



334.482

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

PARA UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A
FAVOR DE BRA, S.A., ENTIDAD NACIONAL, DOMICILIADA EN SAN
BAUDILIO DE LLOBREGAT (BARCELONA), Carretera Calafell Km.9

s o b r e :

" PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE -
RECIPIENTES HIGIENICOS PARA SOLIDOS "

= = = = =

La presente invención se refiere a perfeccionamientos
introducidos en la fabricación de recipientes higiénicos -
para sólidos, que por permitir una completa ventilación in-
terior y carecer de rincones, tienen amplia utilidad domés-
tica, haciéndose su uso imprescindible en la conservación
higiénica de los alimentos sólidos que precisan de una ven-
tilación constante: frutas, pescados, carnes, etc.

Las características, variantes y ventajas de la invención
se desprenderán de la descripción que se hace a continuación
y que se refiere a una forma de realización que se facilita a



manera de ejemplo no limitativo.

En esta descripción se hace referencia a los dibujos ad
juntos en los que

5 las figs. 1^a y 2^a representan gráficamente las primeras
fases de realización práctica del objeto del invento,

las figs. 3^a, 4^a y 5^a nos muestran también gráficamente
las sucesivas 3^a, 4^a y 5^a fases, respectivamente: enrollado
del cuerpo intermedio, soldadura de dicho cuerpo y soldadura
del aro superior

10 las figs. 6^a y 7^a constituyen vistas de las fases 6^a y
7^a, respectivamente: reducción del diámetro inferior y curva
do del cuerpo intermedio y soldadura de la base, y por último

15 las figs. 8^a, 9^a y 10^a representan un frutero redondo -
construido de acuerdo con los principios que informan la in-
vención

Constan estos recipientes de tres piezas

Aro superior (1)

Base (3) y

Cuerpo intermedio (2)

20 El aro superior (1) o borde periférico, consiste en un
aro, cuya sección puede adoptar diversos perfiles: redondo,
ovalado, cuadrado, etc. La planta de este aro puede presentar
también diversas formas regulares e irregulares.

25 La pieza inferior o base del recipiente (3) presenta en
sección la forma de un tronco de cono, apoyándose por su mayor
diámetro, que se halla reforzado por una zona convexa y una
pestaña, y tiene el diámetro menor ciego.

30 En la parte externa del borde superior de la base se le
marca un filete o canal perimétrico, donde se ajustan y unen
las zonas semicirculares inferiores del cuerpo intermedio.



Este cuerpo intermedio (2), que es el fundamental del recipiente y motivo principal de esta Patente, está compuesto por una varilla o alambre, cuya sección puede presentar diversas formas: cuadrada, rectangular, elíptica, circular, etc., la que en su fase inicial describe una línea con forma de meand
5 ro, zigzagueante, mixta y sin fin, constando de unas zonas rectas intermedias, que se enlazan y unen entre sí mediante unas zonas semicirculares extremas.

Los dibujos muestran esta pieza en su primera fase, así como una perspectiva del sistema empleado para la realización
10 de la misma. En dicho plano pueden apreciarse unos punzones, que son accionados por unos cilindros neumáticos, sincroniza-
dos entre sí de tal forma que el avance o ataque del punzón único (1) se efectue después del avance del punzón doble (2).
15 El punzón único (1), que es el que embute la varilla o alambre en la matriz, lleva en la punta una rulina que facilita la absorción del alambre durante la embutición. El punzón doble
(2), que avanza antes que el único (1) le sirve de pisador a éste, sujeta y a la vez rectifica la varilla ya embutida.

20 Las matrices donde se efectúan estas embuticiones van montadas sobre una rueda, sincronizada con los punzones, por medio de un mecanismo que actúa al retirarse éstos para atrás. El tal mecanismo hace girar hacia la derecha la rueda, que
arrastra la varilla embutida y deja un nuevo espacio libre pa-
25 ra que el primer punzón pueda realizar otra embutición. Esta rueda presenta distribuidas en todo su perímetro las matrices o alojamientos de los punzones, siendo su acción continua y constante al estar servida esta máquina por unos alimentadores
automáticos que continuamente le sirven y le centran la varilla.

30 Obtenida la tira o banda con la forma zigzagueante descrita,



se corta en trozos a una medida determinada (2^a Fase), arrollándose luego en forma tubular (3^a Fase), hasta formar una especie de tubo, cuya sección puede, como ya se ha dicho, describir diversas formas.

5 En la 4^a Fase se empalma el cuerpo intermedio por una de sus zonas rectas, soldándolo por testa y por resistencia.

Empalmado el cuerpo intermedio con la planta deseada, que será la perimétrica del recipiente, se le suelda el aro superior (5^a Fase). Esta soldadura se realiza a puntos por resistencia.

10 En los dibujos pueden verse unas perspectivas de las 3^a, 4^a y 5^a Fases.

En la 6^a Fase, por medio de unas matrices montadas en unas prensas excéntricas, se reduce el diámetro inferior del cuerpo intermedio (2), al objeto de que pueda ajustarse a la parte externa del borde superior de la base, dándosele una concavidad más o menos profunda, con una sección adecuada a las características morfológicas de los productos que ha de soportar.

15 Reducido en la 6^a Fase el diámetro inferior del cuerpo intermedio (2), se ajusta a la parte externa del borde superior de la base (3), donde en la 7^a Fase se suelda. Esta soldadura se realiza también a puntos por resistencia, por ser este el sistema de mayor seguridad y el que mejores garantías higiénicas ofrece.

En los dibujos pueden verse más detalles en perspectiva de la 6^a y 7^a Fases.

25 La planta de estos recipientes, por necesidades prácticas o estéticas, puede presentar perímetros y bases con diversas formas: circular, elíptica, triangular, cuadrada, rectangular, pentagonal, exagonal, etc.

30 Para aprovechar el espacio, estos recipientes pueden también presentarse superpuestos en número de 2, 3 o más sirviendo de



base de uno de ellos y siendo los superiores soportados y separados por un eje central, que deja entre los recipientes el espacio suficiente por toda su periferia para coger o poner los alimentos.

5 El eje central mencionado sobresale por encima del recipiente más alto, y lleva en su extremo superior un asa o pomo para que el conjunto pueda transportarse facilmente.

En los dibujos se muestra una planta, un alzado seccionado al 1/4 y una perspectiva, de un recipiente ideado para fruta, ejecutado según la técnica descrita.

10 Cuanto queda expuesto constituye un fiel reflejo del invento, debiendo considerarse en sentido amplio, nunca en forma limitativa, siendo indiferentes las condiciones en que el invento se realice, en cuanto se refiere a tamaños, formas, proporciones y materiales empleados, siempre y cuando no se alteren ni modifiquen las características fundamentales que le tipifican, reservándose la titularidad de la patente el derecho a proteger con sendos certificados de adición las mejoras o perfeccionamientos que en el objeto de la invención puedan introducirse o que la práctica aconseje llevar a cabo.

20

NOTA

En resumen : la invención recae sobre las siguientes reivindicaciones :

25

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de recipientes higiénicos para sólidos caracterizados por comprender un aro superior o borde periférico, cuya sección adopta distintos perfiles y la planta presenta, así-mismo, formas regulares o irregulares, mientras la pieza inferior o base del recipiente presenta, en sección, la forma de un tronco de cono apoyándose por su mayor diámetro que se refuerza por una zona convexa y una pestaña, teniendo el diámetro menor ciego.

