



75258

PATENTE

DE

REGISTRO DE MODELO DE UTILIDAD

por "Un cierre para tubos de envases" - - - - -

a favor de Don Edmond PAUL GIRARD, de nacionalidad suiza,
domiciliado en 5, Rue de l'Andépine, GENEVE (Suiza).

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 La patente de registro de modelo de utilidad a que se
refiere la presente memoria descriptiva tiene por objeto un
cierre para tubos de envase esencialmente caracterizado por-
que la pieza que constituye el pico del tubo está dotada de
una caperuza cerradora que puede girar respecto al mismo,
presentando practicadas uno y otra, aberturas de salida si-
tuadas de modo que haciendo girar la caperuza respecto al
pico de salida del tubo pueda coincidir para dar salida al
contenido del tubo, o dejar de coincidir estableciendo el
10 cierre, siendo posible producir además, el cierre total del
envase, mediante apretado de la caperuza sobre el pico, pro-
ducido por una acción ejercida según la dirección axial del
tubo.

15 El dibujo adjunto representa algunos ejemplos de ejecu-
ción del invento. En el ejemplo de ejecución, según la figu-
ra 1, está constituida la boquilla del tubo 1 por la parte
cilíndrica 3, provista de un fileteado 5, y una porción or-
gánica 4. Esta porción cónica tiene practicada la abertura

75258



5 de salida 6. La caperuza de cierre 2, provista de otro fileteado 7, presenta asimismo una porción cónica 8, que se ajusta exactamente al cono, en la cual está practicada la abertura 9. Con 10 se designa un estriado de la caperuza de cierre hermético. En tanto que la boquilla del tubo será en general de metal, la caperuza de cierre puede ser de metal o de material sintético.

10 La figura 2 muestra, asimismo, una boquilla de tubo 1, con caperuza giratoria 2. Los números 6 y 9 indican las aberturas de salida de la boquilla y de la caperuza de cierre y 10 designa un estriado. Con 11 se consignan dos tetones cada uno de los cuales ajusta en una ramura espiral 12. Hay dispuestas dos de tales ramuras, cada una de las cuales se extiende, con reducido paso, aproximadamente 4,5 partes
15 de la mitad de la circunferencia. Para la introducción de las espigas 11 en las ramuras 12 está dispuesto un achafalamiento 13 en la boquilla 1.

20 En el ejemplo representado en la figura 3, la caperuza de cierre 2, de chapa metálica delgada, por su propia fuerza elástica, queda apretada sobre la boquilla 1. Cumple tal fin el rebordeado 15 el cual se apoya en el saliente 14 de la boquilla 1. El estriado aparece designado con el número 16.

25 Las figuras 4, 5, 6, 7, y 8 forman parte del mismo ejemplo de ejecución. En la figura 6 se pueden apreciar la boquilla 1 con el cono 4. La rosca 5, la abertura de salida 6 y la ranura 17, formando parte todos ellos de la boquilla. En sección transversal de esta manera puede apreciarse en la figura 8,



La cual es una sección por C-D de la figura 6.

La figura 5 muestra la caperuza de cierre 2 con el cono 8 y la abertura 9. El reborde 18 en forma de aleta tiene practicados orificios 19. Con 21 se señala una lengüeta, obtenida por estampado parcial, curvada hacia el interior. Los orificios 19 y la lengüeta 21 quedan más detallados en la figura 7 que es una sección por A-B de la figura 5.

La figura 4 representa un tapón roscado a modo de tuerca. Con 7 queda designado el filete y con 10 un estriado. Con 20 se señalan espigas de arrastre, las cuales ajustan en los orificios 19 de las figuras 5 y 7, sin dejar de tener juego.

Las figuras 9 y 10 muestran que el invento no se limita a las boquillas cónicas. En la figura 9, el extremo de la boquilla y de la caperuza de cierre, tienen forma semi-esférica. En el ejemplo según figura 10, la boquilla es cilíndrica en toda su longitud y la abertura de salida se encuentra sobre la superficie frontal.

El cierre funciona del modo siguiente: Para abrir el tubo se hace girar la caperuza de cierre de tal forma que las aberturas de la boquilla y de la caperuza coincidan una con otra. Para cerrar el tubo se hace girar la caperuza de cierre, más o menos, 180° y ello de tal forma que la caperuza vaya roscándose a la vez, fijamente, con lo que el tubo quedará cerrado con toda hermeticidad y seguridad. En la figura 3 no es posible un roscado fijo, pero por el cono suelto y una potencia de resorte bastante fuerte de la caperuza de cierre, se consigue una buena junta de cierre.

