

135722



MODELO DE UTILIDAD

=====

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

S o b r e :

"VASO CON ASA OBTENIDO CON UN MATERIAL LAMINAR".

- - -

Solicitante: MONO-SERVICIO IBERICO S.A., entidad
española, domiciliada en Av. Genera
lísimo, 48. CORDOBA.

- - -

-2- 135722



El Modelo de Utilidad a que se refiere la presente Memoria está destinado a garantizar la explotación y la propiedad exclusivas, en España y sus colonias, de un vaso con asa obtenido con un material laminar tal como papel,--

5. cartulina o cartón solos, parafinados o recubiertos de material plástico, plástico e incluso materiales metálicos - de poco espesor como hojalata, lámina de aluminio, etc.

Hasta el presente, estos recipientes se consi---

10. guen por enrollamiento de una pieza que constituye las paredes, a la que se adscribe el fondo y, en último término, se le incorpora un asa postiza superpuesta y fijada por -- cualquier medio apropiado.

De todos son conocidos los inconvenientes que --

15. presentan estos recipientes con asa, y entre ellos podemos destacar su precio de coste en consonancia con un excesivo consumo de material y, sobre todo, la facilidad y frecuencia con que se desprende el asa superpuesta al verter en -- el recipiente un líquido, lo cual da lugar a la pérdida -- del contenido.

20. El vaso con asa que preconizamos se caracteriza porque el asa está sacada del mismo material laminar y de la misma pieza que constituye sus paredes, precisamente - en la zona de mayor resistencia que es la de cierre por - superposición y encoladura (o de soldadura, en su caso) y

25. que es de doble espesor. Los acabados finales del vaso, como son la incorporación del fondo y el bordonado de la arista superior se llevan a cabo por cualquiera de los me-
dios habituales.

30. El asa está formada con dos orejetas libres que se mantienen adosadas a la superficie exterior de las pa-



redes, lo cual permite perfectamente el apilamiento por introducción de unos vasos en otros, las cuales orejetas pueden ser levantadas sobre dos líneas de doblez paralelas y llegar a juntarse para formar un asa con doble espesor de material.

5. Para mejor comprensión del objeto y sólomente a título de ejemplo adjuntamos una hoja de planos en la que:

La Fig. 1, representa la plantilla o desarrollo de la única pieza que forma las paredes laterales y la doble asa de un vaso troncocónico.

10. La Fig. 2, representa la sección vertical de un vaso terminado y cortado por un diámetro centrado entre las dos orejetas que forman la doble asa.

15. La Fig. 3, representa la vista lateral en alzado del mismo vaso de la Fig. 2.

En dichas figuras y en la subsiguiente descripción, los elementos componentes y sus partes más importantes serán designadas de acuerdo con la nomenclatura que apuntamos a continuación.

- 20.
- (1) Sector de corona circular.
 - (2) Angulo mixtilíneo.
 - (3) Tramo radial recto.
 - (4) Saliente redondeado.
 25. (5) Corte angular.
 - (6) Línea grabada exterior.
 - (7) Línea grabada interior.
 - (8) Línea curva cortada exterior.
 - (9) Línea curva cortada interior.
 30. (10) Asa exterior.



26 FNE

- (11) Asa interior.
- (12) Zona de encolado.
- (13) Vano sin encolar.
- (14) Fondo postizo.
- 5. (15) Bordón superior.

Refiriéndonos a la antedicha hoja de planos, observamos que el vaso con asa que vamos a describir seguidamente se basa en una plantilla o desarrollo de la pieza -- que forma las paredes laterales y la doble asa del vaso, --

10. lo cual puede conseguirse en una prensa de tipo adecuado y con un troquel cortante con el que se consigan las formas -- esenciales que se representan en la Fig. 1 y que consisten en un sector (1) de corona circular cuya extremidad izquierda (según la ilustración) está rematada por un ángulo mixtilíneo con el vértice redondeado (2), cuyo ángulo posee el

15. lado superior curvo y el inferior recto. La extremidad derecha va rematada, de abajo a arriba, por un tramo radial -- recto (3) que nace en la curva interior del desarrollo y -- que se amplía en un saliente redondeado (4) que se une con

