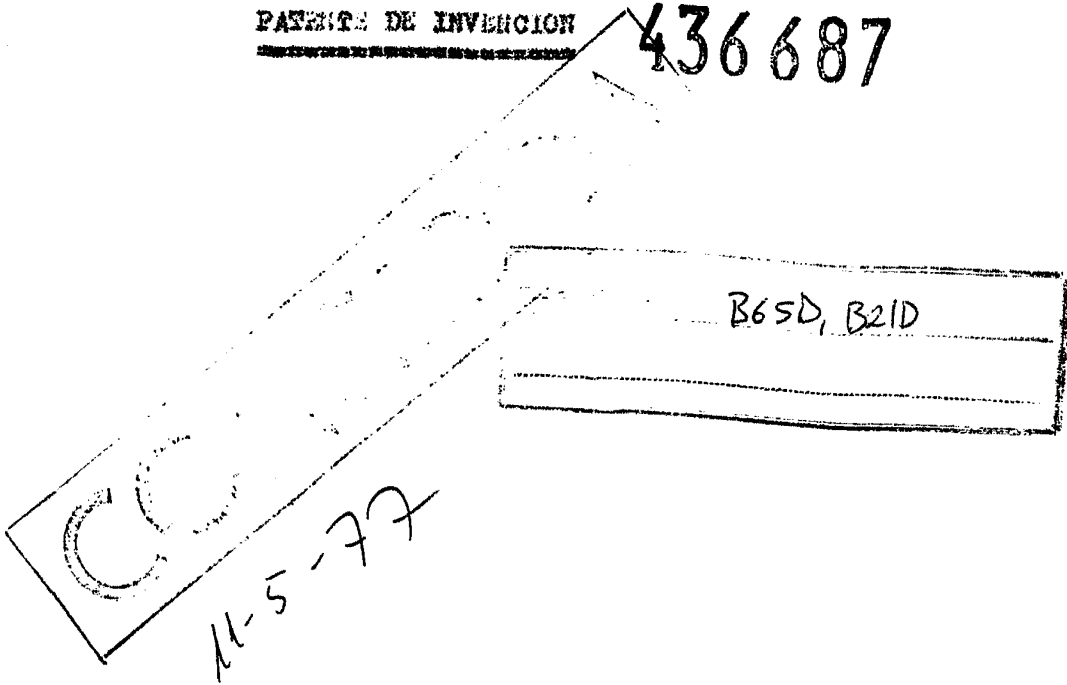


PATENTE DE INVENCIÓN

436687



MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"PROCEDIMIENTO DE OBTENCIÓN DE UN ENVASE APILABLE"

Solicitante: D. Francisco MARTINEZ VIANA, de nacionalidad española, con domicilio en Conquista, 125 - BADALONA (Barcelona).

Inventor: El solicitante.

La presente Patente de Invención se refiere a un procedimiento destinado a obtener envases apilables de diversas capacidades y las mismas dimensiones en planta.

5. Los envases apilables conocidos son todos ellos de la misma capacidad con lo que se limita notablemente en campo de aplicación, de modo que para lograr envases de capacidades diferentes son precisas máquinas diferentes desapareciendo el posible apilamiento o requiriendo, en caso de producirse, distintas superficies de apoyo por ser sus plantas de dimensiones no iguales.

10.

Por el contrario, con el procedimiento que nos ocupa, pueden lograrse envases que pudiendo colocarse en espacios iguales permitan capacidades diversas, lo que constituye su principal ventaja.

15.

El procedimiento consiste en partir de una chapa metálica de altura adecuada, a la que se practican dos acanaladuras paralelas cuya separación mutua será diferente para cada capacidad a obtener, y un doblez superior que ha de constituir el borde superior de refuerzo del envase.

20.

A continuación se procede a cortar la chapa en trozos cuyos bordes, simétricos, serán líneas quebradas que al unirse por soldadura, engatillado u otro medio, provean una superficie de revolución con un tramo superior entre acanaladuras cilíndrico y de altura variable, un tramo inferior separado del anterior por la acanaladura más baja, de concavidad constante en todo envase y un segundo tramo cónico situado bajo el citado y de concavidad mayor.

25.

Por último se colocará una tapa inferior de cierre.

30.

De este modo se ha logrado un envase que en planta presentará siempre la misma dimensión por lo que su apilamiento so-

rá estándar, en tanto que sus capacidades serán diversas por las diferentes alturas de las respectivas zonas cilíndricas superiores, las cuales emergerán en todo caso del envase inferior en el apilamiento y serán soporte de etiquetas o similares.

5.

Para suplir la anterior descripción, y a título de ejemplo único, se acompañan unos planos en los que se han representado:

Figura única.- Alzado semiseccionado de un envase terminado.

10.

En esta figura se han señalado, con sus referencias correspondientes, los siguientes elementos:

- 1.- Zona cilíndrica variable.
- 2.- Acanaladura superior.
- 3.- Acanaladura inferior.
- 4.- Bordón superior.
- 5.- Zona troncoconica media.
- 6.- Zona troncoconica inferior.
- 7.- Tapa de cierre.

15.