30



2^a.- Perfeccionamientos, según la reivindicación anterior, caracterizados porque en la parte externa del borde superior de la base se le marca un filete o canal perimétrico, donde se ajustan y unen las zonas semicirculares inferiores del cuerpo intermedio.

5 3^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque el cuerpo intermedio, fundamental en la construcción del recipiente, consiste en una varilla o alambre, de sección variable, que en su fase inicial describe una línea con forma de meandro, zizagueante, mixta y sin fin, constando de zonas rectas intermedias, enlazándose y uniéndose entre sí mediante zonas semi
10 circulares extremas.

4^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por la disposición de punzones, accionados por cilindros neumáticos, sincronizados entre sí de tal forma que el avance o ataque del punzón único se efectúe después del avance del punzón doble; el punzón único, que embute la varilla o alambre en la matriz, lleva en la punta una rulina que facilita la absorción del alambre durante la embutición.
15

5^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque el punzón doble, que avanza antes que el único, sirve de pasador a éste, sujeta y a la vez rectifica la varilla ya embutida.
20

6^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque las matrices donde se efectúan las embuticiones van montadas sobre una rueda, sincronizada con los punzones, por medio de un mecanismo que actúa al retirarse éstos hacia atrás; tal mecanismo hace girar hacia la derecha la rueda, que arrastra la varilla embutida y deja un nuevo espacio libre para que el primer punzón pueda realizar otra embutición.
25

7^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores,
30



5 caracterizados porque la rueda presenta distribuidas en todo su
perímetro las matrices o alojamientos de los punzones, siendo
su acción continua y constante al estar servida la máquina por
alimentadores automáticos que sirven y centran la varilla conti-
nuamente.

10 8^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones ante-
riores, caracterizados porque obtenida la tira o banda con for-
ma zigzagueante, se corta en trozos a medida determinada, arrollán-
dose luego en forma tubular, hasta formar una especie de tubo,
de sección variable; a continuación se empalma el cuerpo inter-
medio por una de sus zonas rectas, soldandolo por testa y por
resistencia.

15 9^a.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones ante-
riores, caracterizados porque empalmado el cuerpo intermedio con
la planta deseada, que será la perimétrica del recipiente, se le
suelta el aro superior; la soldadura se realiza a puntos por re-
sistencia.

20 10^a.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE
RECIPIENTES HIGIENICOS PARA SOLIDOS

Según se describe en esta memoria que consta de siete hojas
escritas a máquina por una sola cara.

Madrid 13 diciembre 1966

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P. P.

CRISTÓBAL DE LÓPEZ

334.482

334.482



FIG. 1.

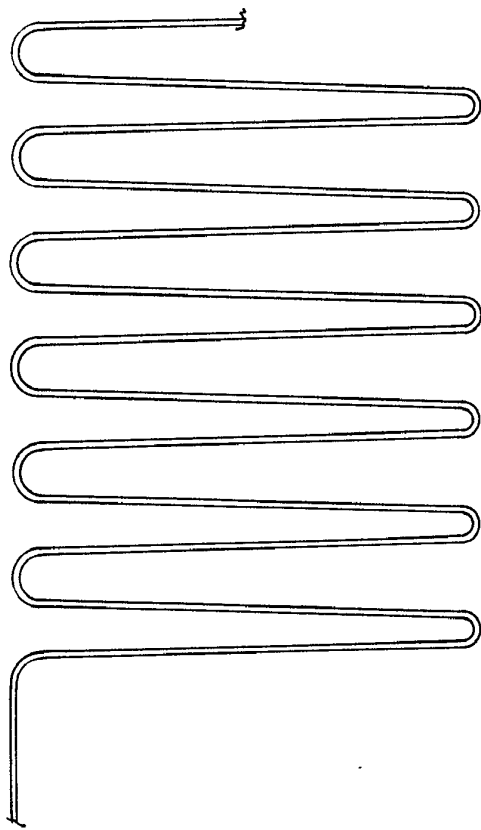
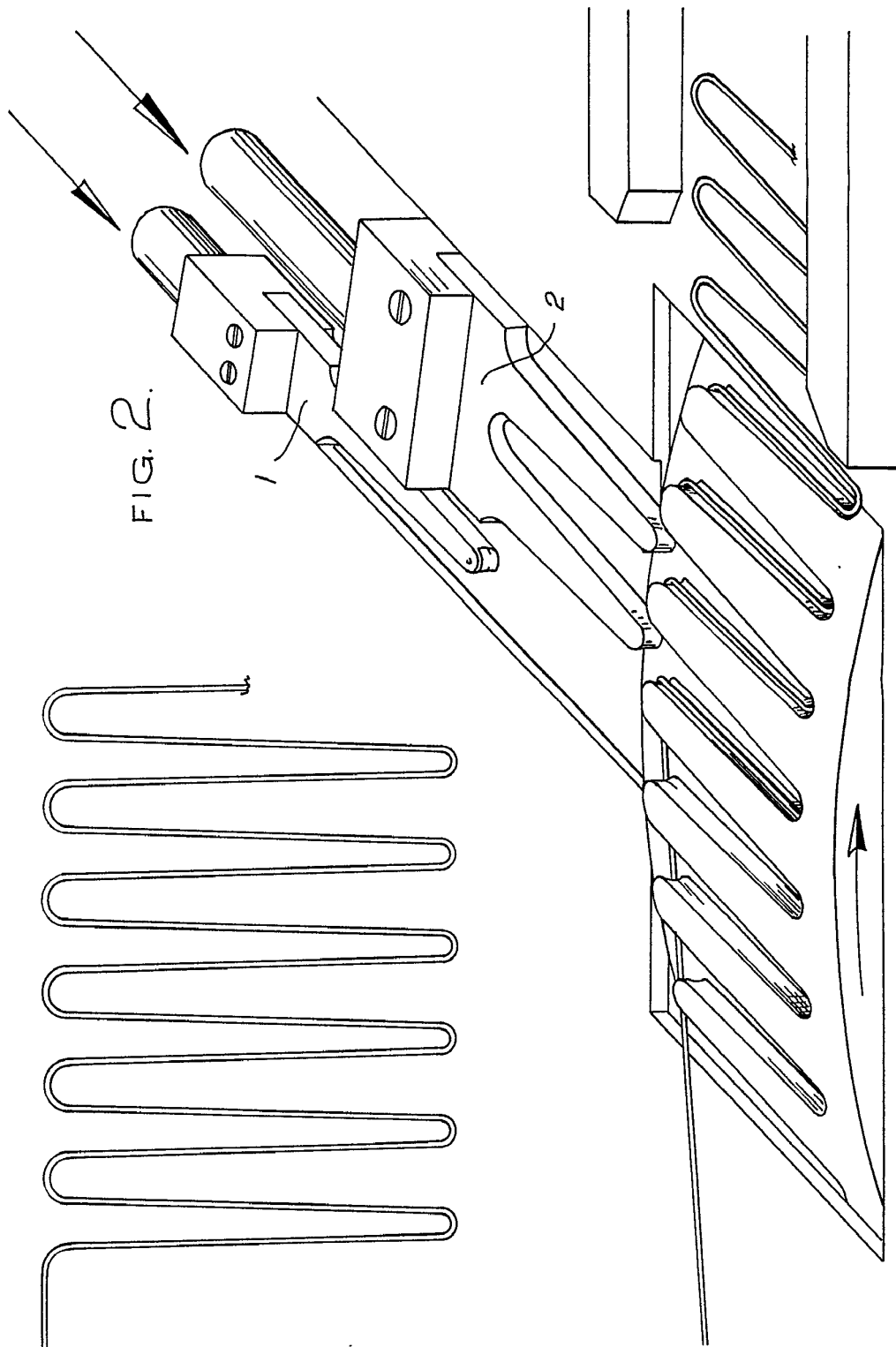


FIG. 2.



