

45147



191.014 B 21D / 1865D

15 ABR. 1976

100

MEMORIA DESCRIPTIVA

-----

5. Correspondiente a la solicitud de registro de Patente de -  
Invención que, por veinte años, se solicita para todo el -  
territorio nacional, a favor de Don Rafael HIELGA BRAVO, -  
de nacionalidad española, residente en MARTONELL (Barcelo-  
na), Bloque La Paz, Escalera, 8 - 12, 1ª .- - - - -

p o r

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ENVASES METALICOS LAMINARES TER-  
MOSOLDABLES".

10. La presente Patente de Invención se refiere a unos  
perfeccionamientos en los envases metálicos laminares termo-  
soldables del tipo destinado a la conservación de alimentos  
cocinados y constituidos por una cubeta, generalmente de es-  
taño, a cuya boca se suelda una tapa, asimismo laminar.

15. Con estos envases no se consigue el necesario cierre estan-

co debido a que dicha tapa no ajusta perfectamente en las esquinas arqueadas de la citada boca por producirse en las mismas unos dobleces desiguales.

5. Con los perfeccionamientos en cuestión se controla el plegado en las esquinas para que los dobleces queden dirigidos en un mismo sentido, con lo que resulta favorecido el termosoldado de la lámina y puede ser aplicada la tapa, lográndose el cierre estanco deseado. Para ello, se corta el desarrollo, después de lo cual, se embute el recipiente,
10. dirigiendo el mismo plegado en las esquinas, tras lo que se corta la pestaña circundante, a lo que sigue una operación de bordonado, terminándose con el aplastamiento de las zonas de las esquinas de la misma.

15. Para facilitar la explicación más detallada, se acompaña una hoja de dibujos, en los que se ha representado un caso práctico de realización que se cita tan sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de esta Patente.

En dichos dibujos:

20. La figura 1 es una vista en planta de una esquina de un envase constituido de acuerdo con los perfeccionamientos.

Y la figura 2 corresponde a una sección considerada por el plano II-II de la figura precedente.

25. De acuerdo con los perfeccionamientos, los envases metálicos termosoldables de que se trata están constituidos por una delgada lámina -1-, generalmente de estaño, y presentan la configuración de una cubeta cuyas esquinas están redondeadas. Dichos envases comprenden un borde perimetral que en las citadas esquinas presenta unos dobleces -2- dirigidos en un mismo sentido y un bordonado -3-. La igualdad
30. del sentido de los dobleces se logra gracias a un control -

del plegado en las esquinas, lo que después del aplastamiento da por resultado una superficie en la que es posible el ajuste de la correspondiente tapa con estanqueidad.

5. Todo ello se consigue mediante operaciones sencillas que comportan una primera fase que consiste en cortar el desarrollo de la lámina, una segunda en la que se embute la misma para formar la cubeta, dirigiendo los pliegues de las esquinas en un mismo sentido, a la que sigue el recortado de la pestaña circundante, tras lo que se realiza el
10. bordón -3- y se aplastan las esquinas de la misma.

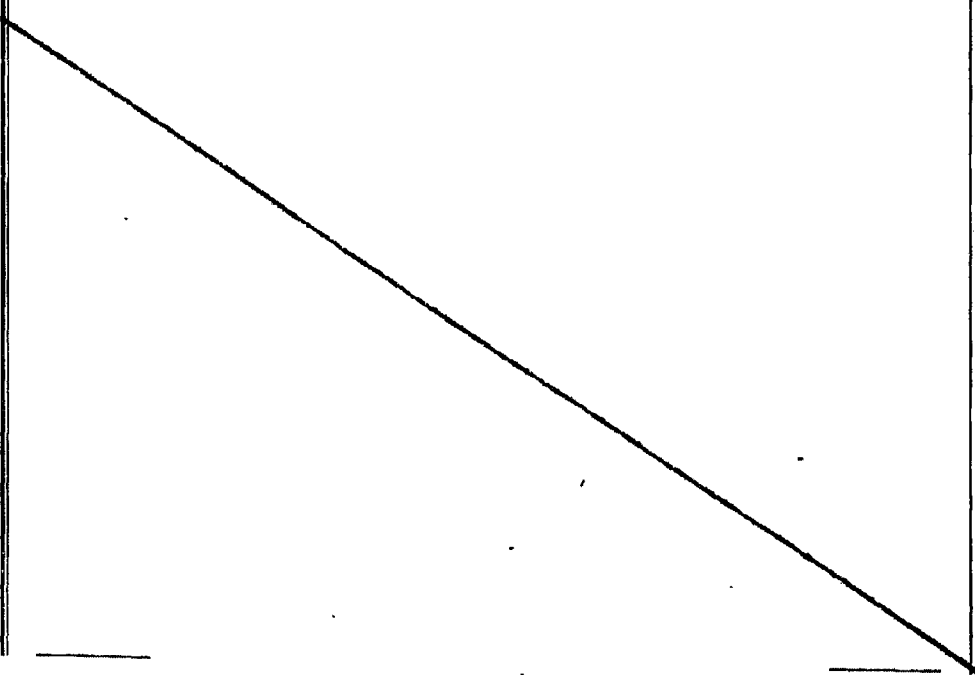
- Los envases así obtenidos son económicos y presentan un buen acabado y una gran solidez, con la importante ventaja de que con ellos se consigue una oportuna conservación de los alimentos por obtención de cierre estanco de la
15. tapa termosoldada.

