

116519

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS  
que se acompañan a la Patente de Introducción que se soli-  
cita a favor de Don. Gregorio N. GARRIDO RUIZ, residente  
en Barcelona (España).-----

\*\*\*\*\*



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN TAPON METALICO DE QUITA Y PON CON CIERRE A PRESION", a favor de Don. Gregorio N.GARRIDO RUIZ, residente en Barcelona (España), calle Cortes, número 583.

Esta memoria descriptiva se refiere a una patente de introducción, destinada a garantizar el derecho a la explotación exclusiva, de un procedimiento para la fabricación de un tapón metálico, el cual, se ha venido fabricando hasta el presente, en diversas fábricas de los Estados Unidos, pero no en nuestro país, cuya industria establece aquí el recurrente.

Los tapones metálicos a que este procedimiento de fabricación se refiere se caracterizan por el hecho de ser de quita y pon y obtenerse su cierre por presión. Además se caracterizan también porque su apertura y cierre se lleva a cabo sin requerirse para ello herramienta ni útil de ninguna clase.

El tapón metálico a que esta patente se refiere se representa a título de ejemplo en los dibujos de la hoja adjunta, en los que en la fig. 1, se muestra en sección vertical colocado y cerrado sobre el cuello de un recipiente; en la fig. 2, se muestra abierto y en la fig. 3, se representa por su cara inferior.

El mencionado tapón consiste simplemente en un disco 1, con un pestaña 2, que forma un reborde 3, y esta pestaña con el reborde es la que se adapta sobre un bordón 5, que presenta el cuello de la botella o envase en que tal tapón se dispone. Además



co que constituye el propio tapón es de perfil algo curvo es decir que afecta la forma de un casquete esférico con una ligera depresión en su cúspide y la pestaña 2, que lo completa, presenta unos cortes longitudinales 4, en forma que queda convertida aquella en una serie de lengüetas provistas cada una de ellas del correspondiente reborde. En esta forma, una vez colocado el tapón en la boca de la botella o envase de que se trate, basta ejercer una cierta presión sobre el propio tapón, para que éste, por la elasticidad del material de que está fabricado, ceda en la curvatura que presenta y al ceder se produce la separación de las lengüetas que sueltan el bordón 5, del cuello 6, del envase y puede en consecuencia retirarse del mismo. Para su adaptación al mismo basta ejercer una presión conveniente sobre cualquiera de tales lengüetas, diametralmente opuestas, para que el disco adquiriera nuevamente su forma esférica y todas las lengüetas queden adaptadas contra el cuello del envase.

El procedimiento objeto de esta patente consiste en su esencialidad en fabricar los mencionados tapones de plancha metálica, generalmente de acero, debidamente recortada y embutida cuyas dos operaciones podrán verificarse simultáneamente o bien en dos a más fases consecutivas de trabajo.

En cuanto a las máquinas aparatos y útiles que se empleen para la realización de este procedimiento serán así mismo variables ya que no afectan a la esencialidad de este procedimiento.

También será variable cuanto se refiera a la forma de acabado y presentación de estos tapones obtenidos con el mencionado procedimiento, decoración de los mismos, tipo clase y sistema de envases, botelles o recipientes a que se destinen y en general en todo lo que no altere, cambie o modifique la esencialidad de la patente descrita.

30

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta patente:

1º. Procedimiento para la obtención de un tapón metálico de qui-



(3)

ta y pon, con cierre a presión, del tipo clase y sistema detallado en la descripción que antecede, que esencialmente consiste en fabricarlo de plancha metálica, generalmente de acero, recortada y embutida.

5        2º. El propio procedimiento de la reivindicación anterior en el que las dos operaciones principales que el mismo comprende, o sean las de cortado de la plancha y embutido de la misma, podrán verificarse simultáneamente en la misma máquina, o en dos o mas fases distintas de trabajo, y en máquinas y aparatos convenientes y apropiados.

