



43 625

MEMORIA DESCRIPTIVA

del MODELO DE UTILIDAD, por 20 años, solicitado a favor de Don Ginés L L A M A S Martínez, de nacionalidad Española, residente en BADAJONA (Barcelona), Calle de Coll y Pujol numero 90, por " UN BOCAL PERFECCIONADO PARA ENVASES METALICOS " .

El presente Modelo de Utilidad hace referencia a un bocal perfeccionado para envases metálicos.

5 Son conocidos en el mercado diversas formas y modelos de bocales para envases metálicos destinados a conseguir la máxima estanquidad posible en el cierre, con un mínimo de costo de fabricación que presenten al propio tiempo facilidades para el momento de la apertura.

10 Con el bocal objeto del presente Modelo de Utilidad se consigue esta doble finalidad propuesta, ya que a una sencillez de fabricación de un cierre de la máxima eficacia y al mismo tiempo una gran facilidad para abrirlo.

Además, la especial disposición del bocal permite un vaciado más fácil, rápido y completo del envase, así como una



limpieza perfecta del interior del mismo.

43625

15 Consiste esencialmente en una pieza anular que se establece en el borde superior del envase a cerrar, uniéndola al mismo por soldadura o por medio de rulina, la cual presenta un perfil ligeramente cónico en su parte interior, prolongándose en una zona recta que termina en un reborde, en tanto que la
20 parte interior de esta zona recta es plana o ligeramente bombeada formando a su vez una abertura sensiblemente cónica, en la que se encaja la tapa propiamente dicha, la cual está constituida por una pieza circular, con una zona central embutida que da lugar a la formación de un perfil cilíndrico vertical-
25 que se continúa en una pestaña doblada primero horizontalmente y después hacia abajo y cuyos bordes quedan terminados en un bordón de refuerzo.

 Se caracteriza este bocal porque la tapa penetra en la boca propiamente dicha del envase metálico, encajándose la parte cilíndrica y recta de la misma en la abertura ligeramente cónica y bombeada que forma la pieza anular unida al borde superior del envase.

30 En los dibujos de la hoja adjunta y a título de ejemplo se representa un caso de realización práctica del bocal objeto - del presente Modelo de Utilidad, mostrando la figura 1, un -
35 corte transversal, la figura 2 una vista de conjunto mostrando la tapa suelta y la figura 3 una vista de conjunto del envase convenientemente tapado.

40 Siguiendo los diseños vemos como en el borde superior del envase metálico -1- queda establecida una pieza anular -2- , que forma en su iniciación un perfil ligeramente curvo, continuándose por una zona recta -3- que da lugar a la formación - en la parte interior de esta misma, de una zona ligeramente-



45 cónica y bombeada al terminar dicha zona -3- del reborde do-
blado -4-.

La tapa propiamente dicha queda constituida por una pieza-
circular cuya zona central -5- se halla embutida y da lugar a
la formación de una parte recta -9- que se dobla al final en
una doble pestaña -7- y -6- y acaba en un reborde de refuerzo
50 -8- de manera que para cerrar el envase se hace penetrar la
tapa abertura del bocal para que la zona recta -9- establezca
contacto con la zona -3- de la pieza anular terminal del enva-
se, hasta que la pestaña -7- y la pestaña -6- protejan en el
espacio circular que forman el bordón -4- de la abertura del
55 envase.

De esta manera se consigue un cierre perfecto y al mismo -
tiempo es posible destapar el envase sin necesidad de destro-
zarlo y volverlo a tapar cuantas veces sea necesario con la
seguridad de que se obtendrá un cierre perfecto.

60 Esta disposición presenta además la ventaja de poder esta-
blecer entre la pestaña -7- y el borde -4- un arco de junta -
que asegura la estanquidad del cierre.

Se fabricará el Modelo de Utilidad descrito con hojalata ,
plancha galvanizada o análogos, variando sus dimensiones, for-
65 ma y acabado y en general, cuantos detalles no alteren, cam-
bien o modifiquen su esencialidad.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de este Modelo de Utilidad:-

1.- Un bocal perfeccionado para envases metálicos, que con -
siste esencialmente en una pieza anular que se establece en -
70 el borde superior del envase a cerrar, uniéndola al mismo por



75 soldadura o por medio de rulina, la cual presenta un perfil ligeramente cónico en su parte interior, prolongándose en una zona recta que termina en un reborde, en tanto que la parte interior de esta zona recta es plana o ligeramente bombeada formando a su vez una abertura sensiblemente cónica, en la que se encaja la tapa propiamente dicha, la cual está constituida por una pieza circular, con una zona central embutida que da lugar a la formación de un perfil cilíndrico vertical que se continúa en una pestaña doblada primero horizontalmente y después hacia abajo y cuyos bordes quedan terminados en un bordón de refuerzo.

