



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B-65</u>
SUBCLASE <u>D</u>

374417

PATENTE DE INTRODUCCION

por diez años en España, a favor de FABRICA ESPAÑOLA DE MANUFACTURAS ELECTROMECANICAS, S.A. (Femesa), de nacionalidad Española, residente en Torrejón de Ardoz (Madrid) Polígono Ardoz nave 63, por:
"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BIDONES"

ooOoo

MEMORIA DESCRIPTIVA

Como su enunciado indica, consiste la presente invención en un procedimiento para la fabricación de bidones cuyo procedimiento debe ser consideradas como una patente de introducción, todo ello de acuerdo con lo preceptuado en el artículo 68 de la vigente Ley de Propiedad Industrial, indicándose que la fuente de información es de la Casa Coca Cola de Estados Unidos de América, que es la fabricante de dichos bidones en el extranjero y por ello debe ser concedida en España esta patente de introducción a favor de esta sociedad.

Para dar una idea más completa del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva, una hoja de planos

374417



con referencia a la cual se representa un bidón seccionado por su parte 1, ya que el cuerpo del bidón podrá tener una altura
15 más o menos conveniente según la capacidad que se desee.

El procedimiento de fabricación de este tipo de bidones, se realiza inicialmente preparando una lámina 2, la cual se moldea de forma circular soldada, Sobre dicha lámina 2 se sueñdan los casquetes interiores del bidón 3 y 4 y a dichos casquetes por su cara o pared externa, se sueñdan a la vez los refuerzos
20 5 y 6, dejando un espacio central libre para la boca 7.

El refuerzo superior del bidón 5 vá con un círculo perimetral alrededor en forma hueca como se aprecia en la parte 8, llevando un escamamiento hacia el exterior, formando la parte
25 9 para que sobre ella pueda apiñarse el punto de apoyo de otro bidón idéntico al punto de apoyo de éste mismo bidón representando en su parte 10, que también es un punto de apoyo o refuerzo de la base inferior para que encaje en el escamión 9 de otro bidón y pueda apiñarse en verticalidad unos a otros.

Por consiguiente este refuerzo superior 5 lleva una altura superior hueca a la boca 7 del bidón interior, a fin de protegerla e incluso de que facilite el apiñamiento con bases y puntos de apoyo en horizontalidad hueca sin que sufra la boca del bidón ni éste en todo su contorno.
30

Dicho bidón lleva las paredes de sus bases, tanto superior como inferior una inclinación curva hacia su centro, a fin de que su vaciado pueda ser total por su boca central 7.
35

También los refuerzos 5 y 6 de sus bases, superior e inferior son de mayor resistencia en sus lados perimetrales, ya tanto una como otra base tienen que tener resistencia suficiente para soportar en su lado 9 el peso del otro bidón que encajará en dicho lado 9 con su punto de apoyo 10.
40

Las ventajas que se consiguen con este procedimiento en los bidones son numerosas, siendo las principales como ya indicamos anteriormente, la facilidad de apiñamiento de los mismos
45



unos encima de los otros en verticalidad, consiguiéndose con
ello un almacenamiento mayor. También otra de las ventajas prin-
cipales, es que por refuerzo superior e inferior al bidón interi-
or, se le protege de esta manera de golpes o deterioros, consiguién-
dose con ello una mayor duración de los mismos.

NOTA

Por último y una vez descrita suficientemente la naturaleza
del invento y su forma de realización práctica, se hace constar
que la presente invención podrá fabricarse en cualquier clase de
materia, tamaños, dimensiones y colores, siendo por tanto lo que
se solicita una Patente de Introducción, procedente de Estados
Unidos de la Coca-Cola, queda recogida en las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.-Procedimiento para la fabricación de bidones, caracterizán-
dose porque partiendo en principio de la constitución del cuerpo
central del bidón por medio de una lámina longitudinal amoldada
en forma circular y soldada por sus extremos para formar un aro
central ya queda mejorado el sistema de la fabricación de bidones.

2ª.-Procedimiento de fabricación de bidones, según la anterior
reivindicación, caracterizándose porque a los bordes perimetrales
de dicho aro central del cuerpo, van soldados las carcasas supe-
rior e inferior del bidón para formar un cuerpo uniforme interior
de envase de líquidos.

3ª.-Procedimiento de fabricación de bidones, según las anteriores
reivindicaciones, caracterizándose por que dichas carcasas interi-
ormente van curvadas hacia su centro, la superior para recoger
mejor la salida del líquido por su boca central y la inferior
para depositar en su fondo el último líquido o residuo del mismo.