10       3º. El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2, que va completado con cuantas operaciones de acabado, presentación, pulimentación y decorado de tales tapones se estimen necesarias.

4º. "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN TAPON METALICO DE QUITA Y PON CON CIERRE A PRESION".

15

Barcelona 10 de Enero de 1930.



FIG. 1

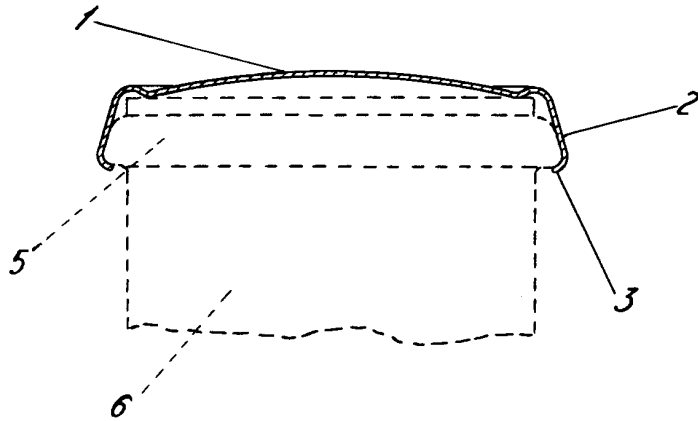


FIG. 2

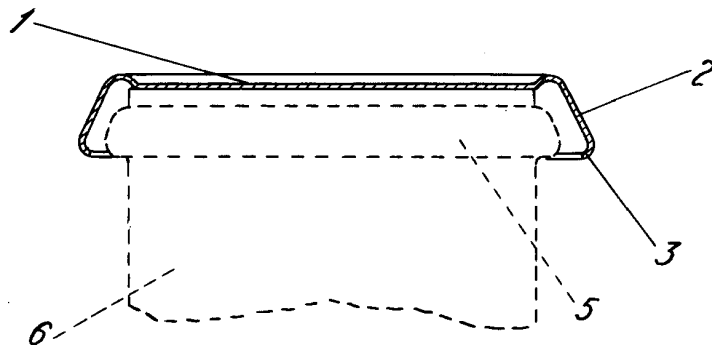
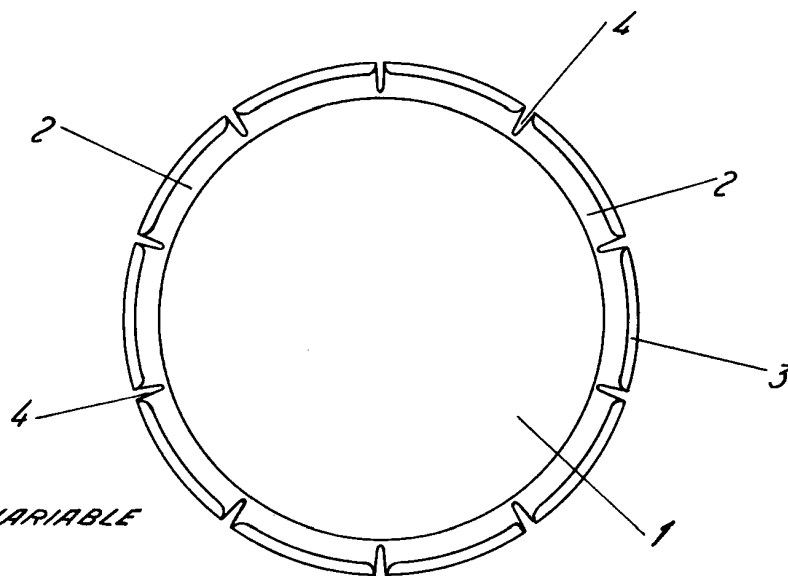


FIG. 3



ESCALA VARIABLE

Barcelona 16 de Mayo de 1900.  
E. A.