



ESPAÑA

| | | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|--------------|----|---|
| 19 | ES | 11 | NUMERO | 227590 | 10 | Y |
| | | 21 | | | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | 23 MAR. 1977 | | |

MODELO DE UTILIDAD

| | | | | | |
|----|--------------|----|-------|----|------|
| 30 | PRIORIDADES: | 32 | FECHA | 33 | PAIS |
| 31 | NUMERO | | | | |

| | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | | | B67B |

| | |
|----|-------------------------------|
| 54 | TITULO DE LA INVENCIÓN |
| | " SACACORCHOS PERFECCIONADO " |

| | |
|----|--------------------------------------|
| 71 | SOLICITANTE (S) |
| | Don Francisco José Traspuesto Miguel |

| | |
|--|----------------------------------|
| | DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| | Avenida de la Florida, 202, VIGO |

| | |
|----|-----------------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
| | el mismo solicitante. |

| | |
|----|--------------|
| 73 | TITULAR (ES) |
| | |

| | |
|----|---------------------------|
| 74 | REPRESENTANTE |
| | Don Leoncio del Río Cuyás |

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto, según se indica en su enunciado, un sacacorchos perfeccionado.

De manera más concreta, y tal como se verá claramente a continuación, el presente modelo tiene por objeto un saca-

5 corchos del tipo, en sí ya ampliamente conocido y divulgado, que comprende un soporte o armadura, por lo general constituida por dos piezas de plancha metálica estampada iguales entre sí, que se solidarizan en posiciones enfrentadas y un

10 vástago susceptible de desplazarse en sentido axial con respecto a la armadura. Esta armadura conforma un aro inferior de apoyo sobre el gollete de la botella, y comprende dos

piñones enfrentados, solidarios de correspondientes brazos de accionamiento, que engranan en unas correspondientes cremalleras labradas en dos caras opuestas de la zona superior

15 del vástago referido. Finalmente, la extremidad inferior de este vástago conforma el clásico tirabuzón, dispuesto para ser hincado en sentido axial, mediante un adecuado movimiento de rotación, en el tapón que se trate de extraer, realizado lo cual, basta actuar sobre las palancas referidas para

20 provocar el retroceso del vástago con respecto a la armadura, la cual se mantiene convenientemente apoyada sobre el gollete de la botella, determinando, con esfuerzo realmente mínimo, la extracción del tapón.

En los sacacorchos del expresado tipo actualmente existentes en el mercado, el vástago que, según visto, constitu-

25

ye elemento esencial del dispositivo, se constituye generalmente de una sola pieza obtenida por mecanización a partir de una varilla de sección cuadrada una zona extrema de la cual es torneada, a fin de labrar el correspondiente tirabuzón, mientras que en el resto se practican una sucesión de perforaciones iguales entre sí y regularmente espaciadas, que la atraviesan, constituyendo las dos cremalleras enfrentadas, en las que engranan los correspondientes piñones. Se comprende que esta forma de obtención es relativamente muy laboriosa, influyendo en forma muy importante en el precio final de fabricación del conjunto del utensilio. Ello aparte, al ser obtenido el tirabuzón por torneado, debe forzosamente presentar un ánima cilíndrica axial, lo que determina, al ser hincado, que realice una perforación en el correspondiente tapón. A causa de ello, ocurre con relativa frecuencia que, al no ser de primera calidad el corcho del tapón, en el movimiento de retroceso, la presa realizada por el filete helicoidal del vástago no es suficiente para vencer el efecto de retención ejercido por el gollete sobre el tapón, y el sacacorchos sale del mismo, perforándolo, sin provocar su expulsión.

Los inconvenientes que han quedado expuestos, quedan radicalmente subsanados con la disposición que constituye objeto de la presente petición de registro, de acuerdo con la cual resulta posible obtener todo el conjunto del vástago en condiciones económicas incomparablemente más favorables que por el sistema clásico, y ello confiriendo, además, a la extremidad del mismo una verdadera forma de arrollamiento

helicoidal, que determina que se hincque en el correspondiente tapón y quede fijado al mismo con toda seguridad, en disposición de resistir, sin ningún peligro de desprendimiento, esfuerzos de tracción muy importantes. En estas condiciones, las ventajas técnicas que se deducen de la expresada disposición resultan por demás evidentes.

Por lo demás, la esencialidad y las principales características y ventajas de la disposición que se preconiza resultarán más fácilmente comprensibles a la vista de los dibujos adjuntos, en los que - en forma esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la misma.

En estos dibujos:

La figura 1 es una vista en perspectiva del conjunto del sacacorchos.

La figura 2 es una sección por el plano vertical de simetría del mismo conjunto representado en la figura precedente.