La forma de construcción según figuras 4, 5, 6, 7 y 8, tiene por objeto facilitar la fabricación, por cuanto las

75258



aberturas de salida pueden construirse independientemente del principio de la rosca. Al montar el conjunto se apuntará la caperuza de cierre 2, figura 5, sencillamente sobre la horquilla 1 figura 6, y ello de tal modo que las aberturas 6 y 9 coincidan una sobre otra. En ese momento, se atornillará la tuerca-tapón rosca, figura 4. El largo de las espigas 30 corresponde a $1\frac{1}{2}$ veces el paso de rosca, de tal modo que, desde el momento en que las espigas 20 penetran en los orificios 19 de la caperuza de cierre, la arrastran al continuar el enroscado, la caperuza de cierre gira $1\frac{1}{2}$ veces, hasta quedar fijamente unida a la boquilla. Los dos orificios de salida, quedan desplazados, por consiguiente, en 180°. Al girar hacia atrás, solamente puede dar la caperuza desde aquel momento, media vuelta ya que la lengüeta 21 (figuras 5 y 7) se engancha en la ramura 7 (figuras 6 y 8). La tuerca-tapón, de la figura 4, se constituye, ventajosamente, de material sintético, en tanto que la caperuza de cierre, según figura 5, puede ser de chapa delgada de aluminio: pequeñas diferencias de conicidad, quedan compensadas por la flexibilidad de la chapa delgada. La ejecución de la caperuza de cierre, a base de material delgado, tiene aún la ventaja de que, una vez cerrado el tubo, pueden eliminarse posibles restos de su contenido.

N O T A

Por la patente de registro de modelo de utilidad a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la propiedad y la explotación exclusiva de:

1.- In cierre para tubos de envase esencialmente caracterizado por el hecho de que la pieza que constituye el pico del tubo está dotada de una caperuza cerradora que puede gi-



rar respecto al mismo, presentando practicados, uno y otra, aberturas de salida situadas de modo que habiendo girar la caperuza respecto al pico de salida del tubo pueda coincidir para dar salida al contenido del tubo, o dejar de coincidir estableciendo el cierre, siendo posible producir además, el cierre total del envase, mediante apretado de la caperuza sobre el pico producido por una acción ejercida según la dirección axial del tubo.

2.- Un cierre para tubos de envase tal como el especificado en 1, caracterizado porque la pieza que constituye el pico del tubo tiene el extremo cónico.

3.- Un cierre para tubos de envase tal como el especificado en 1, caracterizado porque la pieza que constituye el pico del tubo es cilíndrica y la abertura de salida se encuentra en la cara frontal.

4.- Un cierre para tubos de envase tal como el especificado en 1, caracterizado porque la fuerza de cierre total se engendra por atornillamiento de la caperuza de cierre.

5.- Un cierre para tubos de envase tal como el especificado en 1, caracterizado porque la fuerza de cierre se engendra por una acción de resorte de la caperuza de cierre.

6.- Un cierre para tubos de envase tal como el especificado en 1, caracterizado porque la caperuza de cierre está provista de rosca.

7.- Un cierre para tubos de envase, tal como el especificado en 1, caracterizado porque la caperuza de cierre, por medio de una tuerca envolvente con virola de arrastre, se hace girar y se aprieta.

8.- Un cierre para tubos de envase, tal como el especificado

75258



cado en l, caracterizado porque se emplea un tope para limitar el movimiento de rotación de la caperuza de cierre al abrir el tubo.

9.- "Un cierre para tubos de envase".

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 17 de Julio de 1959.

