

337537



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

PARA UN PRIMER CERTIFICADO DE ADICION A LA PATENTE N° 334.482
A FAVOR DE BRA, S.A., ENTIDAD NACIONAL, DOMICILIADA EN SAN --
BAUDILIO DE LLOBREGAT (BARCELONA) Carretera Calafell Km. 9

s o b r e :

"MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N° 334.482 QUE
RECAE SOBRE "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION
DE RECIPIENTES HIGIENIDOS PARA SOLIDOS"

= . = . = . = . = . =

El presente certificado de adición se refiere a mejoras
en el objeto de la patente principal N° 334.482 que recae --
sobre "Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de
recipientes higiénicos para sólidos".

5 Las mejoras que se protegen consisten esencialmente en
los siguientes puntos :

a) El cuerpo intermedio (2) en lugar de constituir una
sola pieza está formado por tantas piezas independientes como
arcos superiores tenía anteriormente. Estas piezas intermedias
10 ya no irán soldadas como antes en el borde super-externo de --

337537



la base (3), sino que al hallarse ahora ésta taladrada perimetralmente por debajo del borde super-externo, ello permite que los -- extremos inferiores de las piezas intermedias, pasen a través de los taladros hacia el interior de la base (3), donde posteriormente se sueldan.

5

b) La base o peana presenta sus lados verticales, en lugar de la forma troncocónica que antes presentaba, consiguiéndose con ello simplificar su limpieza.

10

c) El borde inferior de la base (3) se ha reforzado con un cubre-fondos (4), que aparte de tapar el interior de aquella, la vigoriza, ya que los diferentes ángulos de que consta su sección están calculados para este fin, en especial su ángulo más externo, que al quedar engatillado entre el borde inferior de la base, suma su resistencia a la de éste, haciéndolo prácticamente indeformable.

15

Para mejor comprensión de las mejoras que se protegen, en los dibujos adjuntos se aprecian los diferentes elementos que componen estos recipientes, así como el proceso que sufren para su terminación, el que debido a los perfeccionamientos citados se desarrolla de la siguiente manera :

20

1) Enrollamiento del aro superior (1) y cerrado del mismo, mediante una soldadura autógena.

25

2) Conformado y estampación de las piezas intermedias (2) por una máquina automática, especialmente preparada para la fabricación de las mismas.

30

3) Taladrado y embutición de la base (3), realizado en dos matrices; en una se taladran los agujeros por donde han de pasar los extremos inferiores de las piezas intermedias (2), y en la otra se dá a la base forma cilíndrica y la convexidad de la zona superior que la caracteriza.

337537



4) Embutición del cubrefondos (4), realizada en una matriz montada sobre una prensa excéntrica.

5) Soldado de las piezas intermedias a la base, realizado por el interior de ésta, con aportación de soldadura para rellenar los espacios o tolerancias existentes entre los taladros de la base y el grueso del alambre o varilla de las piezas intermedias. De esa forma se consigue una fácil limpieza y, en consecuencia, una higiene total.

6) Soldadura del aro superior (1) a los extremos superiores o zonas circulares de las piezas intermedias (2); esta soldadura se realiza a puntos por resistencia.

7) Rectificado o conformado final del perfil de las piezas intermedias, empleando para ello un punzón elástico, montado sobre una prensa excéntrica.

8) Engatillado del cubrefondos (4) a la base (3), que se realiza en un torno de repulsar por medio de un sistema accionado por unos cilindros neumáticos sincronizados, que una vez fijan el recipiente con el cubrefondos en el torno y los hacen revolucionar, ponen en movimiento un charrión, que lleva montada una rulina en su parte delantera, y que al avanzar hacia el eje del recipiente va presionando la zona inferior de la base hasta ceñirla a modo de pestaña o filete sobre el borde mas externo del cubrefondos.

Los puntos 2) 3) y 4) quedan gráficamente expuestos en las figuras 1^a, 2^a, y 3^a; la fig. 4^a representa el punto 5) mostrando la aportación (A) de soldadura; en la fig. 5^a mostramos el punto 6) y, en lo menester, el punto 1); en la fig. 6^a, con el punzón elástico (P) se representa el punto 7); y por último, en la fig. 7^a. mostramos el punto 8) en todo su desarrollo.

337537



En resumen: el presente primer certificado de adición a la patente 334.482 recae sobre las siguientes reivindicaciones:

5 1^a.- Mejoras en el objeto de la patente principal n^o 334.482 que recae sobre "Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de recipientes higiénicos para solidos", caracterizadas - por la operación de unir las piezas intermedias a la base mediante soldadura, realizada en el interior de la misma (con aportación para eliminar poros o rincones).

10 2^a.- Mejoras, según la reivindicación anterior, caracterizadas por establecerse un perfil de los extremos inferiores de - las piezas intermedias presentando un ángulo de 90°, para ofrecer mayor superficie a soldar y, por consiguiente, garantizar una mayor duración de los recipientes oponiendo mayor resistencia a la rotura.

15 3^a.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por la disposición de la zona lateral de la base en forma vertical posibilitando una limpieza más efectiva.

20 4^a.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas por adaptar un cubrefondos que refuerza la estructura del recipiente, principalmente en su zona de apoyo, que la convierte en indeformable.

25 5^a.- Mejoras, según las reivindicaciones anteriores, que se caracterizan porque la adaptación del cubrefondos posibilita un perfecto acabado de los recipientes, inclusive en el caso - de montarlos superpuestos, permitiendo fijar una tuerca en el interior de la base, taladrar ésta y poder atornillar en ella tubos o varillas que soportan a los recipientes que se deban de colocar encima.

30 6^a.- MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N^o 334.482 QUE RECAE SOBRE " PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICA

337537



ACION DE RECIPIENTES HIGIENICOS PARA SOLIDOS "

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

Madrid, 3 MAR 1957

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P. P.

337537

FIG. 1.