Madrid.

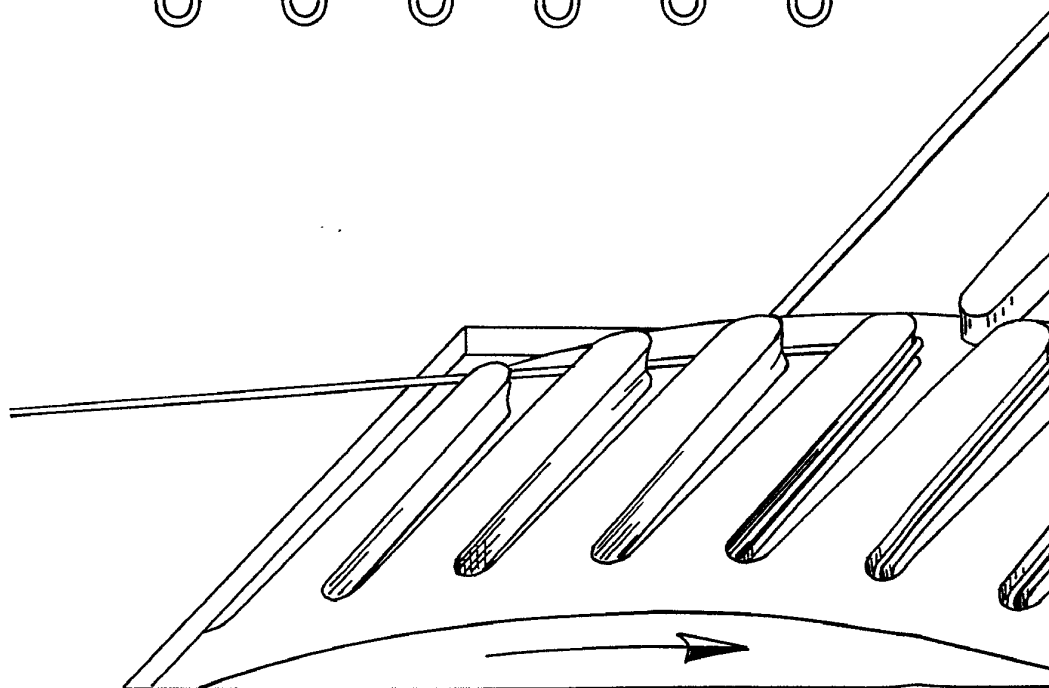
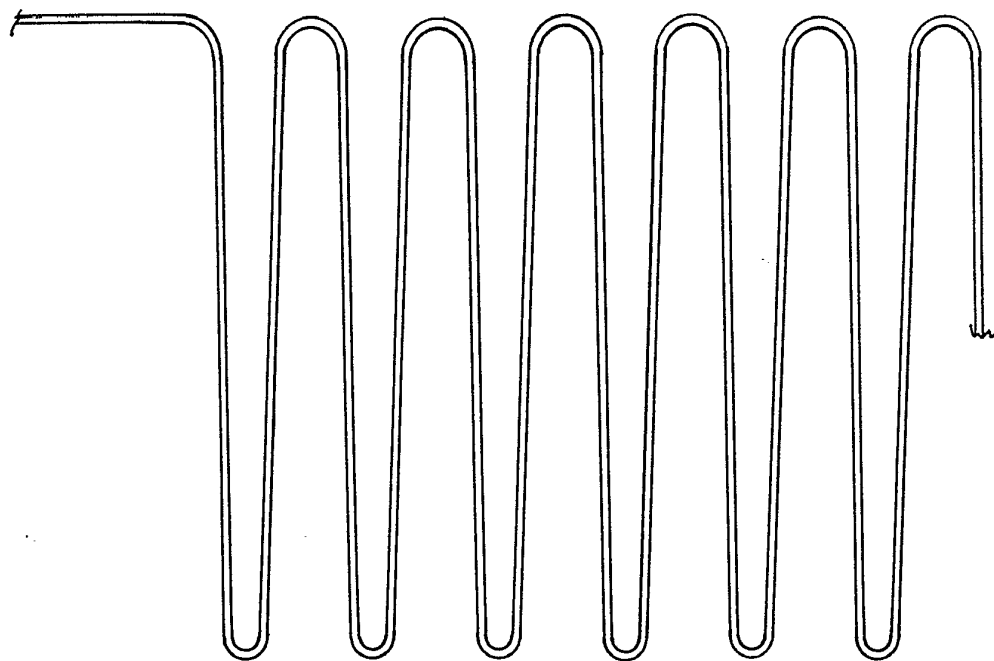
CAPITAN FERNANDEZ CANDEIAS
P.R.

ESCALA VARIABLE.

BRA, S.A.

334.482

FIG. 1.