Y, finalmente, la figura 3 es un despiece en perspectiva, a escala sensiblemente aumentada, mostrando la estructura especial adoptada por el vástago que constituye elemento esencial del sistema.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

El sacacorchos al que se aplica el perfeccionamiento objeto de la presente invención, adopta en sus líneas generales una estructura en sí ya ampliamente conocida y divulgada, comprendiendo dos piezas de plancha metálica estampada

1-1', iguales entre sí, que se fijan en posiciones enfrentadas, conformando una guía 2, a lo largo de la que puede deslizarse el vástago que se estudiará más adelante, y un aro troncocónico inferior 3, a través del que el conjunto puede descansar sobre el gollete de la botella que en cada caso se trate de descorchar. Según es asimismo conocido, las indicadas piezas se fijan entre sí por medio de un par de remaches inferiores 4-4' y un par de remaches superiores 5-5' que, además, constituyen los ejes sobre los que pueden girar libremente sendos piñones o sectores dentados 6-6', solidarios de unos brazos de accionamiento 7-7', de forma adecuada, que sobresalen convenientemente al exterior. Finalmente, según es asimismo conocido, estos sectores dentados engranan en unas cremalleras opuestas labradas en la parte superior del vástago desplazable axialmente, cuya parte inferior conforma el tirabuzón de anclaje en el correspondiente tapón.

De manera esencial, de acuerdo con la invención y según se ha representado gráficamente en la figura 3 de los dibujos a los que nos venimos refiriendo, el vástago a que se ha hecho reiteradamente alusión se halla constituido por dos piezas obtenidas en procesos totalmente independientes una de las cuales - señalada en su conjunto con la referencia 8 - se obtiene por moldeo, muy preferentemente, aunque no necesariamente por moldeo mediante presión y temperatura a partir de polvo metálico, siguiendo una técnica en sí ya ampliamente conocida y experimentada, que normalmente aunque con cierta impropiedad se denomina sinterización. Esta pieza presenta una sección cuadrada y se halla dotada en dos caras

opuestas de una sucesión de ranuras 9-9', por ejemplo, de sección semicircular, iguales entre sí y regularmente espaciadas, constituyendo las cremalleras en las que engranan los sectores 6-6'. Por su parte, la segunda pieza integrante del vástago - señalada en su conjunto con la referencia 10 - se halla constituida por una pletina o tira de plancha metálica de sección rectangular, sometida en una buena parte de su extensión a una acción de prensado que la deforma hasta conferirle una sección aproximadamente en forma de lente biconvexa u otra análoga apropiada, Esta pieza, de manera esencial, es retorcida hasta conferirle la forma de hélice o tirabuzón, y , finalmente, su extremidad libre 11 es convenientemente aguzada de manera que queda en condiciones de clavarse en el tapón, iniciando el proceso de hincado.

Por último, las dos indicadas piezas, según una característica accesoria, pero claramente ventajosa de la invención, se fijan entre sí por encaje de una extremidad 12, plana y dotada de sección rectangular, prevista en la pieza 10, en una correspondiente entalla 13 prevista en la extremidad inferior 14, no afectada por las cremalleras 9-9', de la pieza 8. Finalmente, en las expresadas piezas se prevén unos orificios coincidentes 15-15', por ejemplo, en número de dos, que quedan en condiciones de permitir el paso de unos vástagos o pasadores 16, entrados a presión y remachados, mediante los que queda asegurado todo el conjunto en la posición de montaje.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general

y expresa que, como se comprende y es lógico y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica del sacacorchos que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

REIVINDICACIONES :

1 - Sacacorchos perfeccionado, del tipo que comprende una armadura dotada de medios de apoyo sobre el gollete de la botella, un par de sectores dentados enfrentados, capaces de girar libremente con respecto a la armadura y solidarios de sendos brazos de accionamiento que sobresalen al exterior, y un vástago capaz de deslizarse en sentido axial con respecto a la armadura, que presenta una parte superior de sección cuadrada, dotada en dos caras opuestas de sendas cremalleras en las que engranan los sectores dichos, y una parte inferior en forma de tirabuzón, destinada a hincarse en el tapón, caracterizado porque este vástago se halla constituido a base de dos piezas obtenidas en procesos totalmente independientes, una de las cuales se obtiene por moldeo, mientras que la otra se halla constituida a partir de una tira metálica plana, de sección rectangular, que en una gran parte de su extensión es prensada hasta conferirle una sección aproximadamente en forma de lente biconvexa, y que es finalmente sometida a una acción de retorcido, hasta conferirle la adecuada conformación helicoidal.