4ª.-Procedimiento para la fabricación de bidones, según las anterio-
res reivindicaciones, caracterizándose porque sobre la pared o
base superior exterior del bidón, va soldado un refuerzo de mate-
ria adecuada en toda su periferia, siendo de mayor altura peri-
metral que la boca de salida de líquidos del bidón, la cual queda



interiormente en su parte central totalmente protegida por dicha
80 periferia o protección circular exterior de la carcasa.

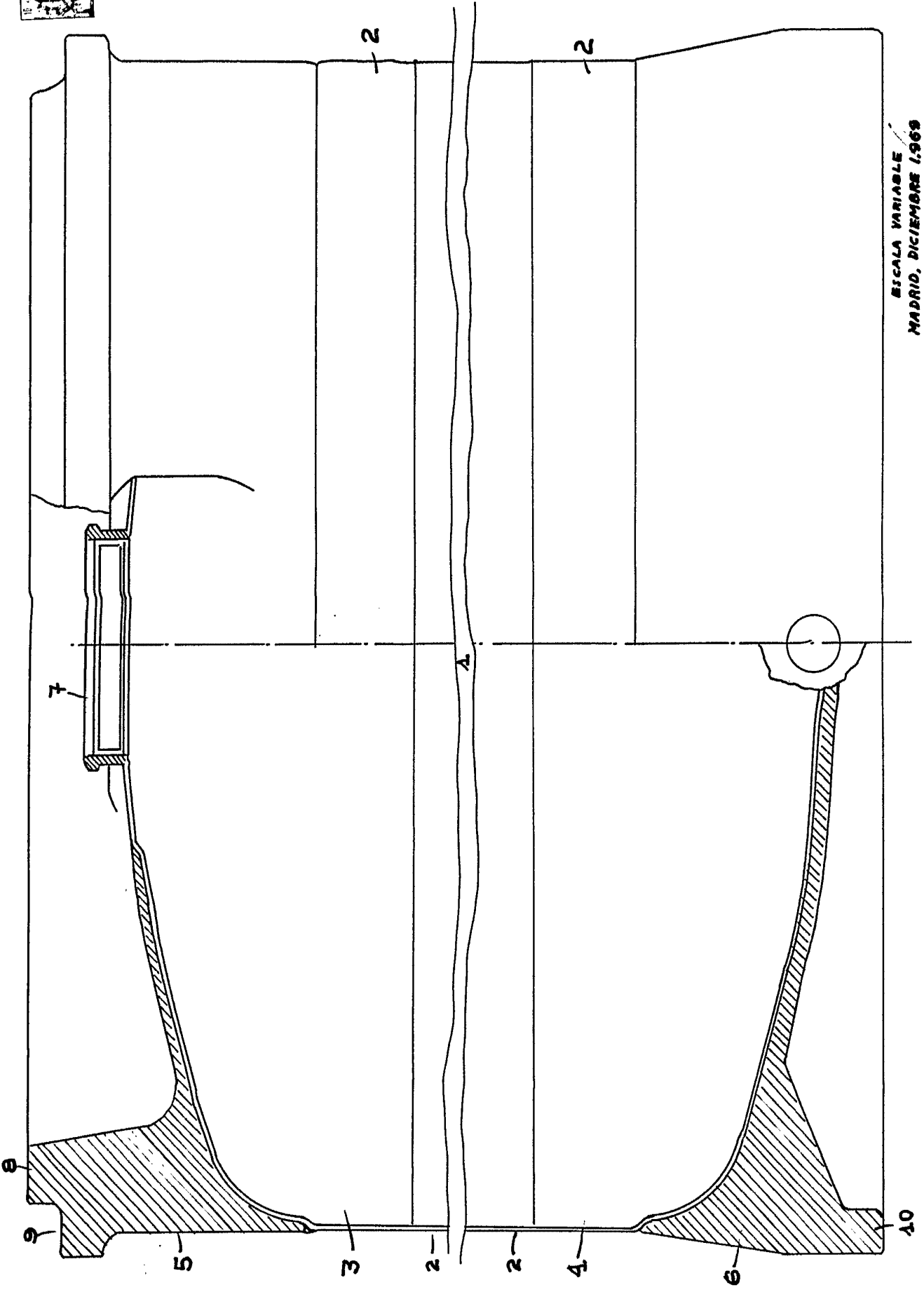
5ª.-Procedimiento para la fabricación de bidones, según las
anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque sobre
dicha carcasa superior irá un escajonamiento o saliente asi-
mismo circular a fin de que descansa sobre él el punto de apoyo
85 de otro bidón de iguales características en toda su periferia
escajonada exteriormente.

