

F.e. 22-4-1972

171343



Art. 1.º E 65 d

SECCION TECNICA
CLASIFICACION
CLASE: B 65
SUBCLASE: d

## MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un.....

### MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D. JOSE IGNACIO BENES ACHA, nacionalidad  
española

RESIDENCIA: C/ Gral. Franco, 35 (LOGROÑO)

ENUNCIADO: "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICA  
CION DE TAPAS PARA ENVASES"

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

171343



1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación, que como el enunciado indica se trata de "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE TAPAS PARA ENVASES".

5

10

Los envases de forma general cilíndrica pueden cerrarse mediante una tapa también cilíndrica y formada por dos cuerpos laminares así mismo cilíndricos y abiertos por una de sus bases, dispuestos dichos cuerpos introducido uno parcialmente en el otro presentando concavidades enfrentadas mutuamente.

15

La actual fabricación de dichas tapas comprende cinco operaciones ó fases en su construcción que son:

En la tapa se embute primeramente para formar el cuerpo cilíndrico abierto por una de sus bases, a continuación se bordona el borde libre.

20

En la contratapa se embute primeramente para formar el cuerpo cilíndrico abierto por una de sus bases, seguidamente la otra operación es un pequeño ensanchamiento producido aproximadamente en la mitad de la altura del cilindro, volviendo seguidamente al diámetro anterior.

25

Finalmente la última operación es el montaje de la tapa y la contratapa por presión.

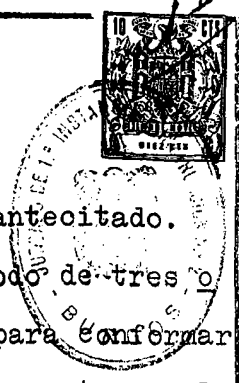
Visto lo anterior se comprende que por una simple presión ó cualquier pequeño golpe, se desprenda la tapa de la contratapa.

30

Nuestro invento consiste en un método para la fabricación de dicha tapa en el que ahorramos dos operaciones de las anteriormente citadas, a la vez que finalmente .../...

20-10-72

171343



1

quedan encajadas mas fuertemente que el método antecitado.

5

En esencia consta nuestro método de tres operaciones una de la tapa que es su embutición para conformar un cuerpo cilíndrico abierto por una de sus bases, otra en la contratapa conformando un cuerpo cilíndrico abierto por una de sus bases y presentando en la superficie lateral un ensanchamiento escalonado conservando el nuevo diámetro hasta el borde de la contratapa. Finalmente el montaje se efectua introduciendo parcialmente la contratapa en la tapa enfréntando se mutuamente las concavidades, a la vez que se bordona el borde libre de la tapa dejando la contratapa fuerte y definitivamente sujeta,

10

15

Para comprender mejor la naturaleza del invento en el plano adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que no alteren las características esenciales.

20

La figura 1 es una vista en sección de la tapa una vez embutida.

La figura 2 es una vista en planta de la tapa.

La figura 3 es una vista en sección de la contratapa una vez embutida.

25

La figura 4 es una vista en planta de la contratapa.

La figura 5 es una vista en sección de la tapa y de la contratapa montadas y habiendo bordonado el borde libre de la tapa.

30

En ellas se anotan las siguientes particularidades:



17 1343



1

Nº 1.- Tapa

Nº 2.- Contratapa

Nº 3.- Ensanchamiento

Nº 4.- Bordonado

5

10

15

La primera operación a seguir es la embutición de la tapa (1) para conformar un cuerpo cilíndrico abierto en una de sus bases, seguidamente se embute la contratapa (2) a la vez que en la misma operación producimos el ensanchamiento escalonado (3) que conserva su nuevo diámetro hasta el borde libre de la contratapa (2), finalmente se montan la tapa (1) y la contratapa (2) enfrentándose las concavidades e introduciéndose la contratapa (2) hasta que tope en la base de la tapa (1) a la vez que en la misma operación bordonamos el borde de la tapa (4) quedando presionando dicho bordonado (4) sobre el ensanchamiento (3) de la contratapa, quedando el conjunto fuertemente unido.

20

Descrita suficientemente la naturaleza del presente invento así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

25

El solicitante al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

30

N O T A

El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo en España por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación deberá recaer sobre "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FA

17 1343



1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

BRICACION DE TAPAS PARA ENVASES", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

1ª.-Mejoras introducidas en la fabricación de tapas para envases caracterizadas porque dicho proceso de fabricación consta de tres fases, siendo una de ellas la embutición de la tapa para conformar un cuerpo cilíndrico abierto en una de sus bases, otra es la embutición de la contratapa para formar un cuerpo cilíndrico abierto en una de sus bases y presentando en la superficie lateral un ensanchamiento escalonado, conservando el nuevo diámetro hasta el borde libre de dicha contratapa.

2ª.- Mejoras introducidas en la fabricación de tapas para envases en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizadas porque en la fase de montaje se introduce parcialmente la contratapa en la tapa bordonando a continuación el borde libre de la tapa, que presionará sobre el ensanchamiento de la contratapa.

3ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE TAPAS PARA ENVASES".

Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes dibujos.

204072

-6-

171343



Madrid, 30 JUL. 1971

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON  
P. F.

