

127910

"Un nuevo procedimiento para la fabricación de tapones a rosca a tope ó a presión".

La Casa Gaston Fleganhiemer.

En Casa Gaston Hogenhauer, residente en Barcelona, calle Anselmín 247, se ha solicitado ante la introducción por 3 años para España y sus Colonias por "Un procedimiento para la fabricación de tapones a prueba a tope de presión" (clase 57, grupo 6)

Con ocasión en el examen con carácter técnico, éntese á á presión, como primer objeto de esta clase se ha su fabricación y retirarse de la zona de distribución.

El sistema de fabricación de los tapones fabricados, dotados de un anillo para facilitar la inserción y retirada de los tapones en el cuello del envase. Estos anillos consisten generalmente de unas pocas o lotones soldados a la superficie lateral del tapón. Los troques de este tipo consisten en fichas perforadas; pero todos estos sistemas padecen del defecto de que si el tapón se separa de la soladura o bien se parte la perforación que forma la ranura o bien por el tapón cuando se ha debido para ser usado.

El nuevo sistema de fabricación consiste en roscar en la superficie lateral del tapón una ranura, distribuida sobre su circunferencia, ya sea en el interior de los diámetros, en cuyo caso serán ranuras lisas, ya sea con distribución triangular o bien solo en un lado, para facilitar la colocación del tapón sobre el cuello del envase, apoyando los dedos del lado contrario de los diámetros del tapón. La característica principal de este nuevo procedimiento de fabricación consiste en que los salientes mencionados se forman por el lado de la ranura, referente a los métodos, que se emplean para la fabricación del tapón, al momento en que se bate el tapón, es el mismo que los métodos y las perforaciones laterales de ranura con una ranura en el cuerpo con lo cual se evitan soldaduras y rebabas, que en los



32

1

15

20

25

causas del deterioro de los tejidos conocidos a esta fecha.

Otra forma de ejecución de este procedimiento de fabricación consiste en colocar sobre la superficie plana o cabeza del talón una pieza preferente de catódica en forma de pestaña, unida a la superficie plana del talón y donde unos pivotes troque-
30 lidos de la misma pieza en forma de p y et da que se introducen y ro-
blenan con unos taladros provistos sobre la superficie plana de
cabeza del talón, sirviendo una vez montado el aparato para
antes de la fabricación.

Este procedimiento de fabricación de la pieza de catódica sobre
35 la superficie plana del talón, se realiza de la siguiente manera:
es, en primer lugar, el talón de la pieza de catódica, se fabrica en
una y otra cara del talón.

Después de la fabricación de la pieza de catódica se separa
40 una parte de la misma para ser utilizada en la fabricación de la
o en la fabricación de la pieza de catódica.

En la fabricación de la pieza de catódica se utiliza el
45 objeto de la presente invención para la fabricación de la pieza de
catódica, siendo:

Fig. 1. Vista lateral de la pieza de catódica en posición
50 de trabajo.

Fig. 2. Vista lateral de la pieza 1.

Fig. 3. Vista superior de la pieza de catódica en posición
55 de trabajo.

Fig. 4. Vista superior de la pieza de catódica en posición
60 de trabajo.

Fig. 5. Vista lateral de la pieza de catódica en posición
65 de trabajo.

Los datos de esta invención se detallan en el croquis de
70 las figuras 1 a 5, en el que se indica el talón de la pieza de
catódica lateralmente en posición de trabajo, en la que se indica el
superficie lateral 1, en la que se indica el talón de la pieza de
75 En la Fig. 2 la superficie plana 2 tiene un perfil de trabajo
6 en el que se indica el talón de la pieza de catódica
con la pestaña 4, la que sobre la superficie lateral de la
plana 2. En la Fig. 3 se indica la introducción de los taladros 6
80 de rodillos sobre la cara interior de la superficie plana 2.

Este nuevo procedimiento de fabricación tiene la gran

30

35

40



1332

45

50

55

60

ventaja sobre los hasta ahora conocidos que se evita en absoluto el tener que soldar ninguna pieza adicional ni formar los salientes como prolongaciones dobladas de la superficie lateral del tañón, ya que los salientes forman en sol pieza con el resto del tañón o bien están unidos a él como remaches o roblones, por cuyo procedimiento se obtiene una solidez perfecta, y un resultado inmejorable en dichos tañones a raso, a tope ó a presión.

65

Se sobreentiende que el tañón podrá tener forma variada y que podrá utilizarse para cualquier material en cualquier metal.

70

El presente invento tiene como finalidad el objeto de un patentado de invención, el cual que se ha de aplicar en una escuela en el extranjero y especialmente en la escuela de ingeniería, para maestro de taller y de taller.

75

Y como este procedimiento está o puede estar en el arts 12 de la Ley de Propiedad Industrial, se ha de sujeta de un patente de invención por la que se ha de sujeta de un patente de invención.



332

80

El presente invento tiene como finalidad el objeto de un patentado de invención, el cual que se ha de aplicar en una escuela en el extranjero y especialmente en la escuela de ingeniería, para maestro de taller y de taller.

85

El presente invento tiene como finalidad el objeto de un patentado de invención, el cual que se ha de aplicar en una escuela en el extranjero y especialmente en la escuela de ingeniería, para maestro de taller y de taller.

90

El presente invento tiene como finalidad el objeto de un patentado de invención, el cual que se ha de aplicar en una escuela en el extranjero y especialmente en la escuela de ingeniería, para maestro de taller y de taller.