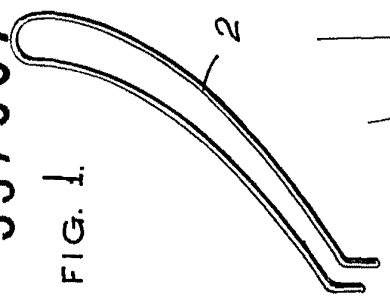


FIG. 2.

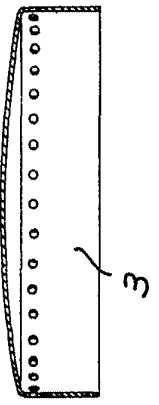


FIG. 3.

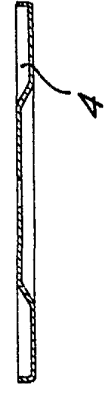
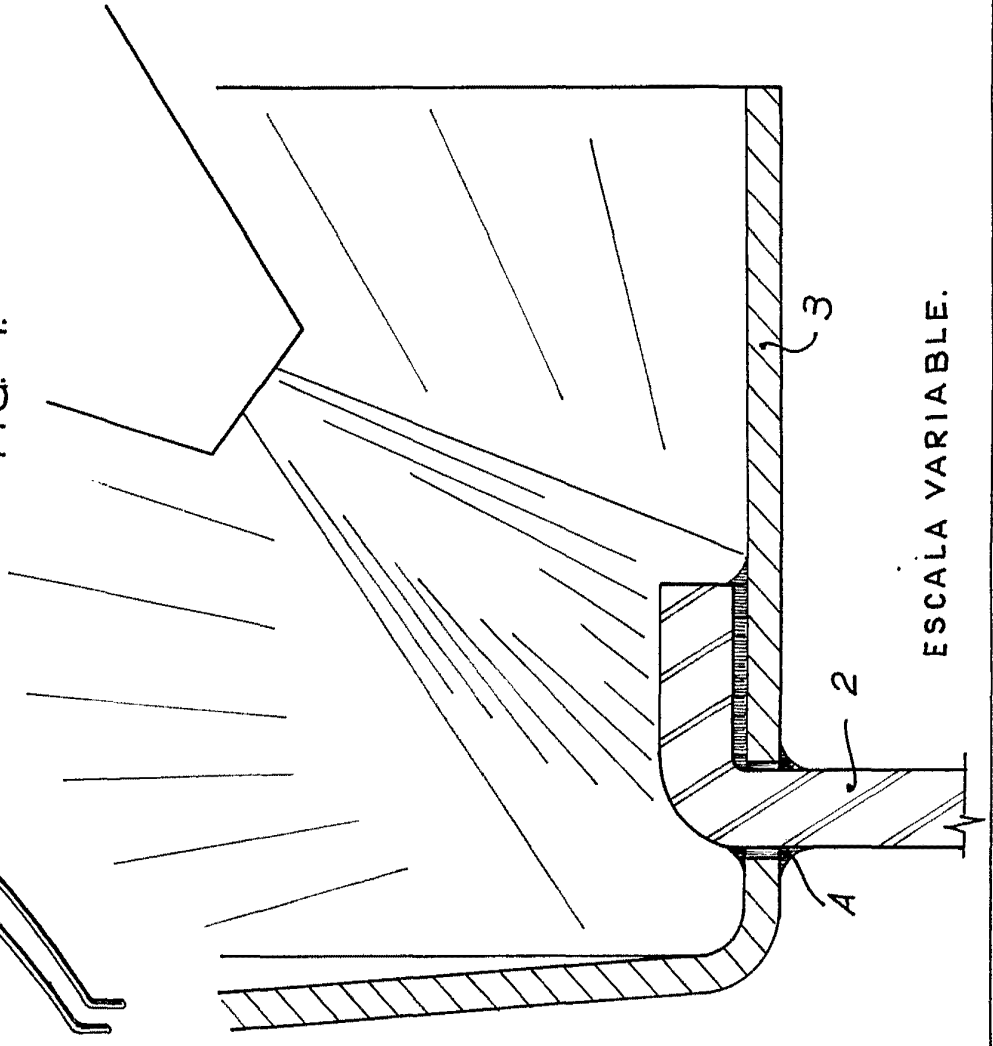
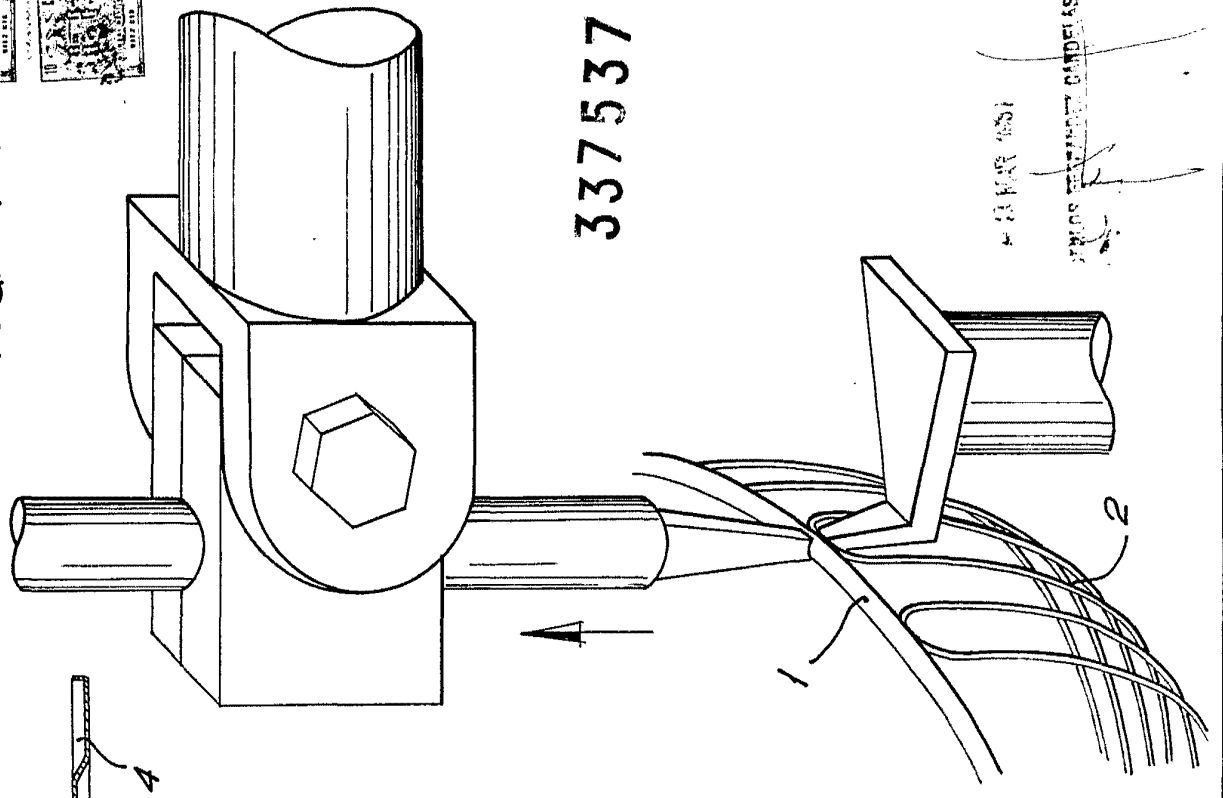


