior del envase y, en cuanto se refiere al inferior
que se ha obtenido por rebatimiento de las dos pestafias
salientes aludidas, se procede con otro rodillo de llanta
plana a su aplastado por presión radial hasta que el
bordón aplastado no supere en diámetro el del resto del
15 cuerpo cilíndrico pasando seguidamente a la operación
de expandimiento que consiste en hacer entrar axialmente
por el extremo abierto del cuerpo cilíndrico así obtenido
un dispositivo troncocónico que, por presión axial, se ex-
pande uniformemente determinando la troncoconicidad del
20 envase con su mayor dimensión en su extremo abierto.

Con el fin de facilitar la buena comprensión de la pa-
tente, se acompaña, a título ilustrativo pero sin carác-
ter limitativo, una hoja de diseños esquemáticos que
muestran las distintas operaciones sucesivas preconizadas
25 por la patente según un modo de realización de los pre-
sentes perfeccionamientos el cual se ha tomado como ejem-
plo.

Según queda indicado en los dibujos se parte de una

328634



plancha metálica 1 previamente recortada a medida la
cual se hace pasar por rodillos curvadores 2 hasta
conferirle una configuración cilíndrica y abierta des-
pués de lo cual sus bordes opuestos y enfrentados 3 se
5 sueldan y cierran según una generatriz 4 pasando el ci-
lindro 5 así obtenido entre dos cilindros de presión con-
formadores 6 que determinan en uno de sus extremos 7,
correspondiente a la parte inferior del envase, un entran-
te 8 periférico terminado en pestaña 9 igualmente perifé-
rica y saliente contenida en un plano normal al eje del
10 cilindro 5 mientras el otro extremo opuesto 10 del cuerpo
cilíndrico 5 queda provisto de un saliente periférico 11
en media caña seguido de un ensanchamiento progresivo 22 de
generatriz curva, hecho lo cual se dispone el cuerpo cilín-
15 drico 5 así obtenido sobre dos platos extremos coaxiales
e internos 12 acoplado sobre el plato del extremo 7 provis-
to de pestaña 9 un fondo 13 previamente obtenido por em-
butición de modo que las dos pestañas salientes 9 y la 14
del fondo 13 queden adyacentes y dispuestas para las ope-
20 raciones sucesivas de doblado.

Estas operaciones consisten en utilizar sobre cada
uno de los extremos opuestos 7-10 del cuerpo cilíndrico
5 montado sobre los platos internos coaxiales 12 antes
aludidos unos rodillos giratorios 15 de llanta cóncava
25 que al propio tiempo que se hacen girar se desplazan
axial y/o radialmente hasta constituir sendos rebordes
anulares cilíndricos 16 en los dos bordes opuestos superior
10 e inferior 7. En cuanto se refiere al inferior 16 que

328634



se ha obtenido por rebatimiento de las dos pestañas salientes 9-14 se procede, con otro rodillo de llanta plana 17 a su aplastado por presión radial hasta que el bordón aplastado 18 no supere en diámetro el del resto del cuerpo cilíndrico 5 pasando seguidamente a la operación de expandimiento que consiste en hacer entrar axialmente por el extremo abierto del cuerpo cilíndrico 5 así obtenido un dispositivo troncocónico 19 que por presión axial se expande uniformemente determinando la troncoconicidad del envase con su mayor dimensión en su extremo abierto 10.

Descrito suficientemente en qué consisten los presentes perfeccionamientos, de acuerdo con el modo de realización preferente a que se ha hecho referencia en la memoria, se comprende que podrán introducirse en los mismos cualesquiera modificaciones de detalles se estimen convenientes, siempre y cuando dichas modificaciones no alteren la esencialidad de la Patente, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de Don LUIS TRAGAN ESTRUCH, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

N O T A R E I V I N D I C A T O R I A

1ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVASES", caracterizados porque consistenen partir de una plancha metálica previamente recortada a medida la cual se hace pasar por rodillos curvadores hasta conferirle una configuración cilíndrica y abierta, después de lo cual sus bordes opuestos y enfrentados se sueldan y cierran según

328634



una generatriz pasando el cilindro así obtenido entre
dos cilindros de presión conformadores que determinan,
en uno de sus extremos, correspondiente a la parte in-
ferior del envase un entrante periférico terminado en pes-
5 taña saliente igualmente periférica contenida en un plano
normal al eje del cilindro mientras el otro extremo o-
puesto del cuerpo cilíndrico queda provisto de un salien-
te periférico en media caña seguido de un ensanchamiento
progresivo de generatriz curva, hecho lo cual se dispone
10 el cuerpo cilíndrico así obtenido sobre dos platos ex-
tremos coaxiales e internos acoplando sobre el plato del ex-
tremo provisto de pestaña un fondo previamente obtenido
por embutición de modo que las dos pestañas salientes
de ambos elementos queden adyacentes y dispuestas para
15 las operaciones sucesivas de doblado.

2ª - Perfeccionamientos, según la anterior reivindi-
cación, caracterizados porque consiste en utilizar, so-
bre cada uno de los extremos opuestos del cuerpo cilín-
drico montado sobre los platos internos coaxiales antes
20 aludidos, unos rodillos giratorios de llanta cóncava
que al propio tiempo que se hacen girar se desplazan
axial y/o radialmente hasta constituir sendos rebor-
des anulares cilíndricos en los dos bordes opuestos,
superior e inferior del envase y, en cuanto se refiere al
25 inferior que se ha obtenido por rebatimiento de las
dos pestañas salientes aludidas, se procede con otro
rodillo de llanta plana a su aplastado por presión
radial hasta que el bordón aplastado no supere en diá-

328634



metro el del resto del cuerpo cilíndrico pasando
seguidamente a la operación de expandimiento que con-
siste en hacer entrar axialmente por el extremo abierto
del cuerpo cilíndrico así obtenido un dispositivo tronco-
5 cónico que, por presión axial, se expande uniformemente
determinando la troncoconicidad del envase con su mayor
dimensión en su extremo abierto.

3ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE ENVA-
SES ".

10 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado
en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta
de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus
caras y un plano que la ilustra.

MADRID, 2 de Julio de 1966

LUIS TRAGAN, S.A.,

P. A.,



328634

FIG. 1

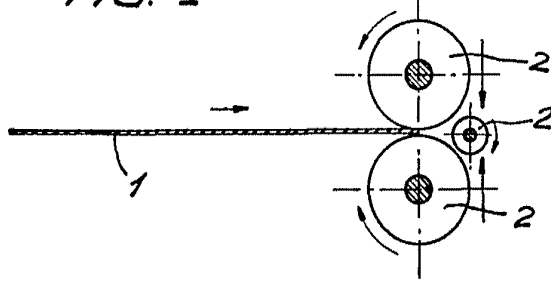


FIG. 2

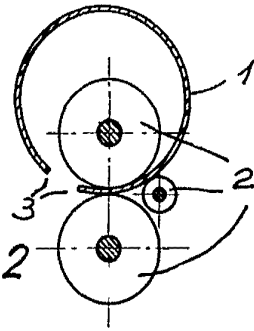


FIG. 3

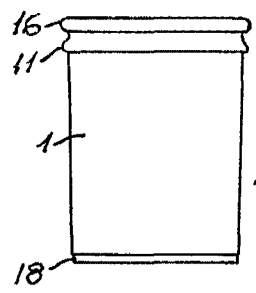
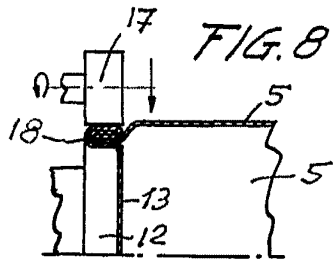
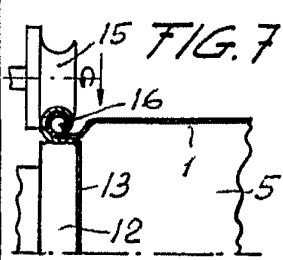
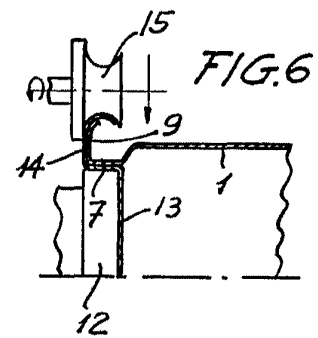
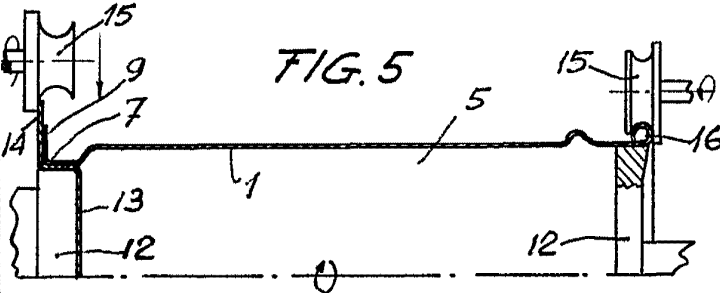
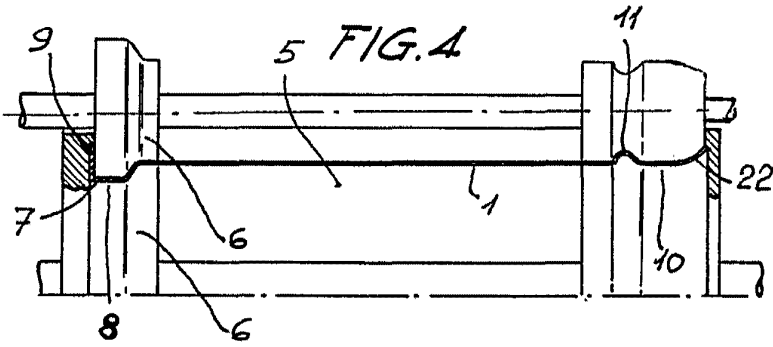
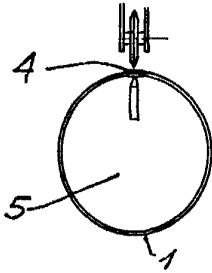
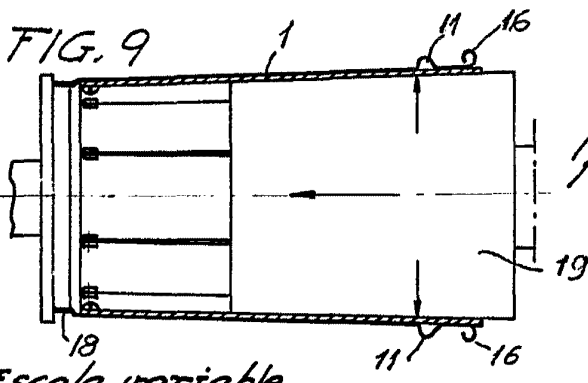


FIG. 9



Escala variable

MADRID.
p.a. J. VILASECA B.
p.p.
Tragan de la...