95

El presente invento tiene como finalidad el objeto de un patentado de invención, el cual que se ha de aplicar en una escuela en el extranjero y especialmente en la escuela de ingeniería, para maestro de taller y de taller.

mediante robots u otros medios apropiados.

100

4º "Un procedimiento para la fabricación de tapones a rosca a tope ó a presión" según reiv. 1-3 caracterizado por el hecho de que al fabricarse dichos tapones de un material plástico se formarán mediante fundición en molde con los salientes correspondientes.

105

5º "Un procedimiento para la fabricación de tapones a rosca a tope ó a presión" Tal como se ha escrito y demostrado a guisa de ejemplo en los dibujos adjuntos.

En el caso 4 se indica que se realiza en una sola pieza.

Barcelona 10 Septiembre 1932

J. B. RENTER RIBAURA
D.P.



1932

107.9.15

Fig.1

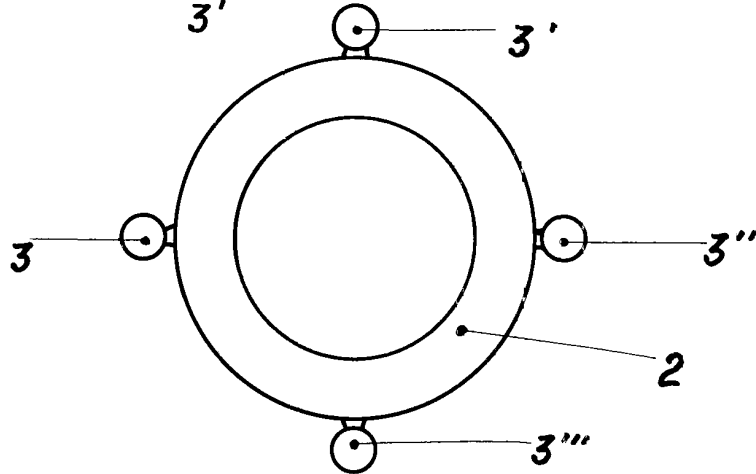
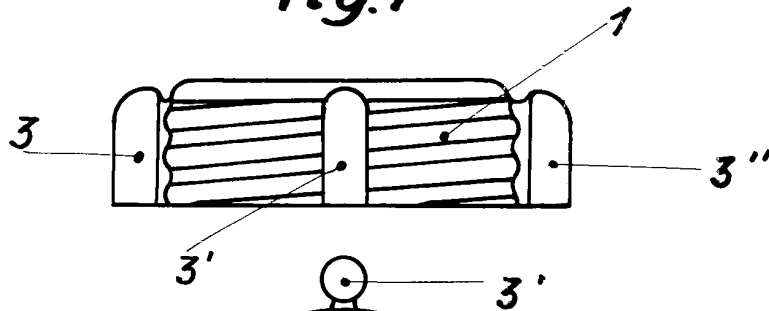


Fig.2

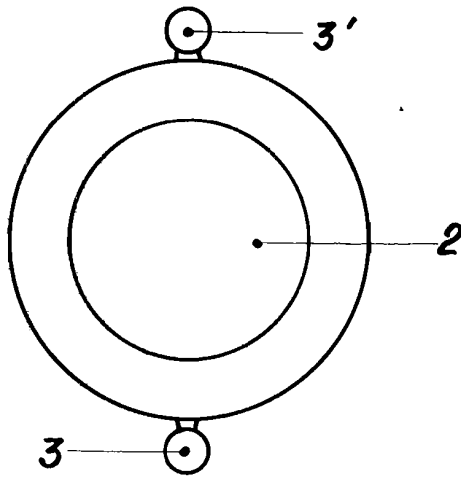


Fig.3

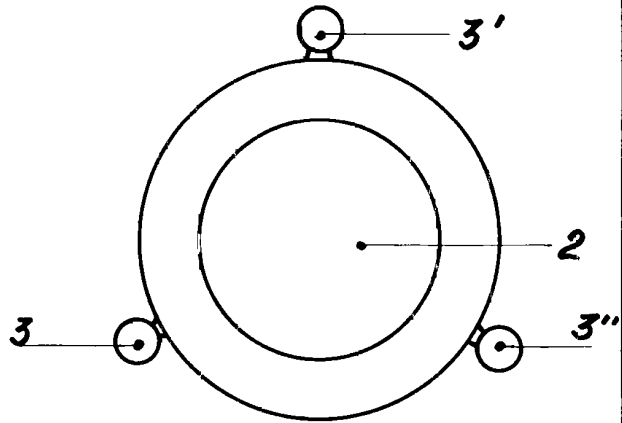


Fig.4

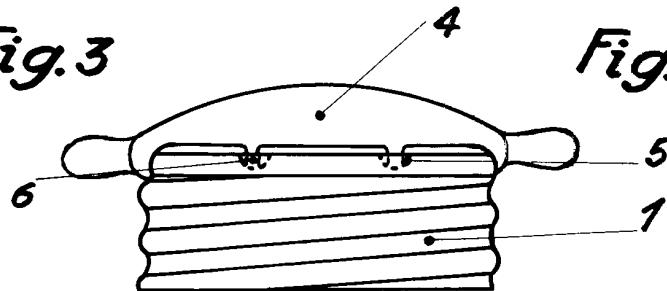


Fig.5

Escala variable



107 H 1962