FIG. 4.



ESCALA VARIABLE.

FIG. 5.



337537

BRASILEIRO
DE PATENTES E MARCAS

BRA, S.A.

337537

FIG. 1.

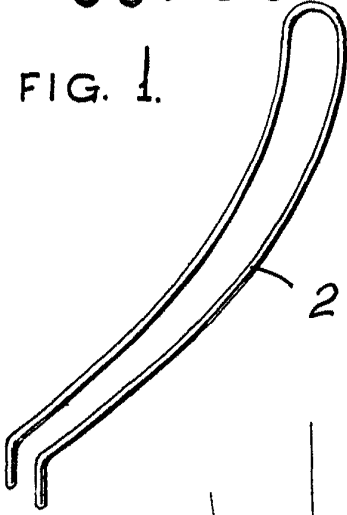


FIG. 2.

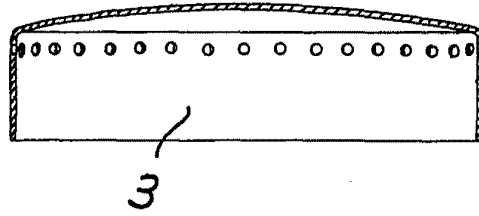


FIG.

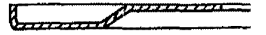
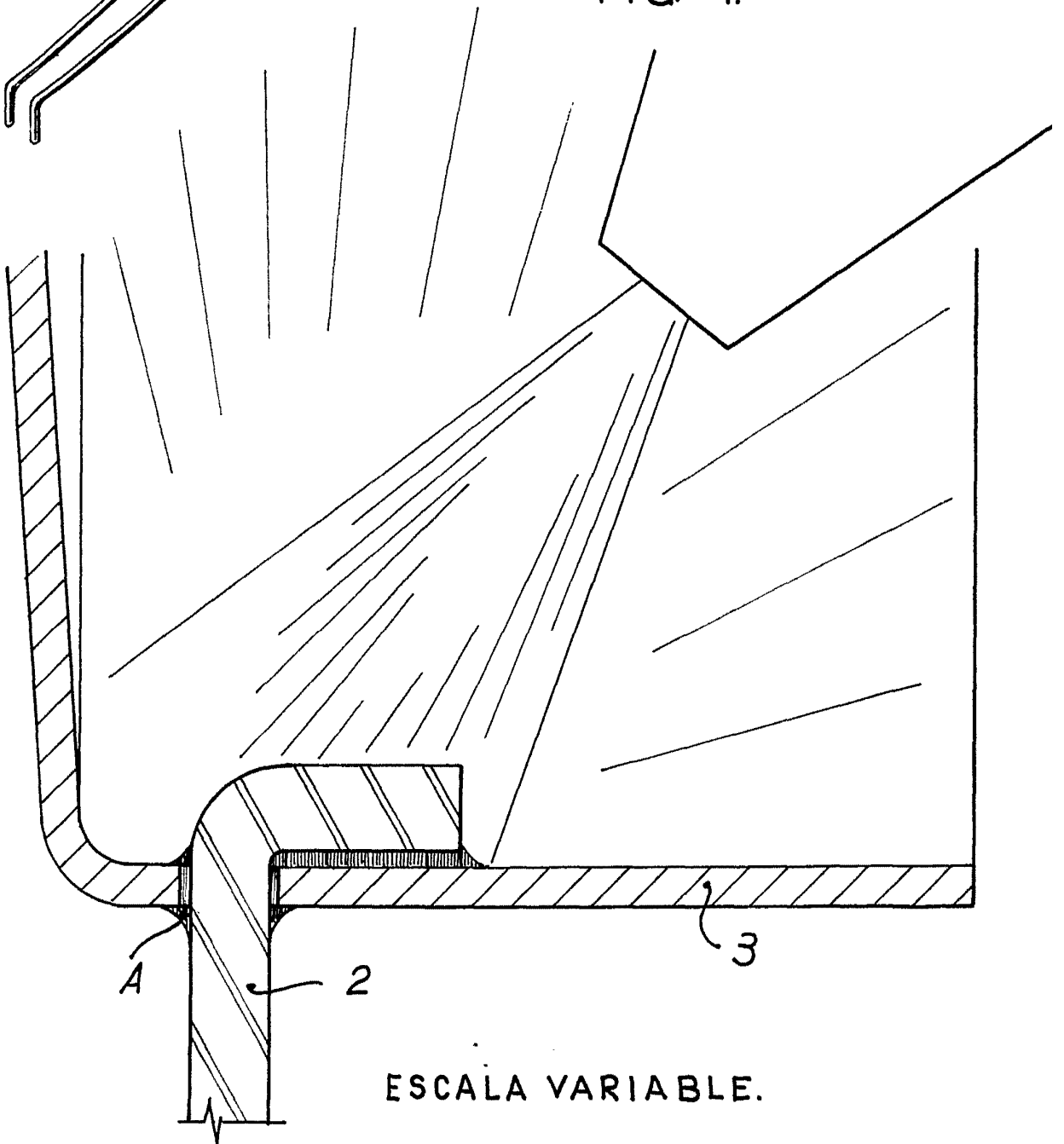


FIG. 4.