80 2º.- Un bocal perfeccionado para envases metálicos, que se caracteriza porque la tapa penetra en la boca propiamente dicha del envase metálico, encajándose la parte cilíndrica y recta de la misma, en la abertura ligeramente cónica y bombeada que forma la pieza anular unida al borde superior del envase.

85 3º.- Un bocal perfeccionado para envases metálicos.
Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara.

90 Barcelona, 18 de AGOSTO de 1.954.

P. A.
M. L. MORA

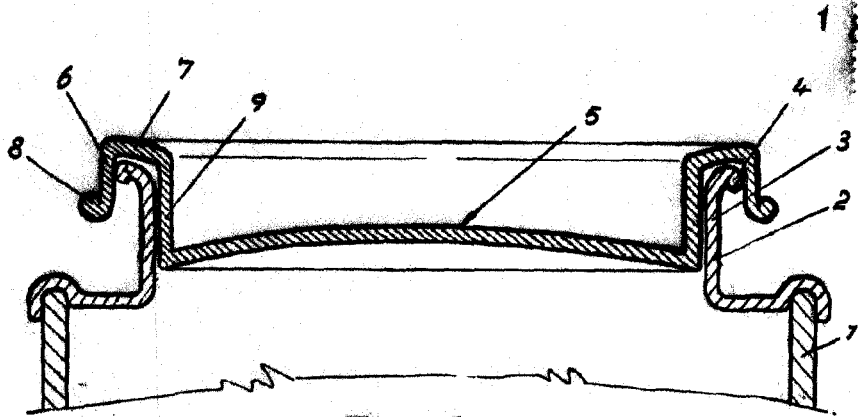


Fig. 1

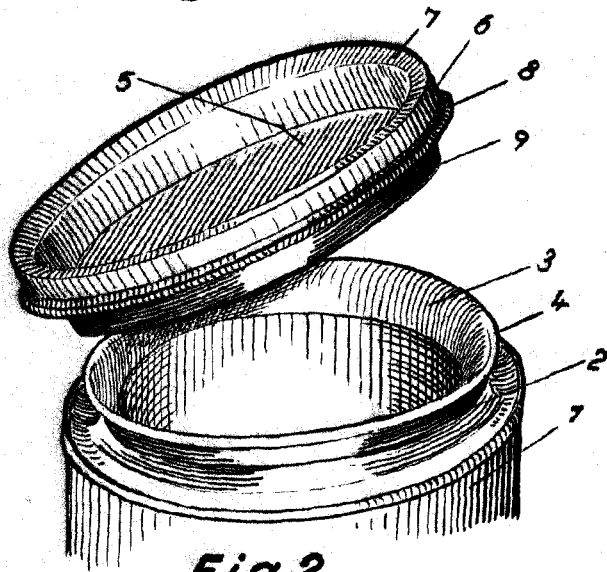


Fig. 2

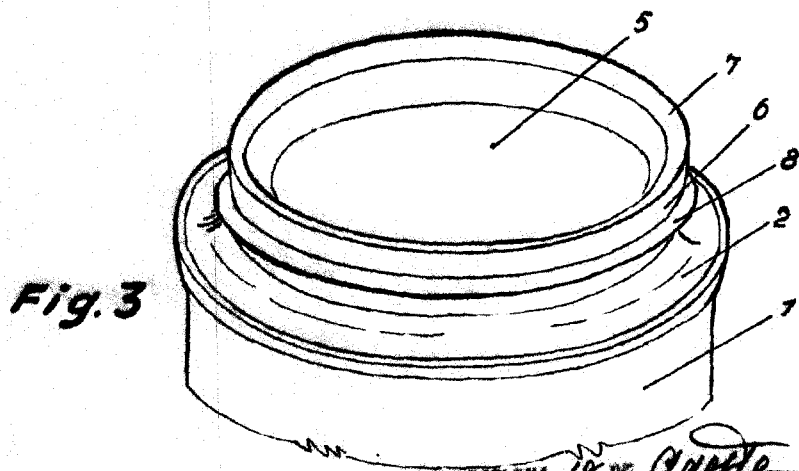


Fig. 3

BARCELONA 18 DE Agosto DE 1954

M. L. MORA

P. P. Yallauer

Escala variable