6ª.-Procedimiento para la fabricación de bidones, según las
anteriores reivindicaciones, caracterizándose por que el refu-
erzo de la carcasa inferior irá asimismo prolongado en toda
90 la base externa abombada hacia su centro, teniendo mayor gro-
sor y resistencia en la parte formada exteriormente para que
sirva de punto de apoyo en los otros bidones sobre sus bases
superiores escajonadas o bien sobre suelo firme.

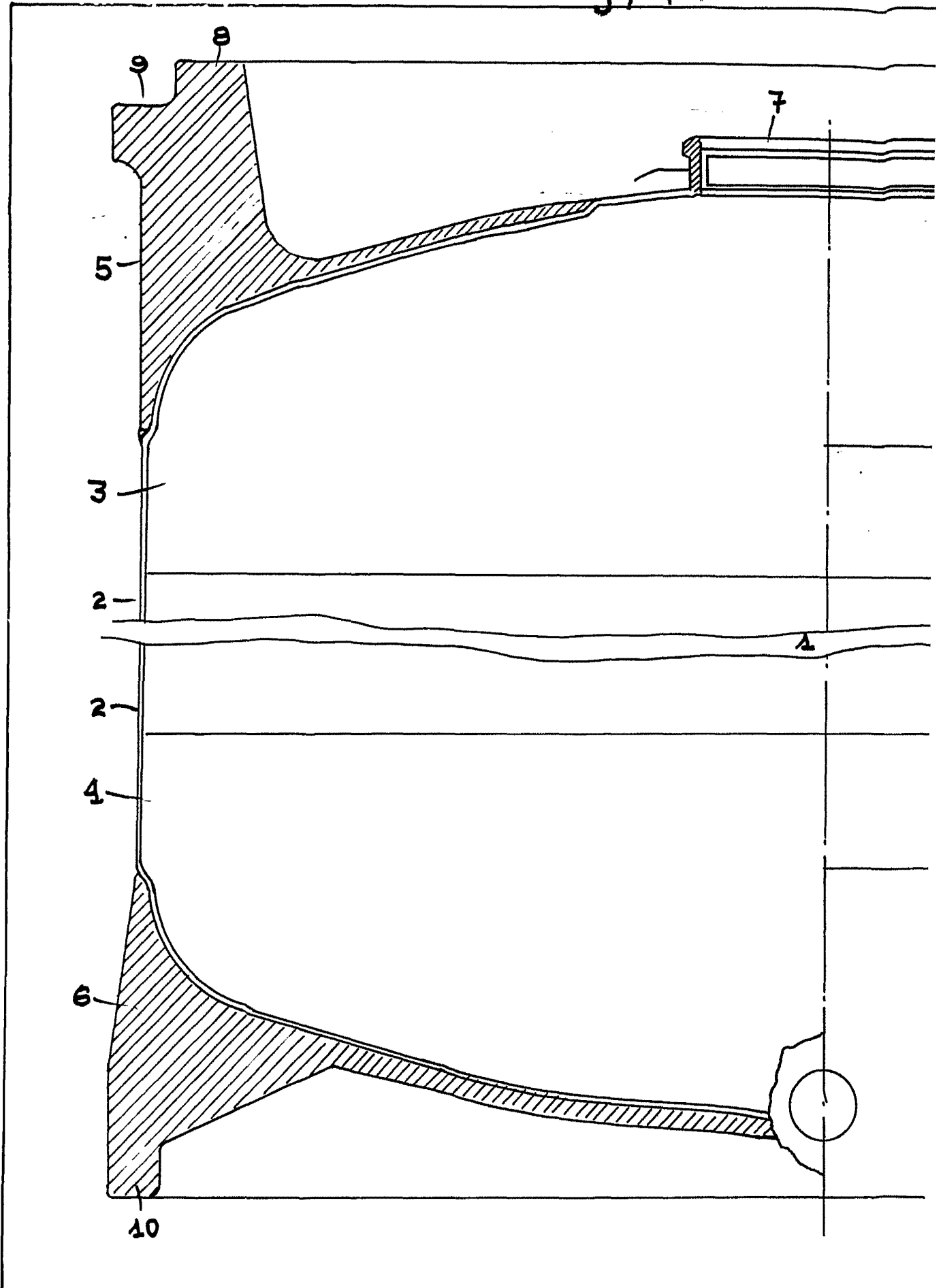
7ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BIDONES, toda tal y
como queda descrito en la presente memoria que consta de cua-
tro hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se presen-
ta en la de dibujos adjunta.