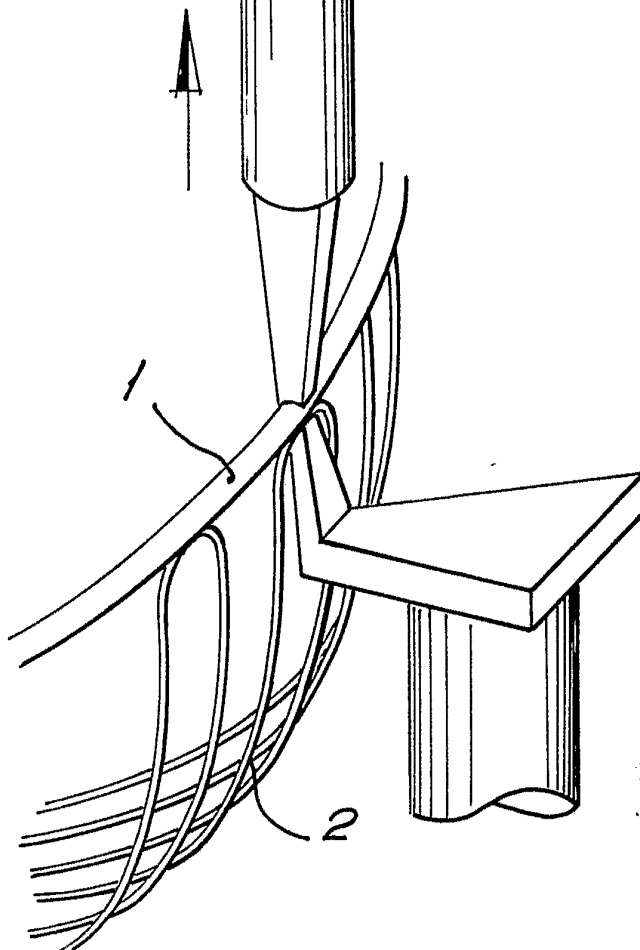
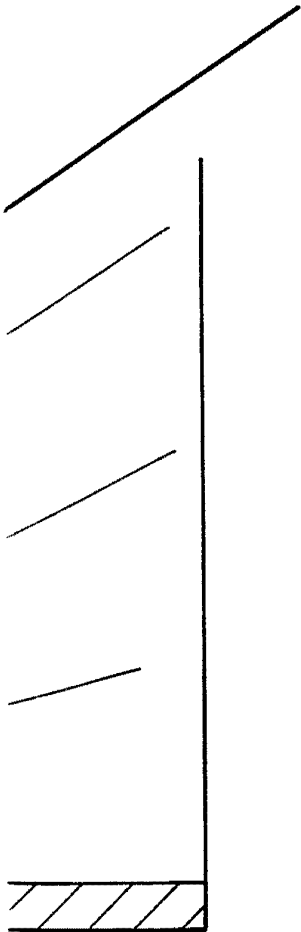
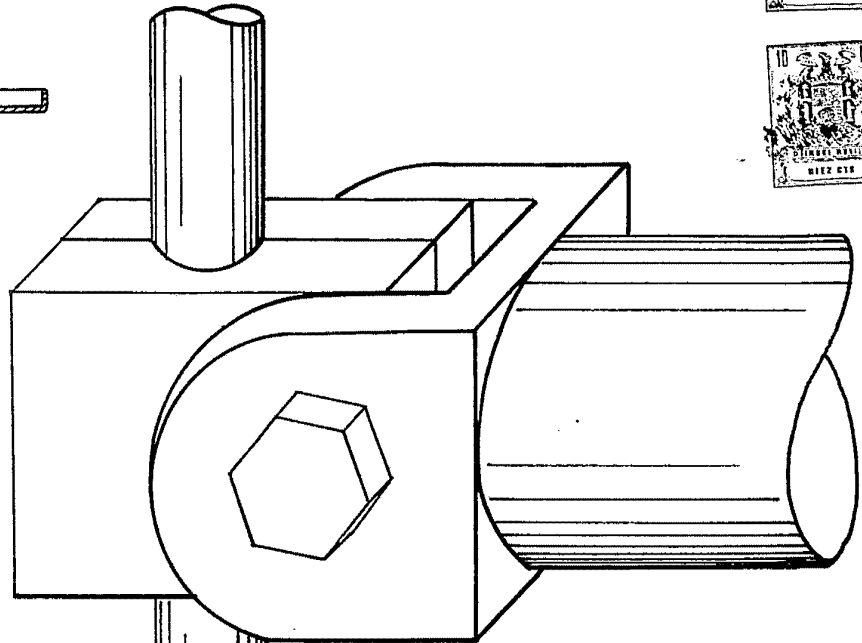


ESCALA VARIABLE.

FIG. 3.



FIG. 5.