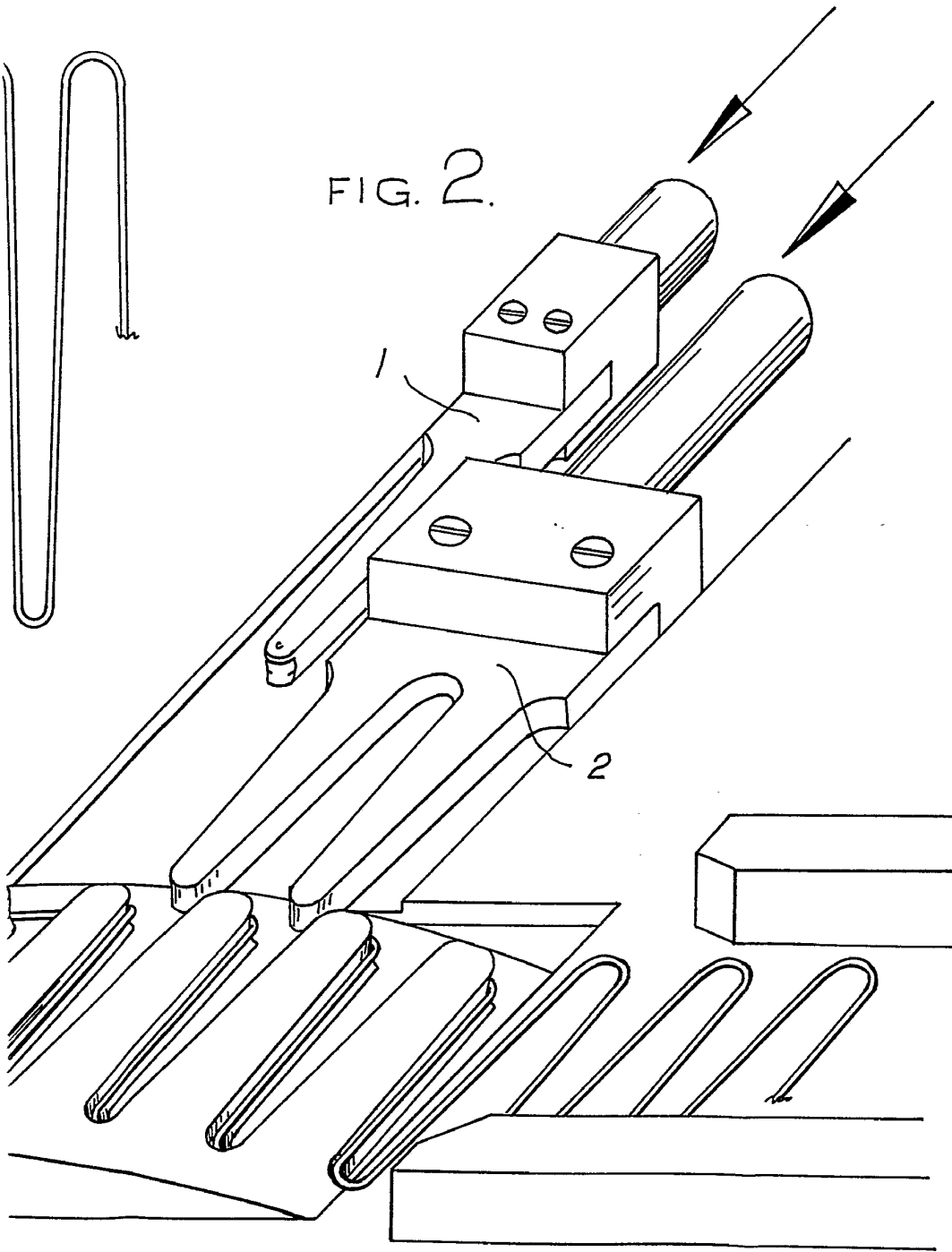
ESCALA VARIABLE.

1:50

334.492



FIG. 2.



Madrid.

43 DIC. 1916

CARLOS FERNANDEZ CANDELA
P. P.

334.482



334.482

FIG. 3.

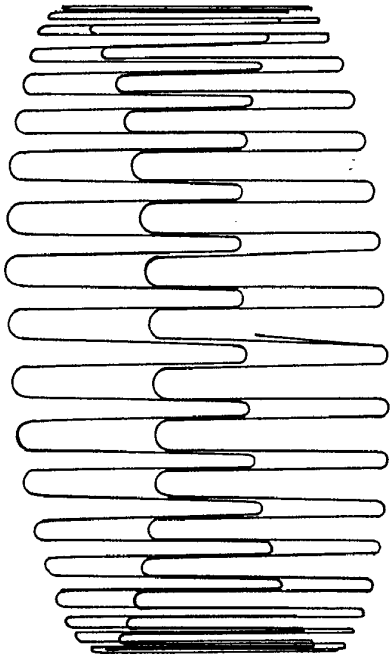
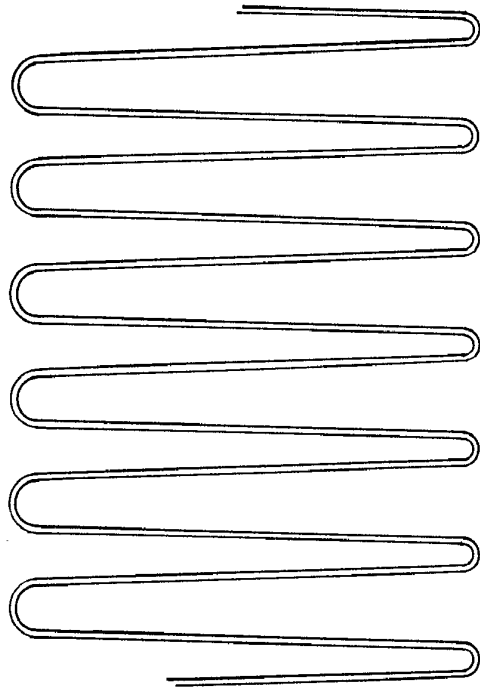
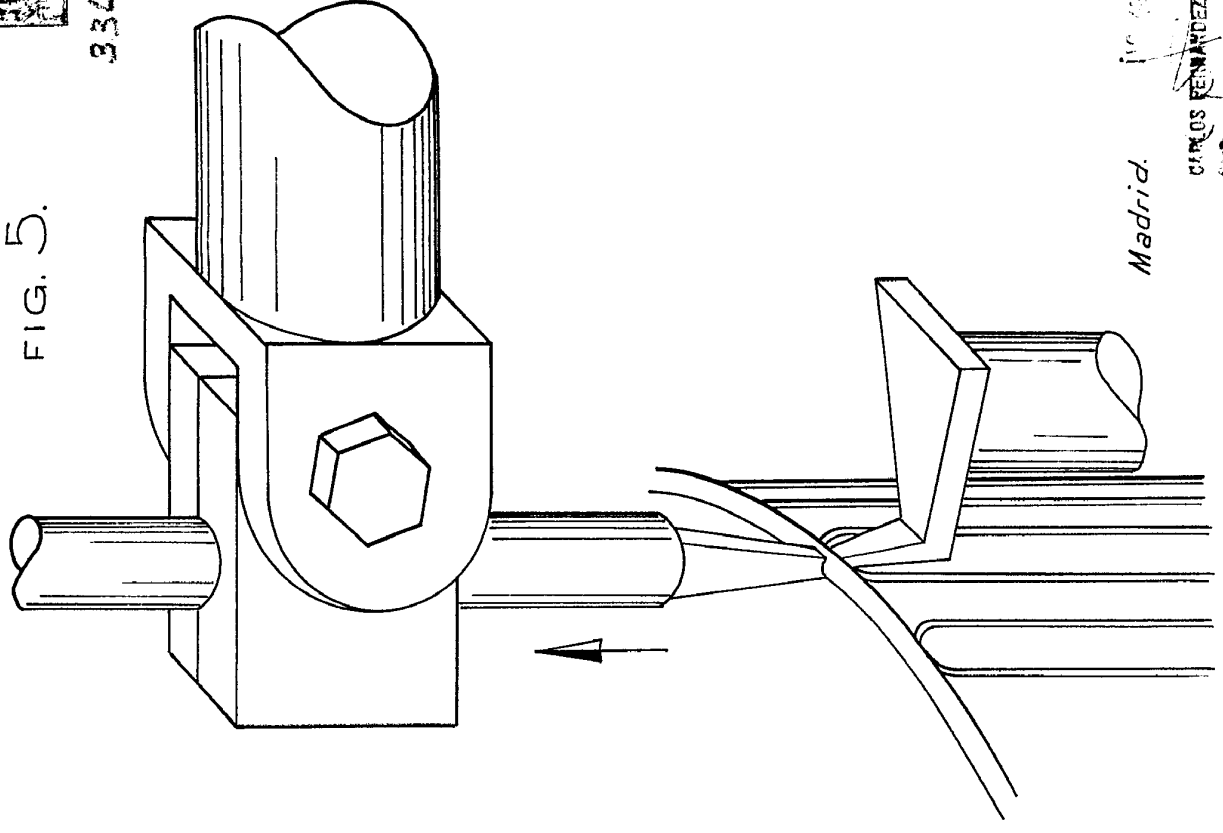


FIG. 4.