2 - Sacacorchos perfeccionado, caracterizado porque la pieza moldeada referida en la reivindicación precedente se obtiene a partir de polvo metálico mediante presión y temperatura, y presenta en dos caras opuestas una sucesión de ranuras transversales, iguales entre sí y regularmente espaciadas, constituyendo las cremalleras en las que engranan los sectores dentados soportados por la armadura.

3 - Sacacorchos perfeccionado, caracterizado porque la pieza moldeada referida en las dos reivindicaciones precedentes, presenta una zona inferior desprovista de ranuras y dotada de una entalla central, en la que puede encajar en forma ajustada la extremidad superior, plana y lisa, de la pieza que conforma el tirabuzón.

4 - Sacacorchos perfeccionado, caracterizado porque las extremidades encajadas de las dos piezas referidas en la reivindicación precedente, presentan orificios coincidentes, dispuestos para recibir unos pasadores transversales, entrados a presión, mediante los que se solidarizan entre sí ambas piezas.

5 - Sacacorchos perfeccionado.

Consta la presente Memoria Descriptiva de ocho hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara y de dibujos anexos.

Barcelona, 23 MAR. 1977

P. A.



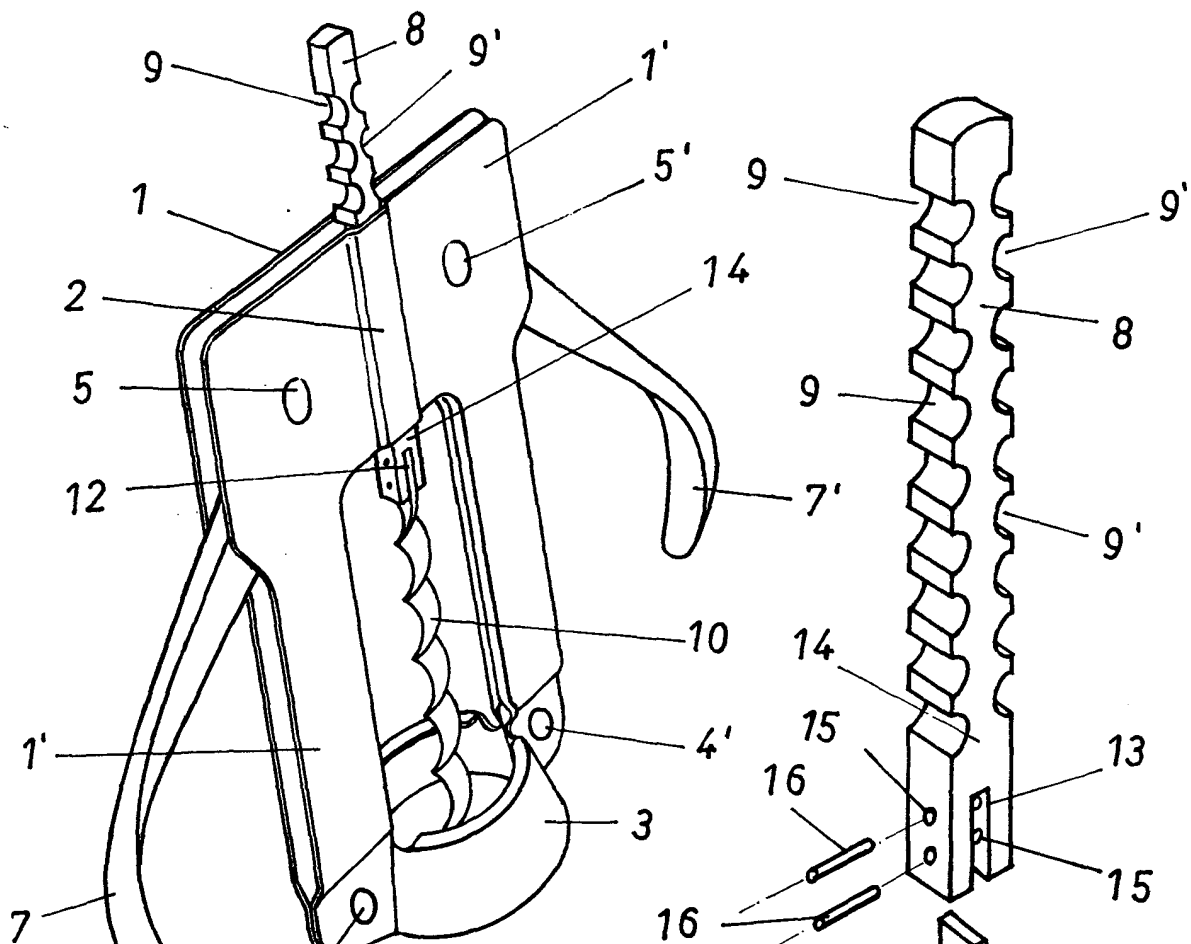


FIG. 1

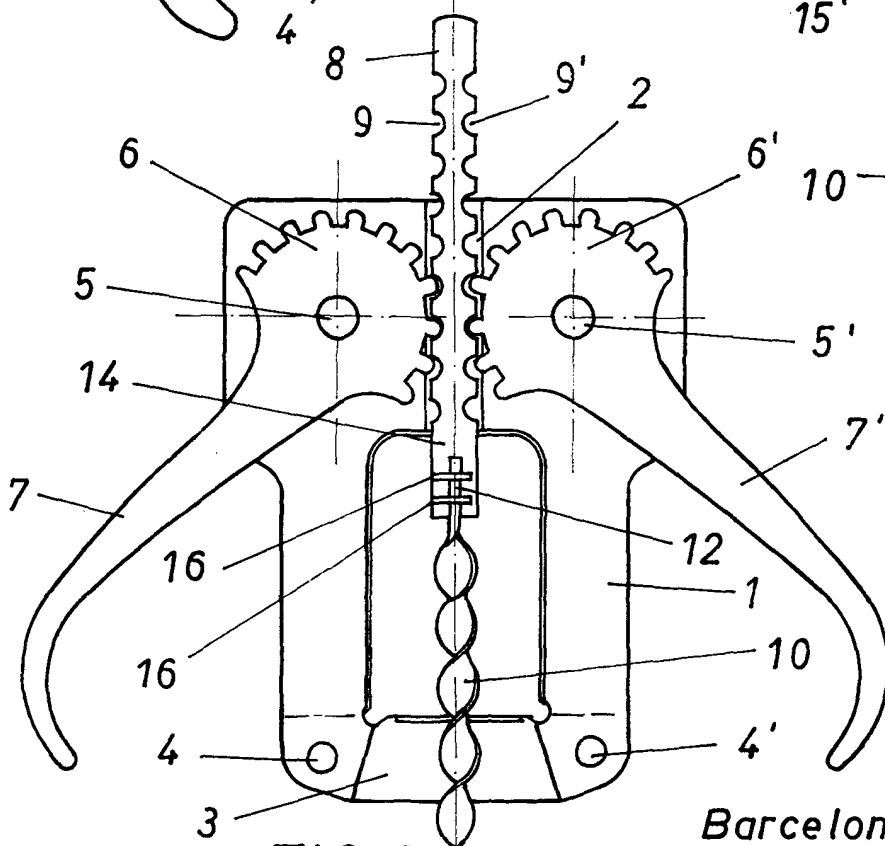


FIG. 2

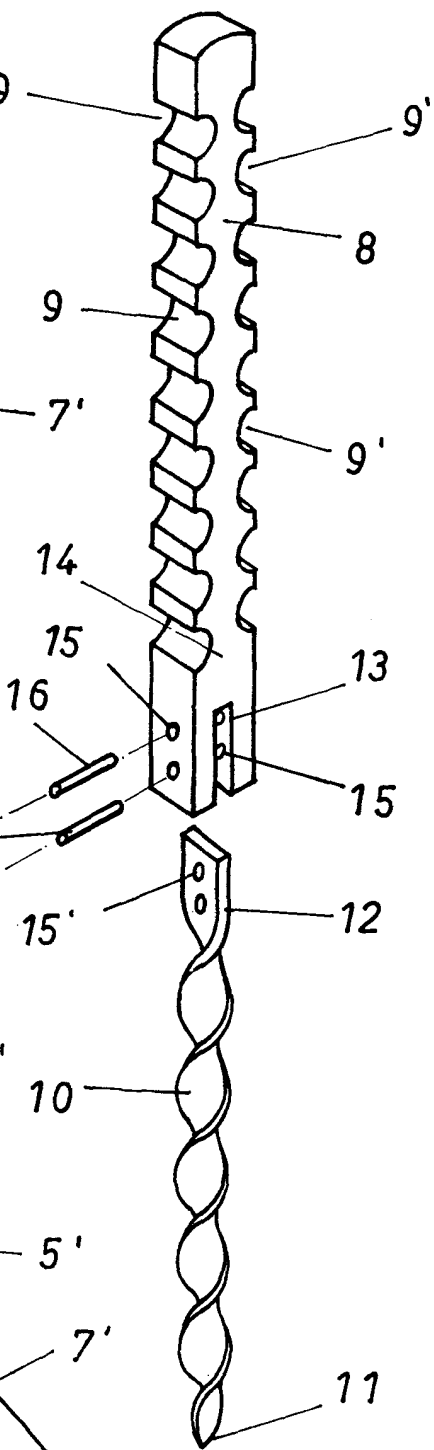


FIG. 3

Barcelona, 25 MAR. 1977
P.A.