337537

* 3 MAR 051

SEÑOR FERNANDEZ BANDELAS



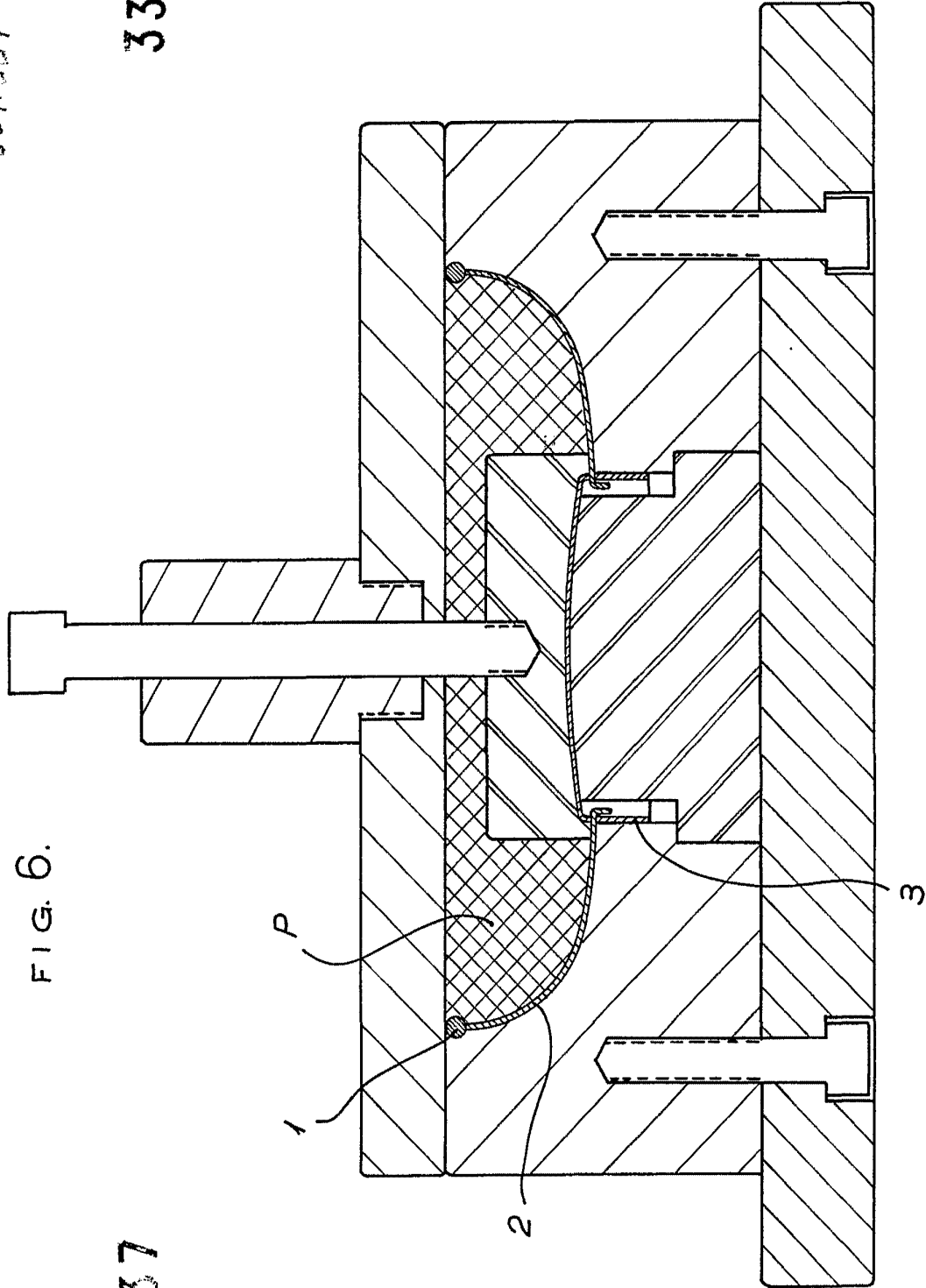
337.537

337.537

337537

337537

FIG. 6.



ESCALA VARIABLE.