- Por lo demás, debe hacerse constar que los perfeccionamientos, dentro de su esencialidad, pueden ser llevados a la práctica en otras formas que difieren en detalle de la indicada sólo a título de ejemplo, a las que alcanzará asimismo la protección que se desea obtener, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.
- 20.

N O T A

- Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención:
- 25.

1ª.- Perfeccionamientos en los envases metálicos laminares termosoldables, del tipo destinado a la conservación de alimentos cocinados y constituidos por una cubeta de esquinas redondeadas y borde apestañado dirigido hacia

- el exterior en el que se originan dobleces, y terminados en un bordonado perimetral, definiendo un encaje para una tapa laminar de cierre estanco, c a r a c t e r i z a d o s e s e n c i a l m e n t e p o r e l h a c h o d e q u e l o s d i c h o s d o b l e c e s d e l a s e s q u i n a s s o n d i r i g i d o s e n u n m i s m o s e n t i d o , a c u y o f i n s e c o n t r o l a e l p l e g a d o e n d i c h a s z o n a s , c o n l o q u e s e o b t i e n e u n a s u p e r f i c i e p l a n a , s i n f i s u r a s q u e f a v o r e c e e l t e r m o s o l d a d o d e l a t a p a l á m i n a r y p u e d e c o n s e g u i r s e u n p e r f e c t o a j u s t e d e l a m i s m a y u n a d e c u a d o c i e r r e e s t a n c o .
- 5.
10.                    2a.- Perfeccionamientos en los envases metálicos laminares termosoldables, según la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de cortar primeramente el desarrollo de la lámina, después de lo cual se realiza una operación de embutir para formar la cubeta, dirigiendo los pliegues de las esquinas en un mismo sentido, tras lo que se corta la pestaña circundante, a lo que sigue una operación de bordonar, finalizando el proceso con una operación de aplastamiento de la zona de esquinas de la pestaña.
- 15.
20.                    3a.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS ENVASES METÁLICOS LAMINARES TERMOSOLDABLES.
- 

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de una hoja de dibujos.

5.

Madrid, 26 de Octubre de mil novecientos setenta y cuatro.

P.A.,

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'S. S. S.', written in a cursive style.

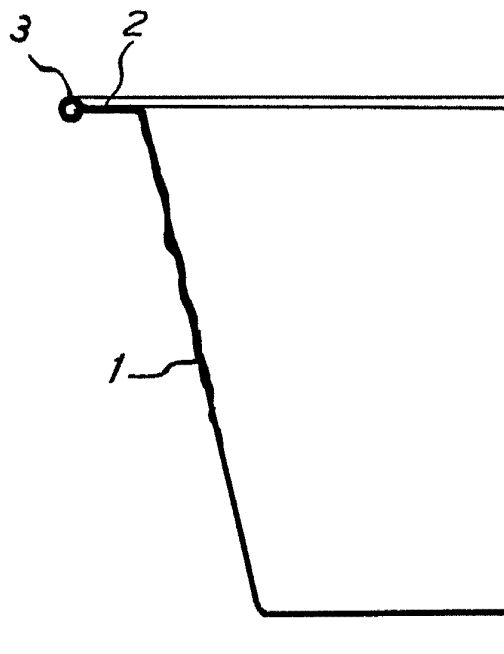
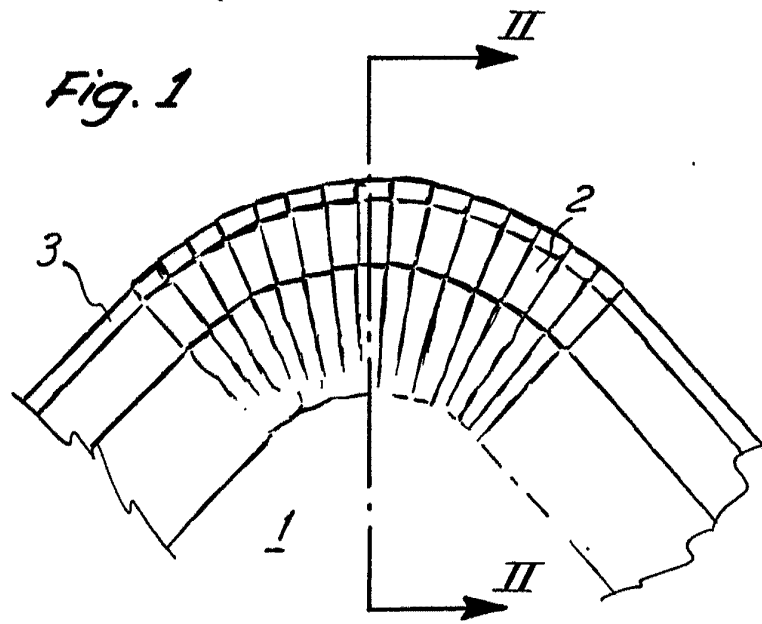


Fig. 2

Madrid, 26 Octubre 1974  
P.P.

Escala variable