P. p. de Don Edmond PAUL GIRARD,

FIG. 1

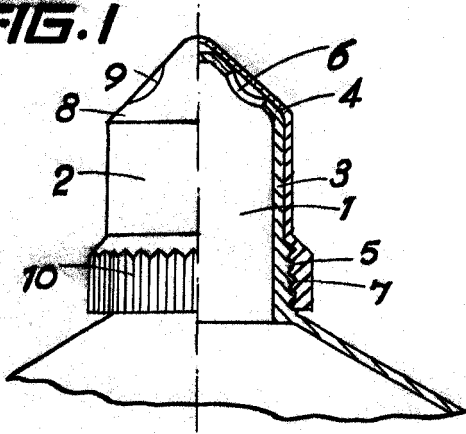


FIG. 4

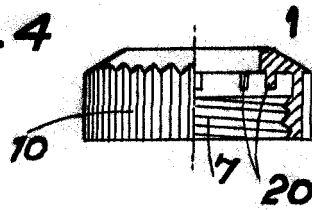
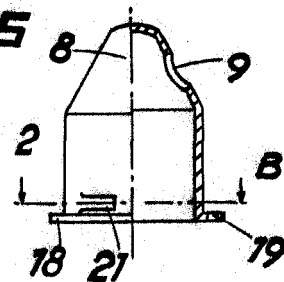


FIG. 5



75258

FIG. 2

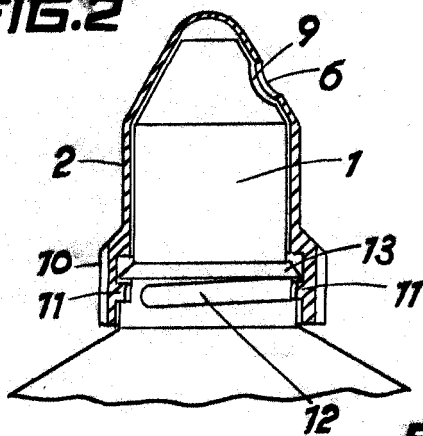


FIG. 6

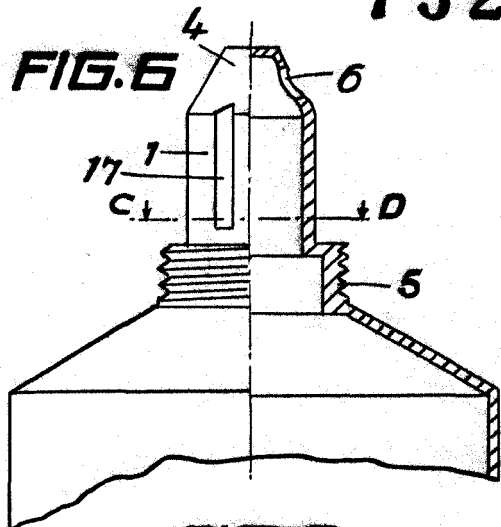


FIG. 7

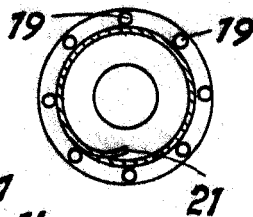


FIG. 3

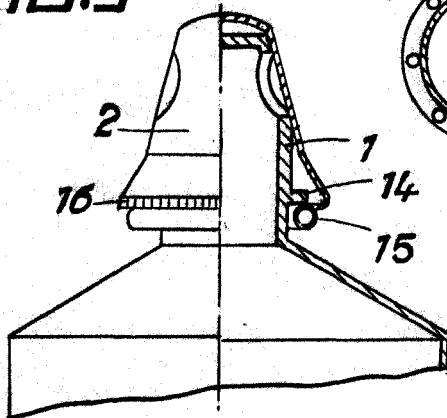


FIG. 8

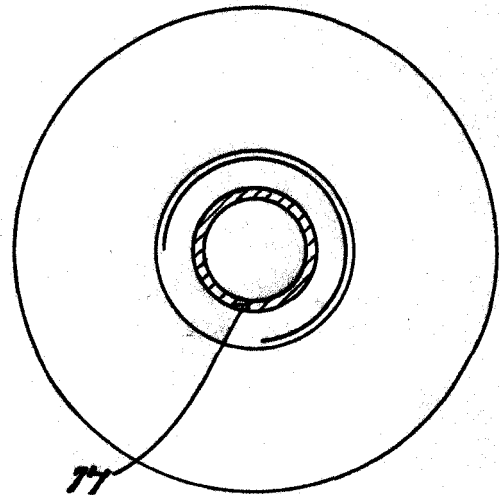


FIG. 9

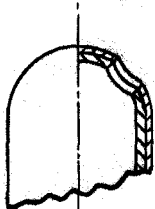
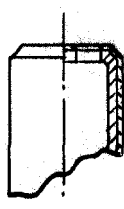


FIG. 10



ESCALA VARIABLE
Barcelona 3 J JUL. 1959