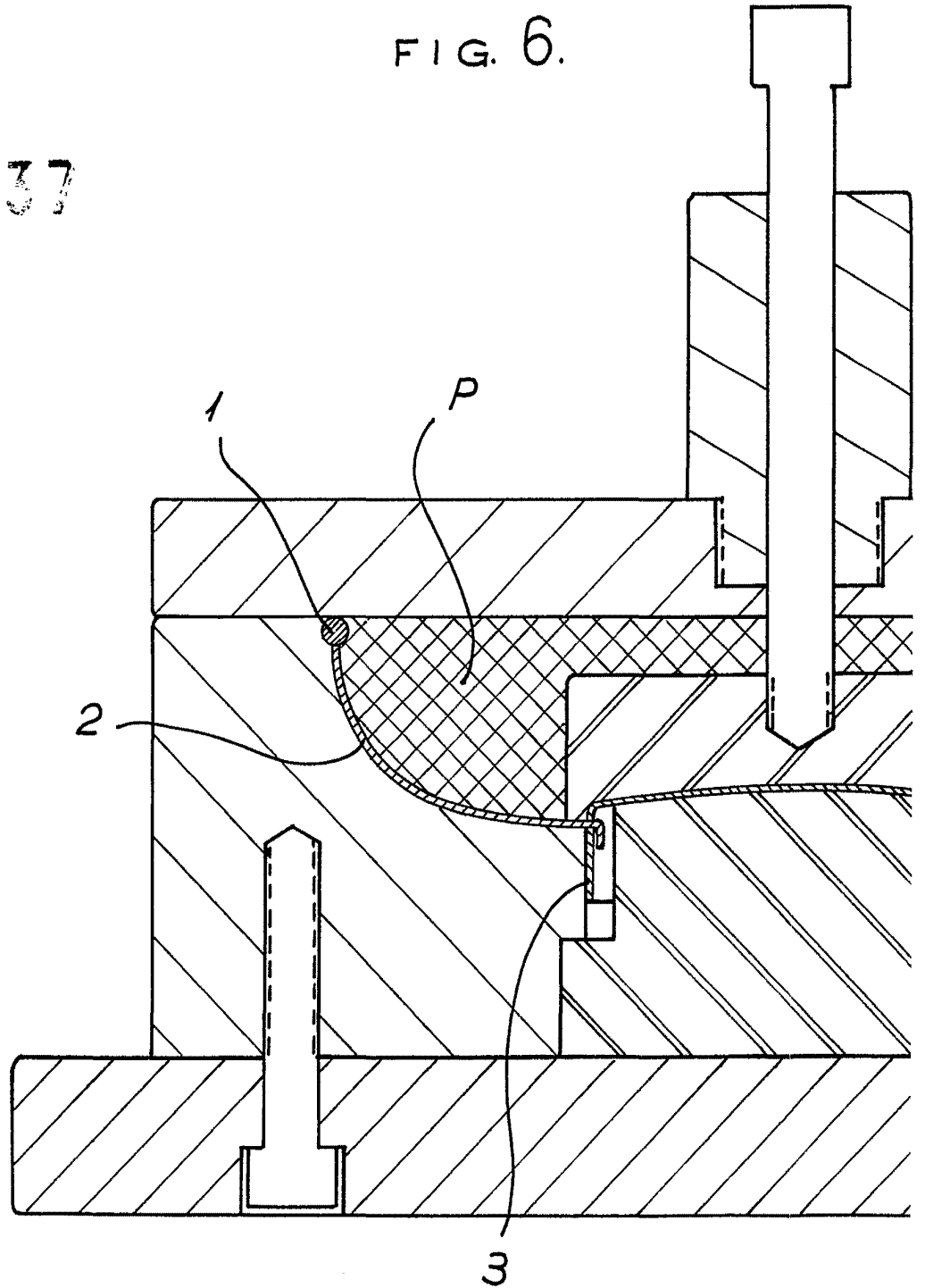
PROYECTO
DISEÑO
EJECUCIÓN

BRA, S.A.

337.537

FIG. 6.

337537

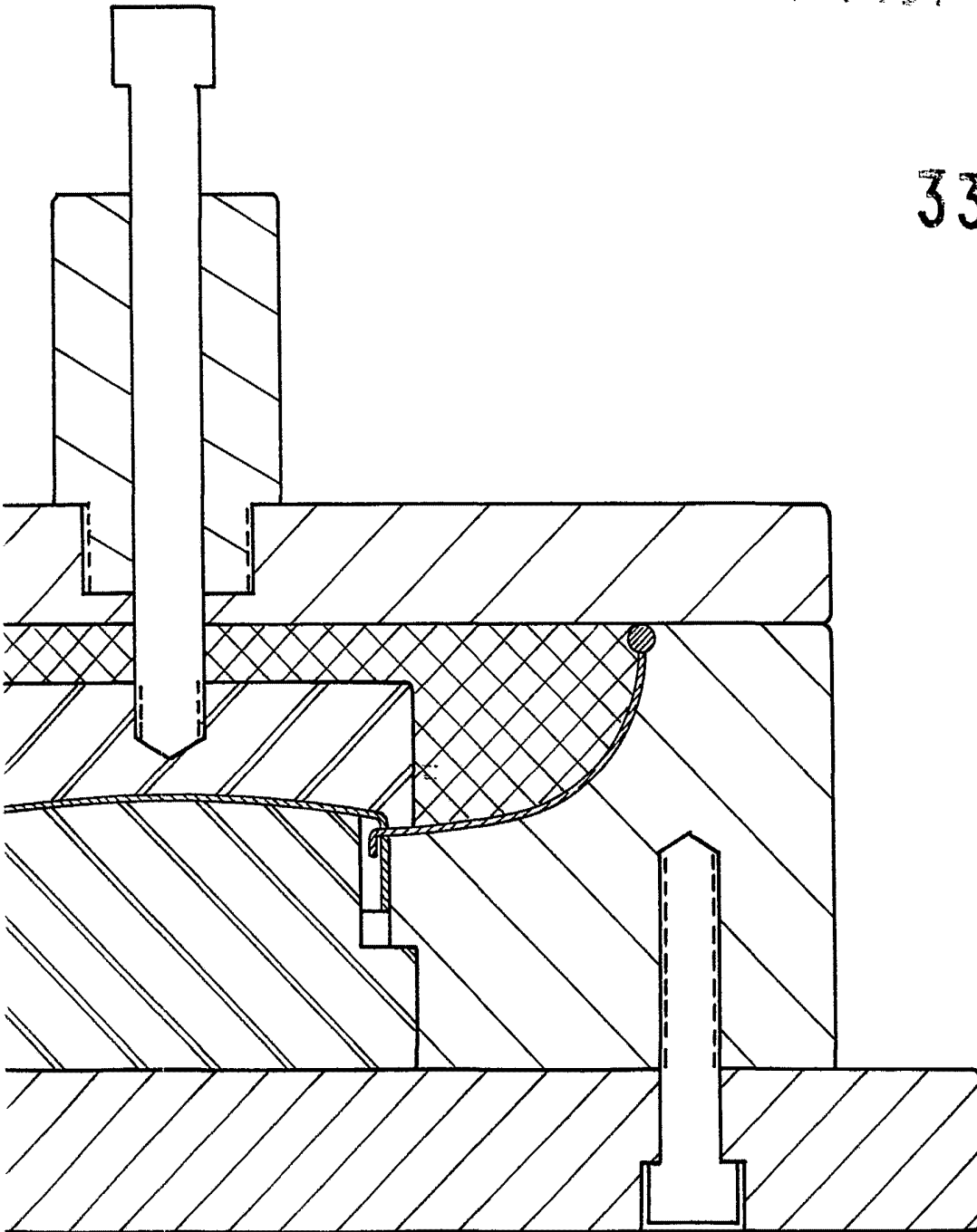


ESCALA VARIABLE.