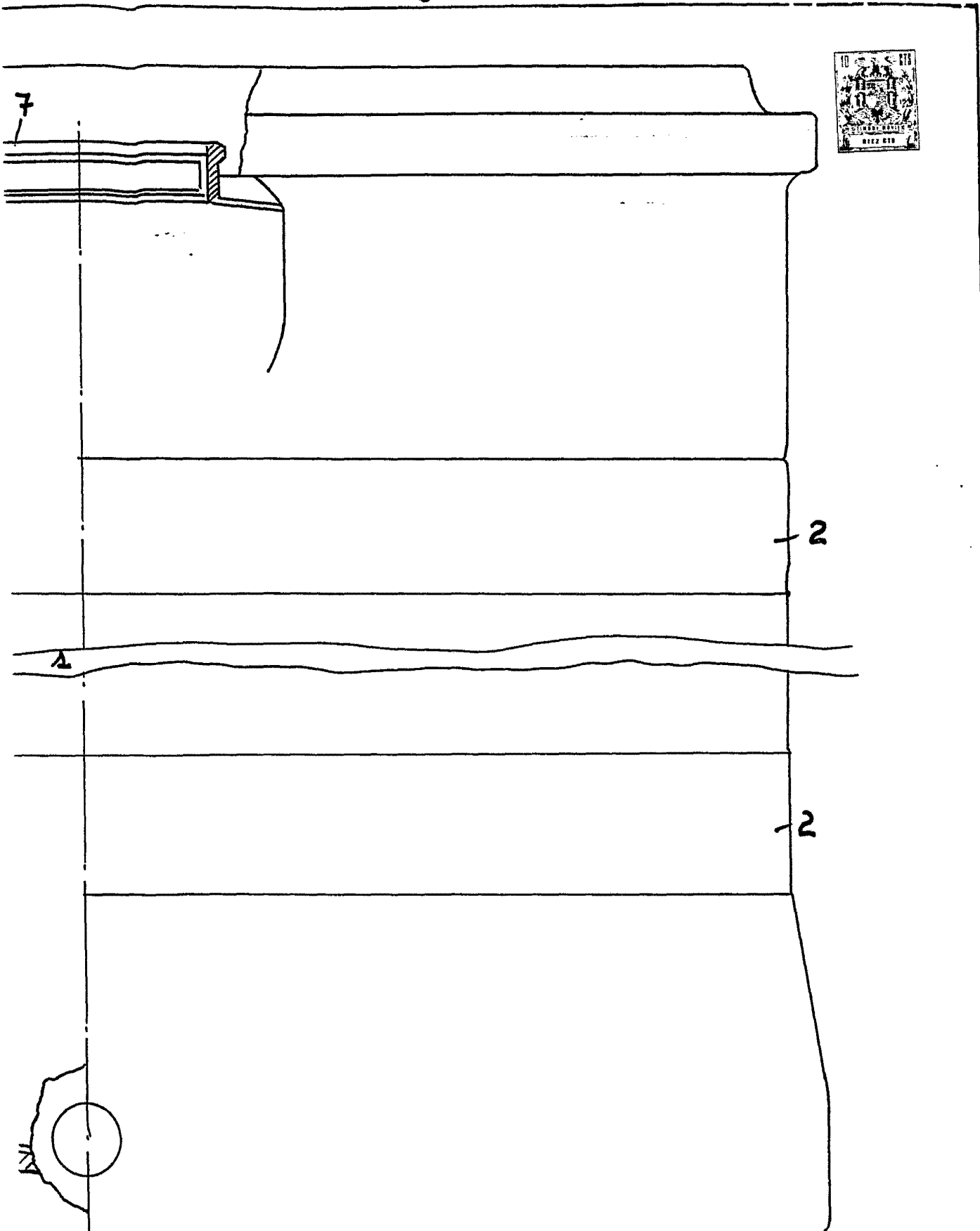
Madrid, 4 de Marzo de 1.972

F. SANCHEZ VALLADARES
P.P.



ESCALA VARIABLE
 MADRID, DICIEMBRE 1968
 F. SANJOSE Y ALLENDARES





ESCALA VARIABLE
MADRID, DICIEMBRE 1969
F. SANCHO Y VALLADARES