Partiendo de una chapa metálica de altura adecuada, practiquemos en ella, por ejemplo por laminación, las acanaladuras -2- y -3- paralelas y separadas por una distancia variable según la capacidad a obtener; asimismo practiquemos el doblez que dará lugar al bordón superior -4-, y a continuación cortemos la chapa de partida según bordes quebrados que, tras el plegado en forma de superficie de revolución y la unión de dichos bordes, por ejemplo por soldadura, produzcan una zona cilíndrica superior -1- de altura variable, una zona cónica media -5- de altura y concoides constantes y una zona cónica inferior -6- de altura y concoides asimismo constantes.

25.

30.

Por último se coloca la tapa inferior de cierre -7-.

5. Obtendremos así envases que con la misma planta, y por tanto con un proceso de fabricación y almacenamiento racionalizado, presentando capacidades diferentes derivadas de las distintas alturas de sus zonas cilíndricas en las cuales, que emergen de los envases inferiores, serán colocadas etiquetas o distintivos de indicación.

10. Se hace constar que la anterior enumeración es puramente enunciativa y no limitativa, reservándose el inventor el derecho que la ley le confiere para introducir en el objeto de la misma las mejoras y perfeccionamientos que la práctica aconseje, siempre que se respeten sus características esenciales.

15. El solicitante se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud al amparo del Convenio Internacional para la protección de la Propiedad Industrial.

20. Igualmente el solicitante se reserva el derecho de introducir en la presente invención cuantos perfeccionamientos sobre la misma puedan derivarse, mediante la solicitud de los correspondientes Certificados de Adición en la forma señalada por la Ley.

NOTA

25. La patente de invención, que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente legislación, deberá recoger sobre: "PROCEDIMIENTO DE OBTENCIÓN DE UN ENVASE APILABLE", según las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

30. 1ª.- Procedimiento de obtención de un envase apilable, caracterizado por consistir en la práctica, en una chapa de partida de dimensiones adecuadas, de dos acanaladuras paralelas a

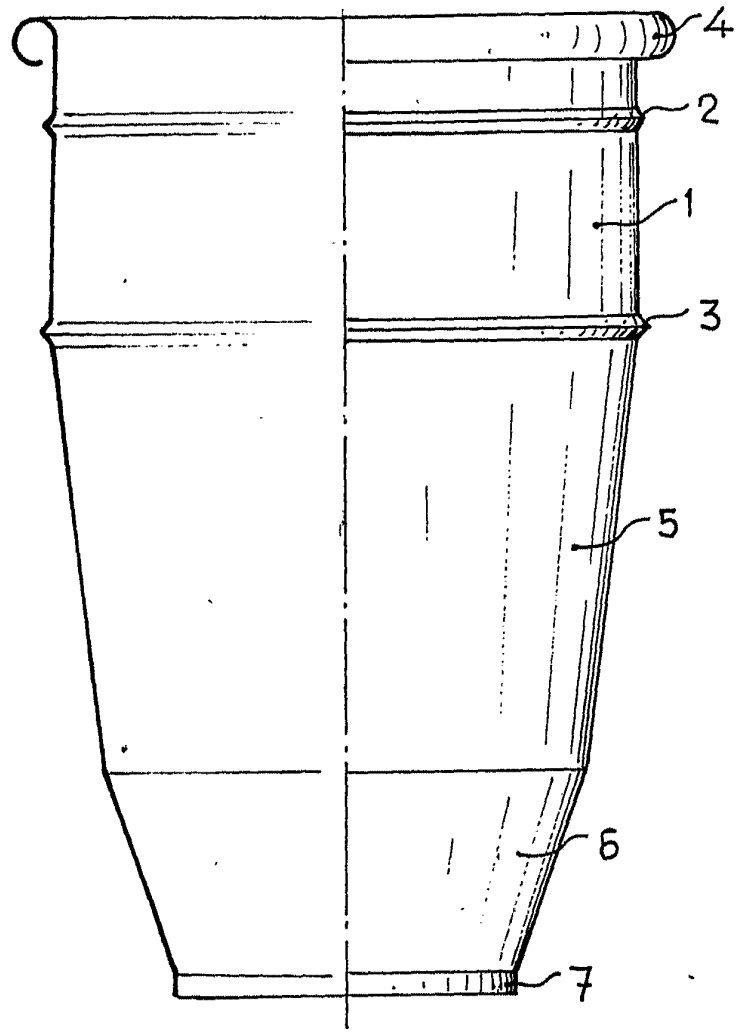
- distancias mutuas variables con las capacidades a obtener, y un doblez superior convexo que significará en el envase terminado un bordón superior de refuerzo; seguidamente se procede a cortar la chapa en trozos con bordes quebrados que, tras su mutuo acoplamiento y unión por medios convencionales, formarán las generatrices de una superficie de revolución con una zona cilíndrica superior, entre el bordón y la acañaladura más alta, de altura constante, una zona cilíndrica entre acañaladuras de altura variable, una zona tronco-cónica media de altura y conicidad constantes bajo la acañaladura inferior y una zona tronco-cónica situada bajo la anterior y, como ella, de conicidad y altura constantes, para proceder, por último, a colocar una tapa de cierre inferior, preferentemente cilíndrica.

2º.- PROCEDIMIENTO DE OBTENCION DE UN ENVASE APILABLE.

- Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara, y acompañada de dibujos.

Madrid,

D. Francisco MARTINEZ VIANA.
P. P.



Madrid,
P. P.

Escala variable