337.537



337537



3 MAR. 1957

FREDE... SANDER

[Handwritten signature]

337.537

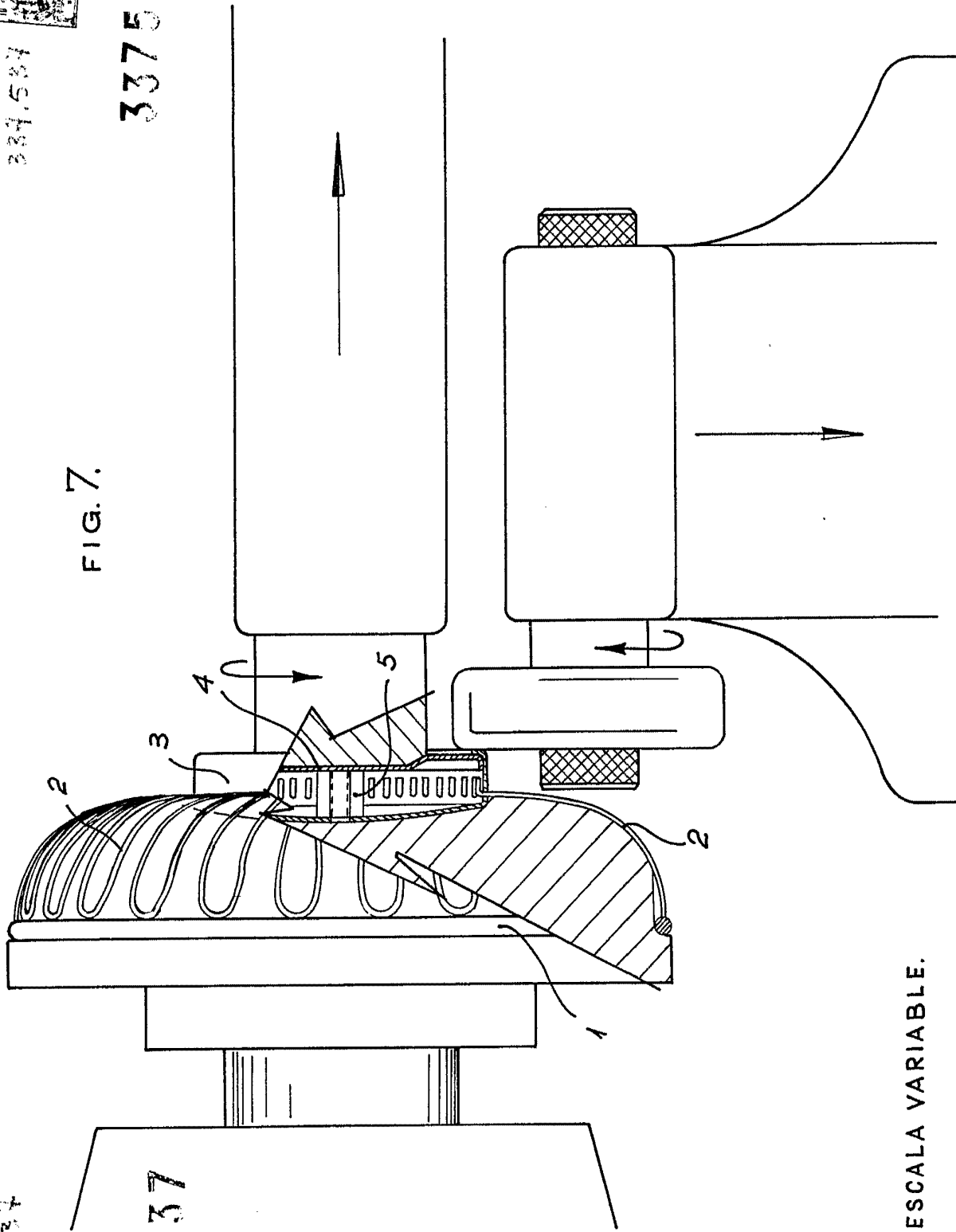
337.537



337537

337537

FIG. 7.



ESCALA VARIABLE.