20. un radio a la curva exterior del desarrollo. En zona central del citado saliente redondeado (4) va realizado un corte angular (5) de vértice matado con radio aproximadamente concéntrico al del radio del repetido saliente (4). El corte angular (5) se inicia sobre la línea grabada exterior --

25. (6), la cual es prolongación del tramo radial (3) y está interrumpida precisamente en el espacio comprendido entre los dos finales del corte angular (5), determinando dos líneas para dobladura con las que, en disposición paralela y convenientemente distanciadas, aparecen otras dos líneas grabadas

30. interiores (7) que sirven de separación a los empieces



de dos líneas curvas cortadas de las que la exterior (8) sigue un trazado simétrico al contorno periférico del saliente redondeado (4) mientras que la interior (9) es simétrica al corte angular (5).

5. De esta manera, tendremos que el asa exterior (10) se forma con la zona de material comprendida entre el contorno periférico del saliente redondeado (4) y el corte angular (5), mientras que el asa interior (11) se forma con la zona de material comprendida entre las dos líneas curvas cortadas exterior (8) e interior (9), formando parte del material laminar constitutivo de las paredes del vaso y consiguiéndose así la más importante característica de nuestro vaso con asa.

15. En la Fig. 1ª, puede apreciarse, en la extremidad determinada por el ángulo mixtilíneo (2), la zona de encolado (12) que igualmente sería de soldadura en el caso de que el material laminar inicial fuese metálico, de plástico o recubierto con plástico termo-soldable. Esta zona de encolado (12) cubre la superficie que ha de ser super-
20. puesta por la otra extremidad de la plantilla una vez realizado el enrollamiento, con excepción de la parte correspondiente al asa exterior (10) y un vano (13) que copia la forma del asa interior (11) con la que se corresponderá en el montaje, por lo que tanto una como otra de las citadas
25. asas (10) (11) podrán ser levantadas en el momento deseado doblándose por las líneas grabadas (6) y (7) respectivamente. Mientras tanto, permanecen adosadas a la pared lateral del vaso.

30. En el caso de que el citado vaso se construya con material encolable, la aplicación de la zona de encola



do (12) se realizará con auxilio de una almohadilla impregnada con el pegamento adecuado y dotada de las formas que hemos descrito. Esta aplicación de pegamento es conveniente realizarla en plano sobre la plantilla y proceder seguidamente al enrollamiento de la misma. En el caso de que dicha zona (12) haya de ser de soldadura o termo-soldadura -- (por necesitarlo así el material laminar utilizado), deberá ser primeramente enrollada la plantilla para inmediatamente recibir la aplicación de un electrodo provisto de las formas ya citadas.

Una vez obtenida la envolvente troncocónica, a la cual resultan adosadas exteriormente las asas (10) y (11), el vaso se termina con la colocación del fondo postizo (14) y con la conformación del bordón superior (15), siguiendo cualquiera de los procedimientos conocidos y utilizando los medios habituales que más convengan.

Serán pues variables las circunstancias de tamaño, forma material y, en general, todo aquello que no suponga una alteración de la esencialidad del objeto expuesto en la pasada descripción, la cual deberá ser tomada en su más amplio sentido y no como una limitación de posibilidades de realización.

NOTA.

El Modelo de Utilidad, que se solicita por veinte años para España y sus Posesiones, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "VASO CON ASA OBTENIDO CON UN MATERIAL LAMINAR", según las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.- Vaso con asa obtenido con un material lami---



- nar, caracterizado porque sus paredes laterales y su doble asa se obtienen de una única pieza, plantilla o desarrollo que posee unas formas esenciales características consistentes en un sector de corona circular uno de cuyos extremos
5. está rematado con un ángulo mixtilíneo con el vértice redondeado, del cual el lado superior es curvo mientras que el inferior es recto, mientras que el otro extremo va rematado por un tramo radial recto que nace en la curva interior del desarrollo o plantilla y que se amplía en un saliente redondeado que se une con un radio a la curva exterior del citado desarrollo, existiendo en zona central del citado saliente un corte angular con vértice redondeado con un radio aproximadamente concéntrico al del repetido saliente, el cual corte se inicia sobre una línea grabada
10. exterior que es prolongación del tramo radial antes citado y que se interrumpe en el espacio comprendido entre los dos finales del antedicho corte angular, determinando dos líneas para dobladura con las que, en disposición paralela y convenientemente distanciadas, aparecen otras dos líneas
15. grabadas interiores que sirven de separación a los empieces de dos líneas curvas cortadas de las que la exterior sigue un trazado simétrico al contorno periférico del saliente redondeado mientras que la interior es simétrica al corte angular realizado en el mismo.
- 20.
25. 2ª.- Vaso con asa obtenido con un material laminar, según la 1ª reivindicación, caracterizado porque el asa exterior está determinada por la zona de material laminar comprendida entre el contorno periférico del saliente redondeado y su correspondiente corte angular, mientras que
30. el asa interior se forma con la zona de material compendi-