1

5

10

15

20

25

30

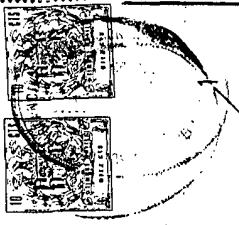


Fig-1

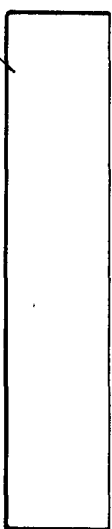


Fig-3

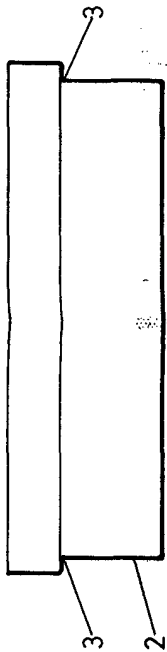


Fig-5

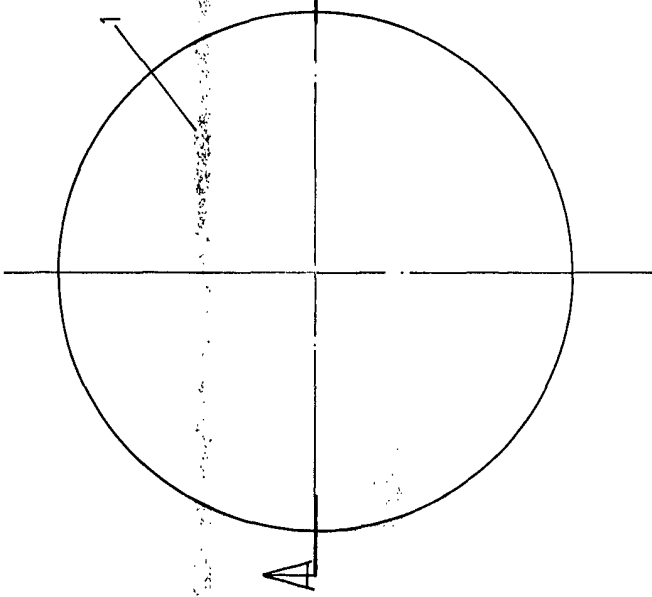
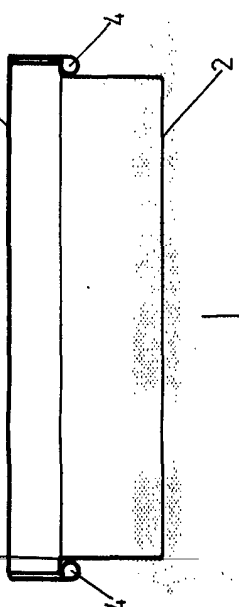


Fig-2

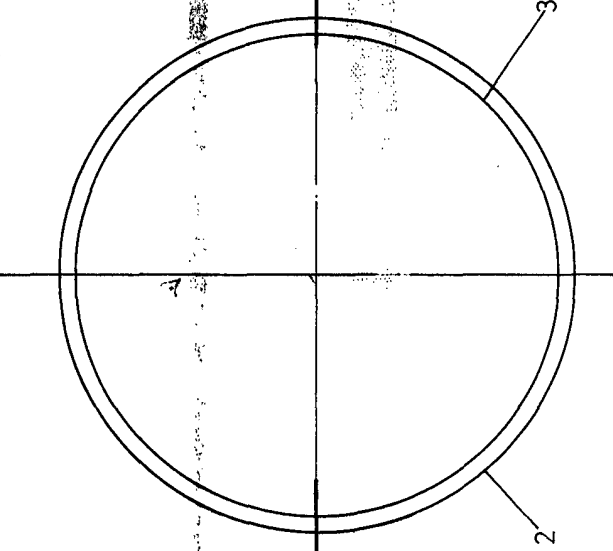


Fig-4

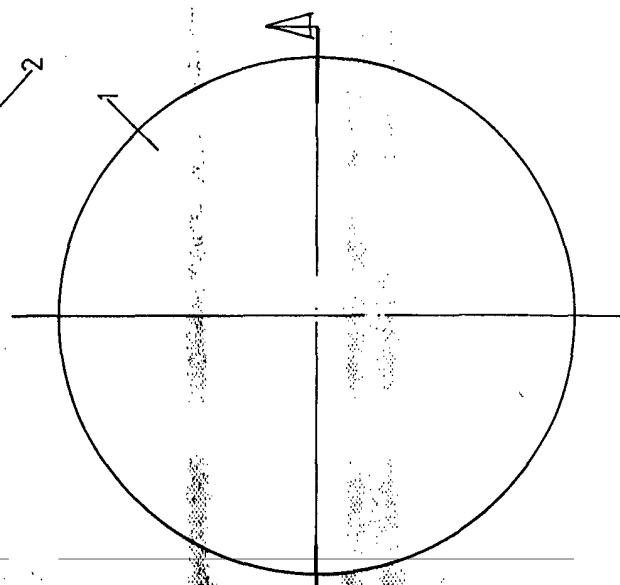


Fig-6

Escala variable  
 Madrid 30 JUL 1977  
 El Agente Oficial

MARCEL FERNANDEZ-LAYSA PINZON  
 P. P.