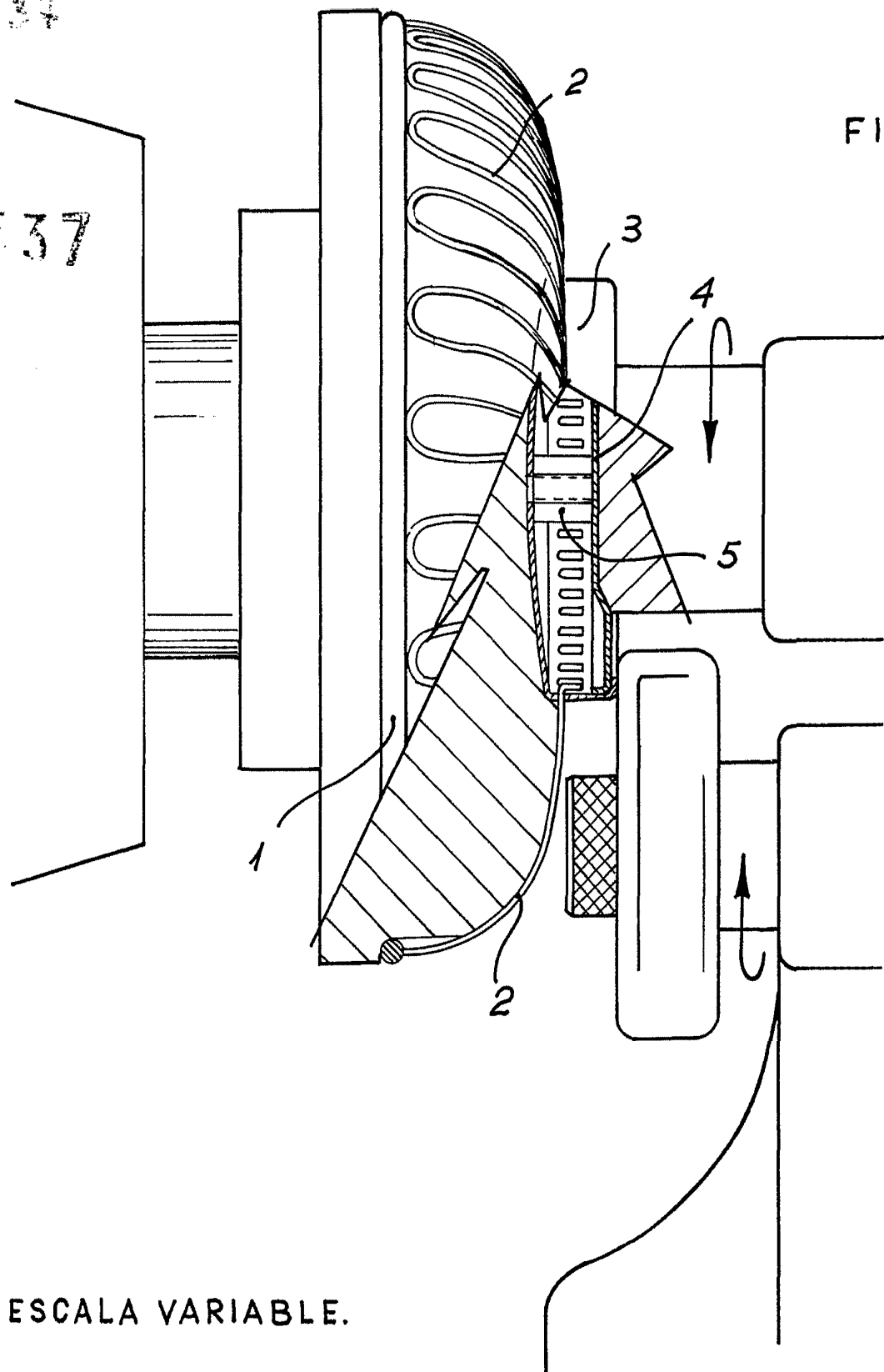
337.537
1967

BRA, S.A.

337.537

337537

F1



ESCALA VARIABLE.

337.537

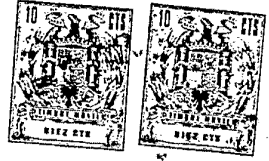
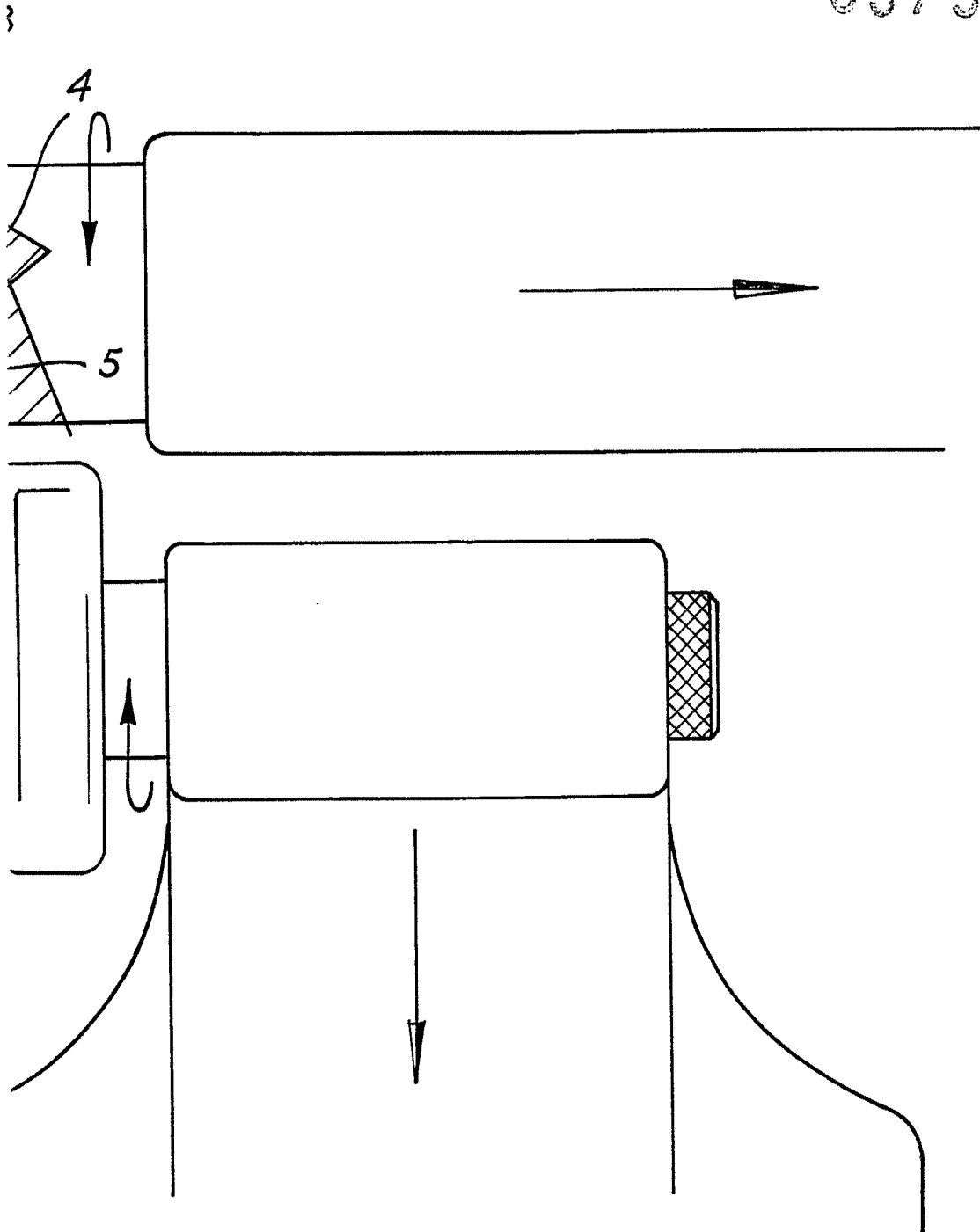


FIG. 7.

337537



337.537

Handwritten signature and scribbles.