da entre las dos líneas curvas cortadas interior y exterior, formando parte las dos del material laminar constitutivo de las paredes del vaso, una vez terminado el cual se mantienen adosadas a las mismas hasta que no son voluntariamente levantadas mediante dobladura por las correspondientes líneas grabadas.

5.

- 3^a.- Vaso con asa obtenido con un material laminar, según las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la extremidad del desarrollo o plantilla determinada por el ángulo mixtilíneo se recubre por una aplicación de pegamento proporcionada por una almohadilla convenientemente impregnada y situada en una zona que cubre la superficie que ha de ser superpuesta por la otra extremidad de la plantilla una vez realizado el enrollamiento, con excepción de la parte correspondiente al asa exterior y un vano curvo que copia la forma del asa interior, con la que se corresponderá en el montaje, por lo que tanto una como otra de las citadas asas resultan libres de pegamento y en disposición de ser levantadas cuando se desee; todo ello cuando el vaso se construye con un material laminar encolable, en cuyo caso el citado pegamento se aplica en plano sobre la plantilla o desarrollo, antes del enrollamiento para obtener la envolvente troncocónica con las asas exteriormente adosadas, después de lo cual se ha previsto la colocación del fondo postizo y a la conformación (en su caso) del bordón que refuerza el borde superior siguiendo cualquiera de los procedimientos conocidos y utilizando los medios habituales que más convengan.

10.

15.

20.

25.

30.

4^a.- Vaso con asa obtenido con un material laminar, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque cuando se utiliza material laminar soldable o termosoldable

735722

26 E



(plástico o cualquier otro recubierto de plástico) el proceso debe ser alterado en el sentido de que, en primer lugar se realiza el enrollamiento para, inmediatamente, recibir la aplicación de un electrodo provisto de las formas ya citadas para la zona de encolamiento.

5.- VASO CON ASA OBTENIDO CON UN MATERIAL LAMINAR.

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

Madrid, 26 de Enero de 1968

MONO-SERVICIO IBERICO, S. A.