ESCALA VARIABLE.

FIG. 5.



Madrid.

CAMPOS FERNÁNDEZ BARCELAS

BRA, S.A.

334.482

FIG. 3.

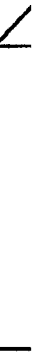
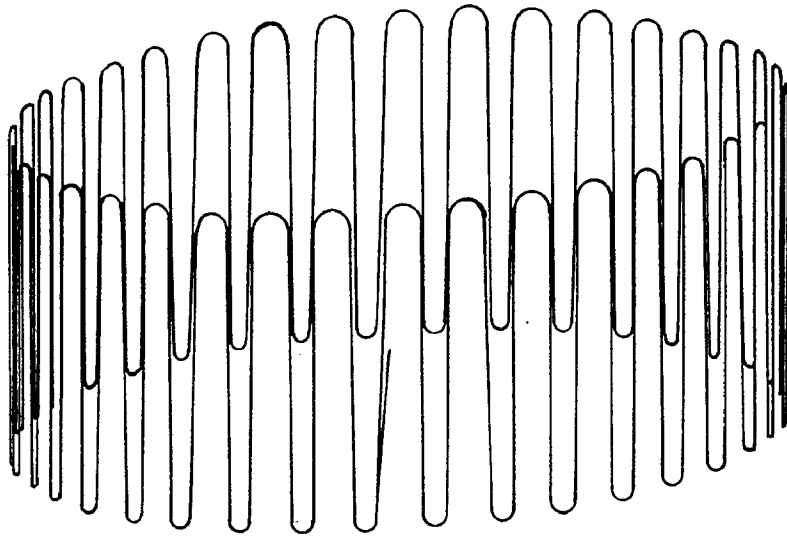
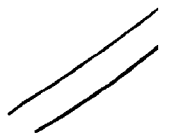
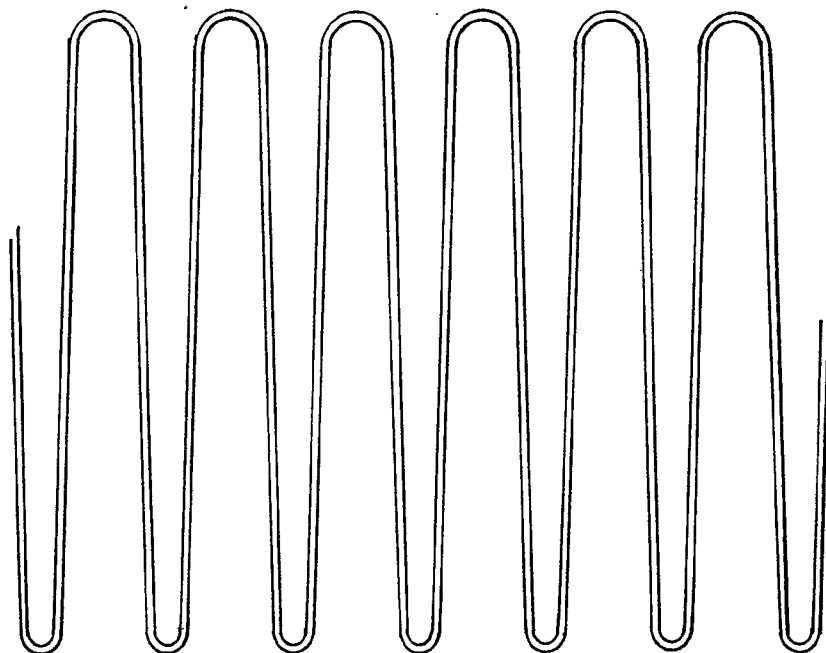


FIG. 4.

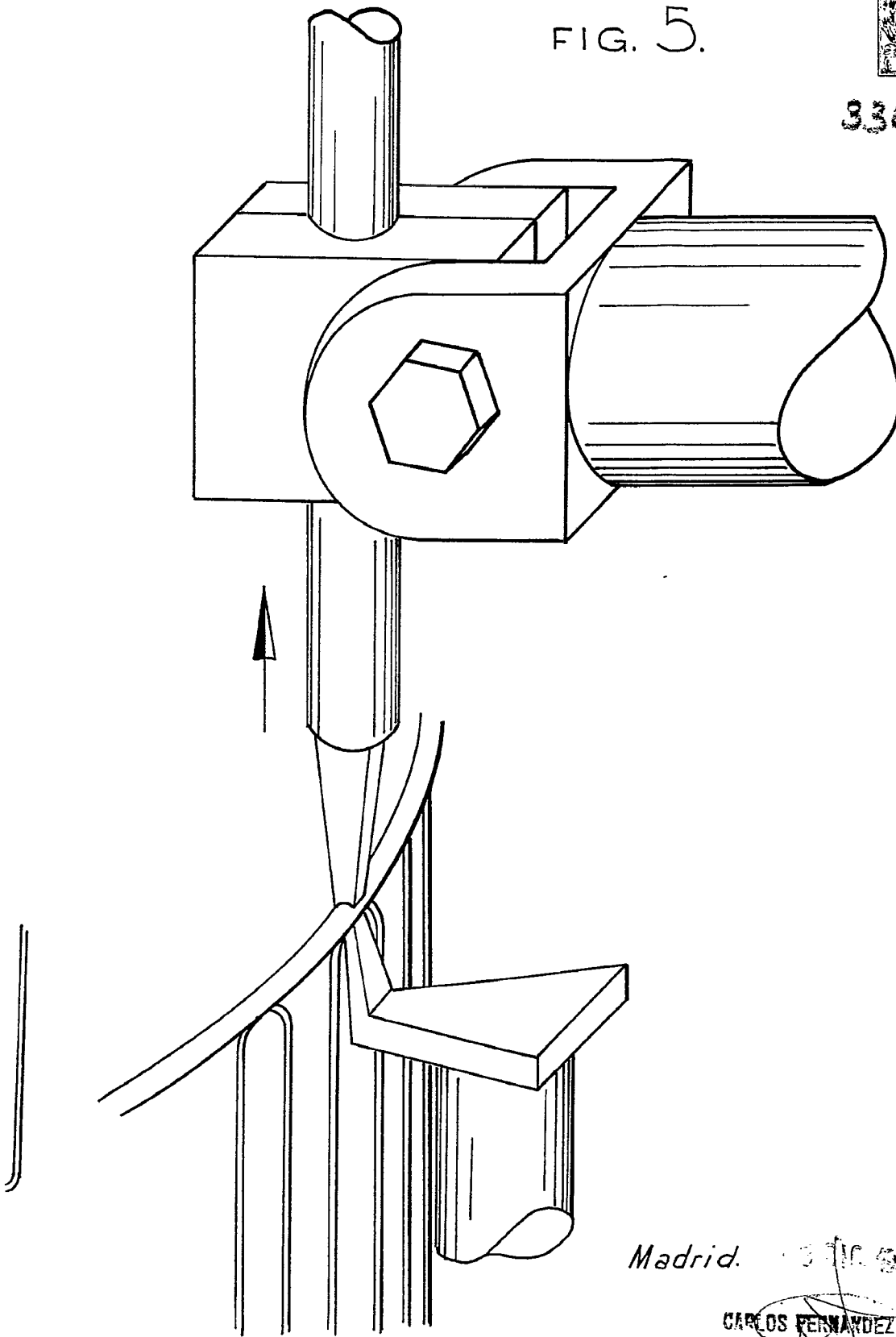


ESCALA VARIABLE.