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO

P. P.

Firmado: M.^a Dolores Jorquera

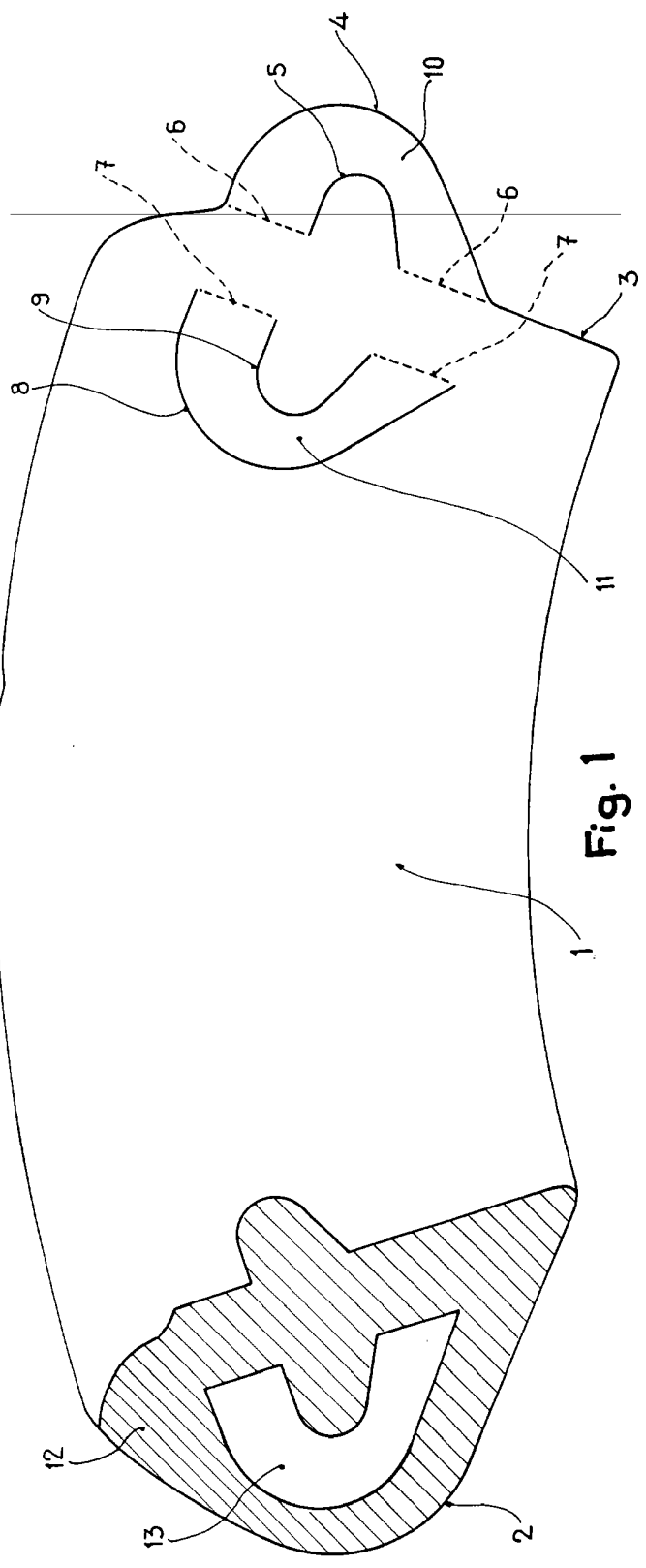


Fig. 1

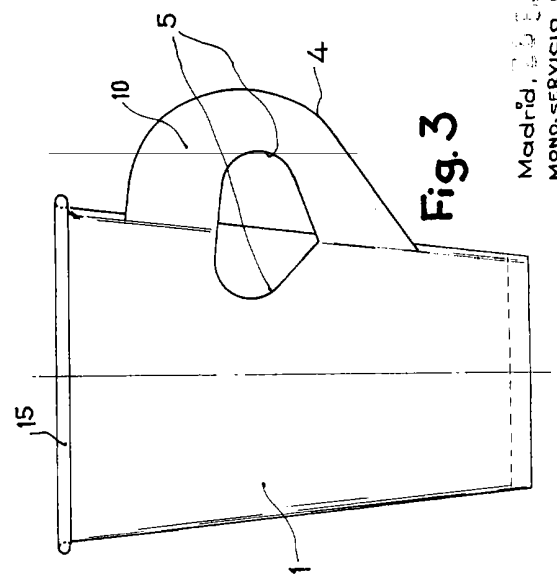


Fig. 2

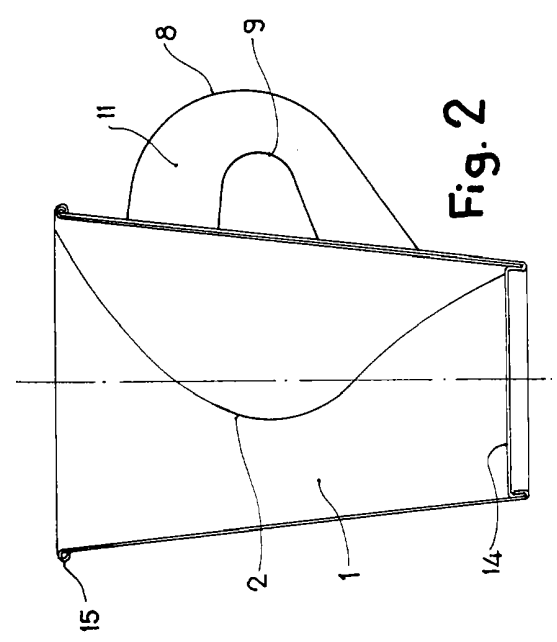


Fig. 3

Madrid, 20 de Mayo de 1964
MONO-SERVICIO IBERICO, S.A.
P. P.

Escala variable