FIG. 5.



334.482



Madrid. 1910. 500

CARLOS FERNANDEZ CANDELA

334,482

FIG. 6.

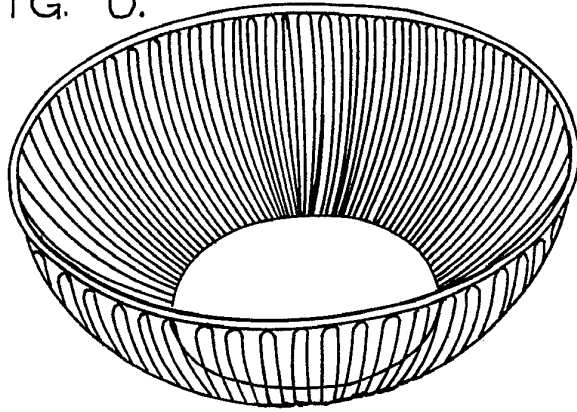
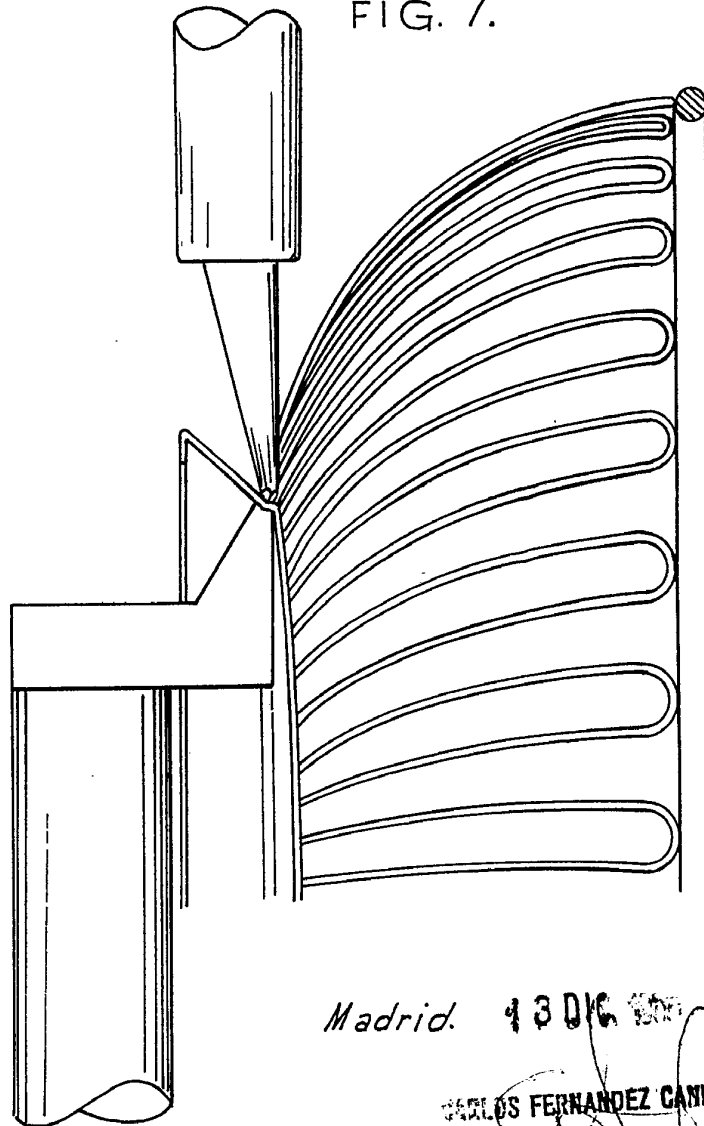


FIG. 7.



ESCALA VARIABLE.

Madrid. 4 3 0/6 1900

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P. P.

FIG. 8.

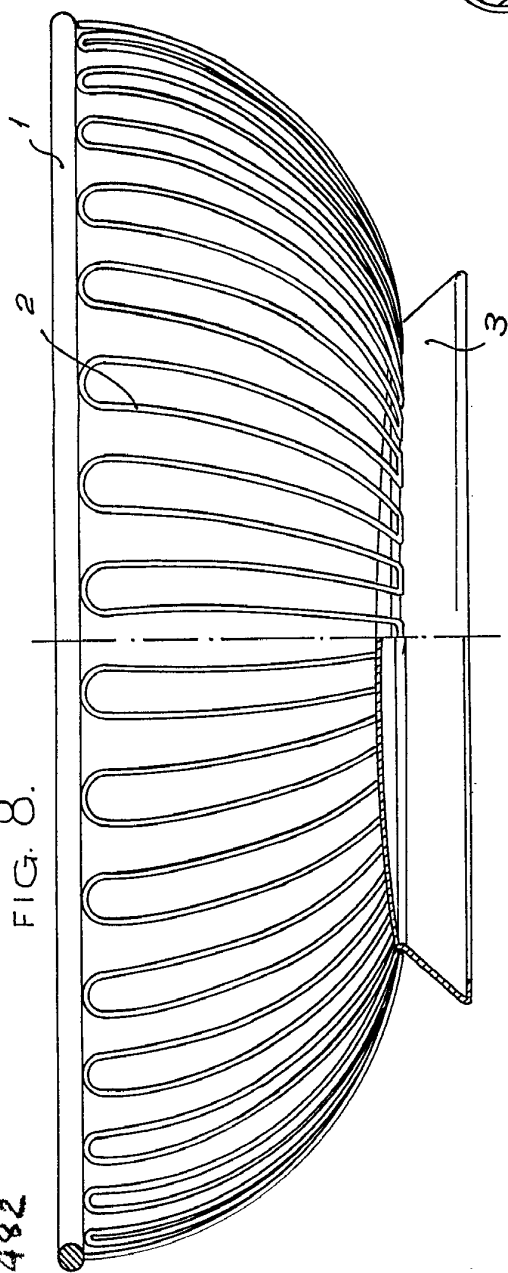


FIG. 9.

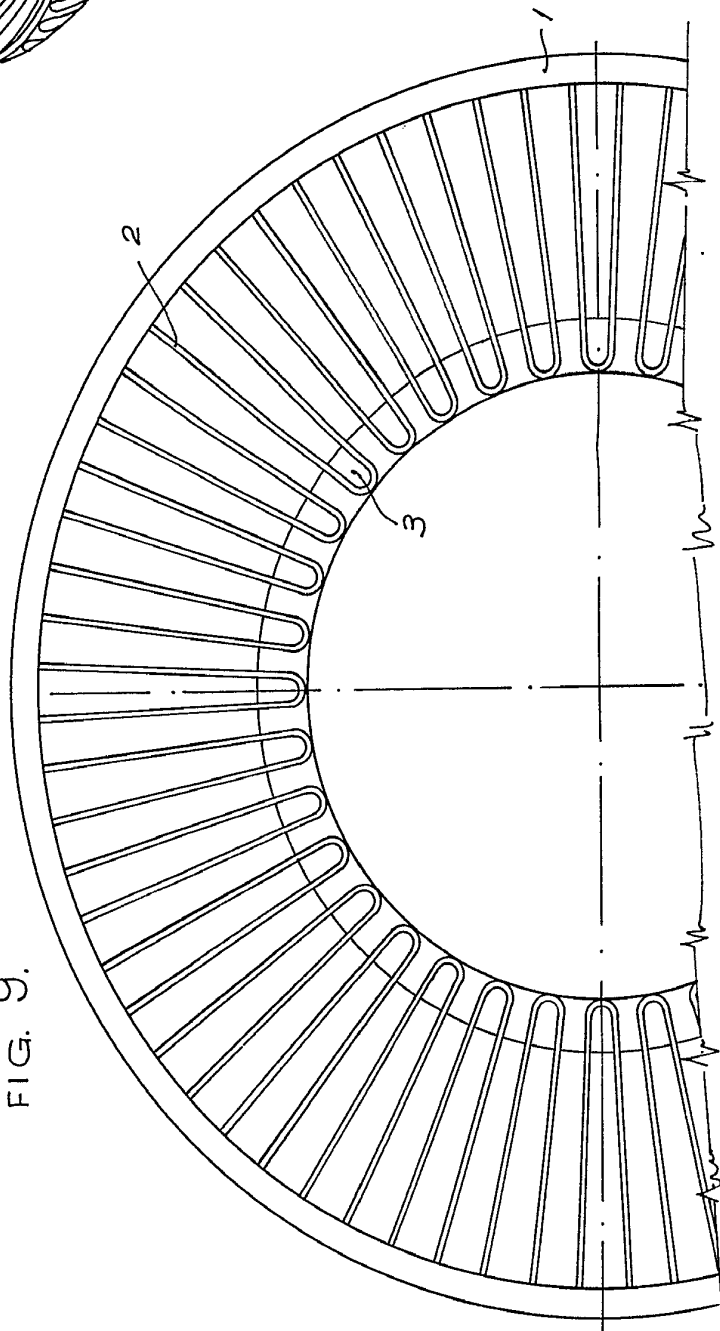
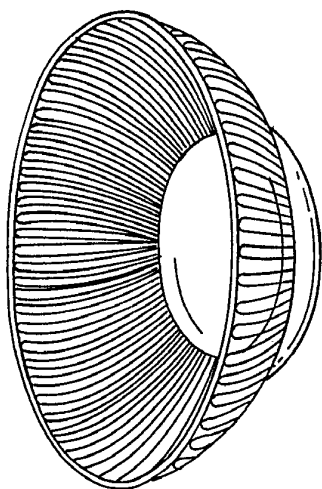


FIG. 10.



334.482

Madrid, 13 DIC.

FERNANDEZ CANDELAS

P. P.

ESCALA VARIABLE.

BRA, S.A.

334.482

FIG. 8.

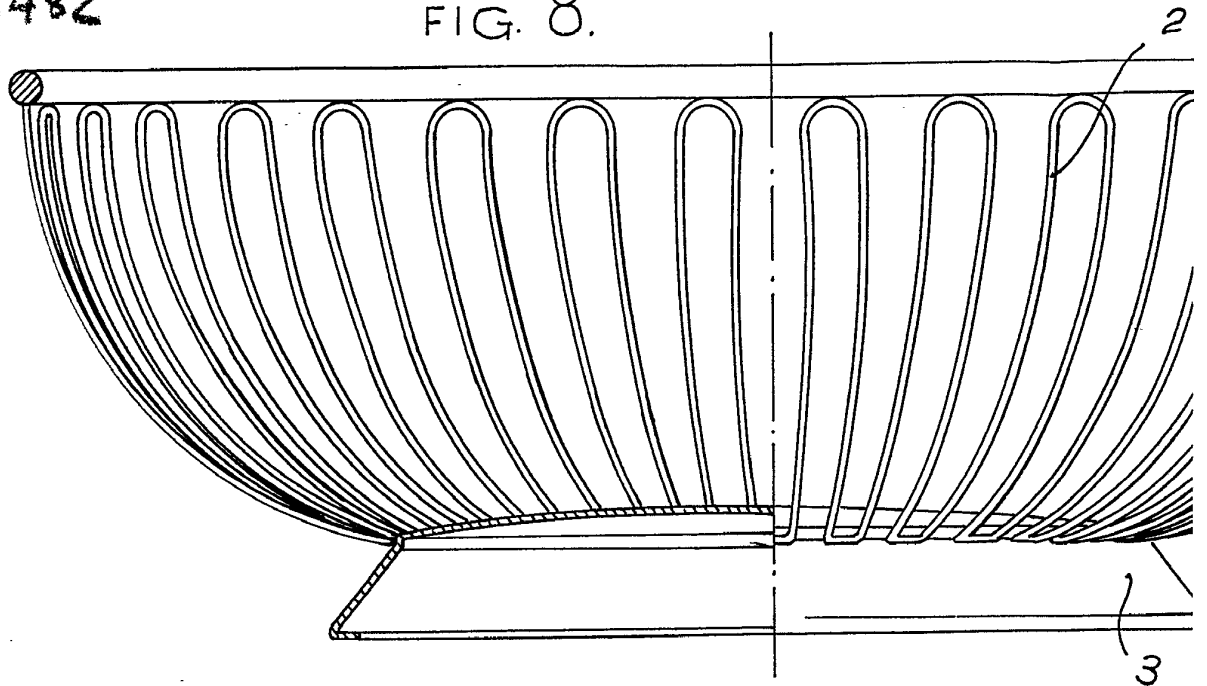
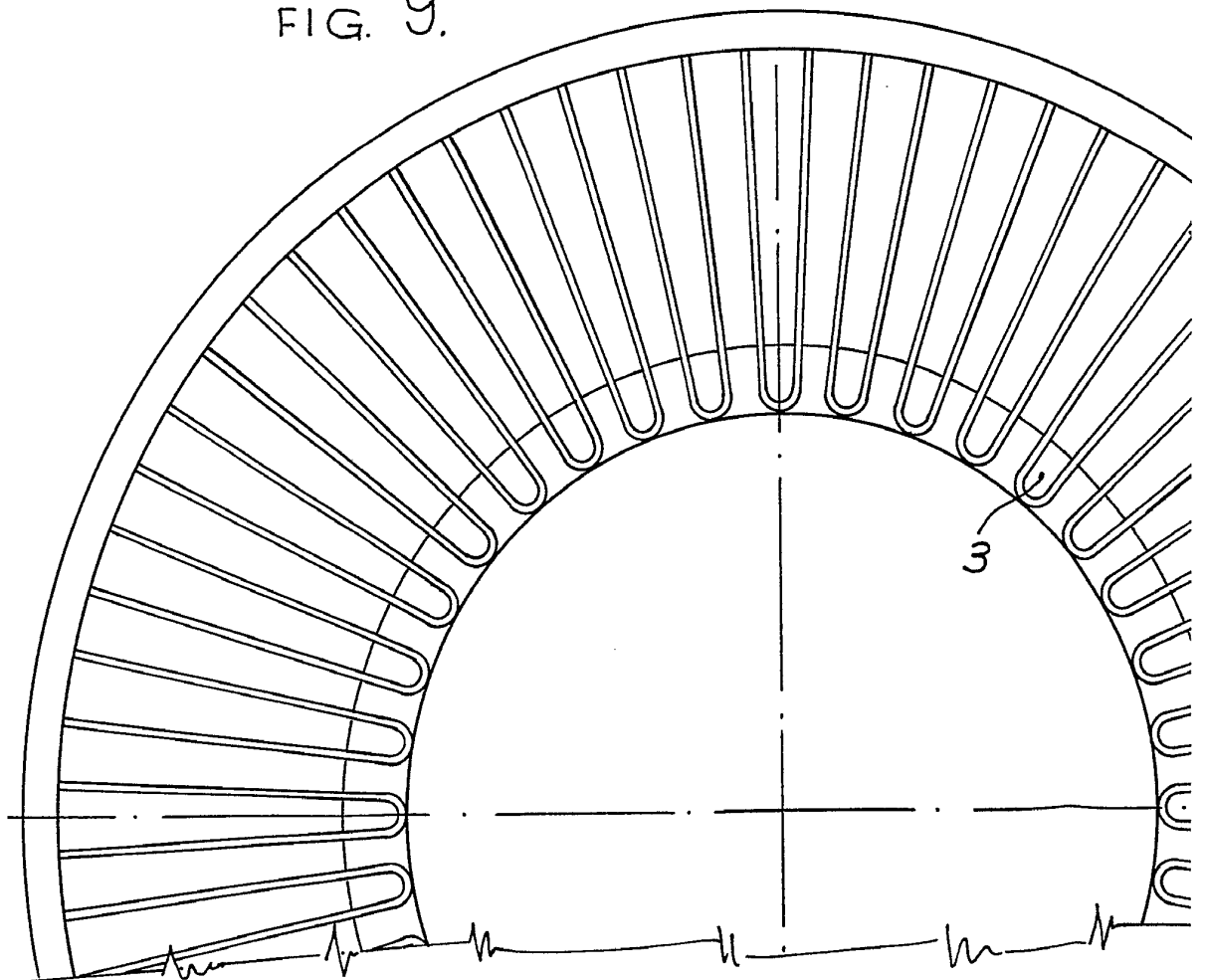


FIG. 9.

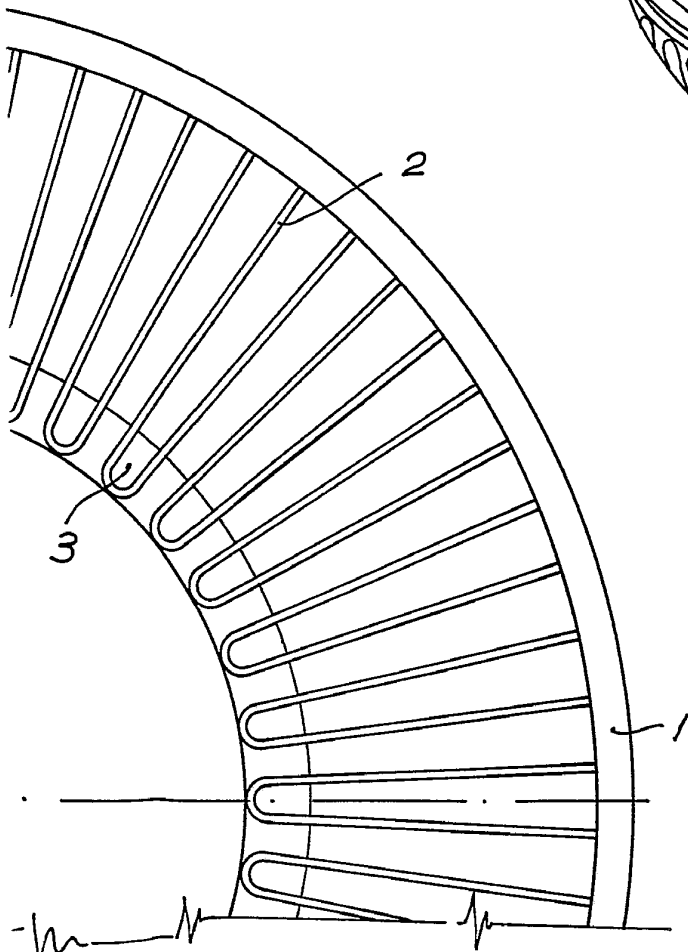
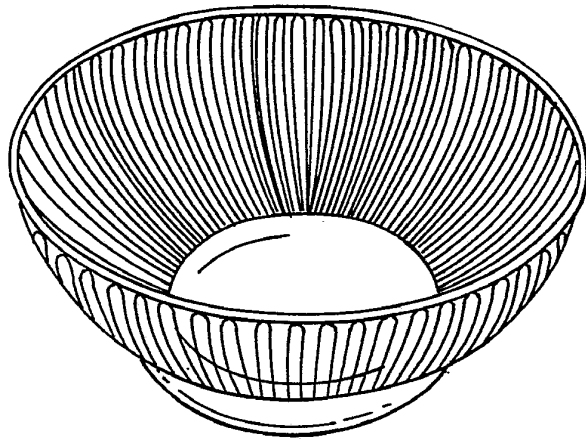
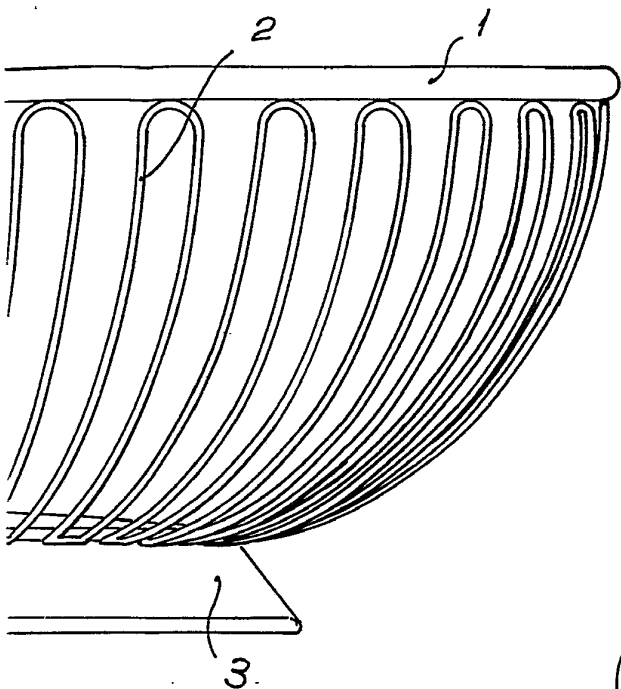


ESCALA VARIABLE.



334.492

FIG. 10.



Madrid. 13 DIC. 1900

FERNANDEZ CANDELAS
P. P.