

Patente de Inv. nº 453.529

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: ZIGOR, S.A.

RESIDENCIA: General Alava, 20-VITORIA

ENUNCIADO: "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE VAEIAS
PARA CARTUCHOS"

Prioridad: Patente n.º del

INVENTOR: D. ANTONIO AGUIRREZARAL OROZ, de nacionalidad
española

MP.-

1 La presente Memoria descriptiva tiene como
finalidad la descripción del objeto sobre el cual
se solicita el Privilegio de explotación industrial
y comercial exclusiva en el territorio nacional, -
5 de una Patente de Invención, de acuerdo con las reg-
las que sobre el particular establece el vigente In-
stituto sobre Propiedad Industrial. Esta Patente de
Invención bajo el título "MÉTODOS DE FABRICACIÓN
DE VAINAS PARA CARTUCHOS" tiene a porfesionar las
10 técnicas consuetas, planteadas en condiciones que -
ofertan a las consuetudinas, tal y como consue-
rnan a lo largo de esta Memoria.

15 Antes de proseguir con la descripción de
correspondiente a esta Patente, señalaremos que a fir-
vor del mismo solicitante existen los Modelos de -
Utilidad Nros. 211.994 y 217.752, los cuales se re-
fieren concretamente a tipos de vainas para cartu-
chos. Se ha comprobado por los experimentos reali-
zados, que cabe la posibilidad de utilizar concep-
20 ciones y técnicas diferentes, encaminadas al logro
de mejores condiciones generales del producto ter-
minado. En este sentido, se establece fundamen-
talmente la presente Patente de Invención que versa sobre
las técnicas de fabricación de vainas para cartu-
chos, que se refieren a la explotación de técnicas consue-
tas y a la explotación de técnicas consuetas en -
la explotación de vainas para cartuchos.

25 La otra parte de la invención, la realiza-
ción de vainas con una gran seguridad en cuanto a -
utilización particular y cuentas de disparos de largo
alcance.

30 La otra parte adicional, la consuetudina de un

1
sistema general que conecta las diferentes partes
de la vaina o cubera subterránea.

A efectos de un debida interpretación, se
acompaña una hoja simple de planos, en la que se
5 representa lo siguiente:

La fig. 10, representa un modo sencillo,
una vista de una vaina.

La fig. 20, muestra una sección, exterior o
la interior.

10 Las figs. 30 y 40, representan un tapon-
ero y un tubo, separados y en conjunto, en una va-
riante de realización preferida.

15 Las figs. 50 y 60 muestran otra posible re-
alización, de forma que tanto éstas como las dos q
anteriores, quedan perfectamente recogidas en el con-
tacto de la lavavainas.

20 El procedimiento, básicamente, se refiere
a vainas para cartuchería del tipo constituido por
un taponero (1) y un tubo o vaina (2). Entre oír
mentos, según necesidades, presentaría las otras
siguientes:

a) El diámetro exterior cilíndrico del tapon-
ero (1) es sustancialmente igual al diámetro interior
del tubo (2).

25 b) El diámetro exterior cilíndrico del tapon-
ero (1) es ligeramente superior al diámetro interior
de la vaina o tubo (2).

30 c) El diámetro de la perilla (12) del tapon-
ero (1) es ligeramente mayor que el diámetro exte-
rior de la vaina o tubo (2).

1 Estas alternativas, ilustradas con detalles
constructivas que se contemplan desde la generalidad
del procedimiento y que indudablemente han de quedar
recogidas por la idea básica.

5 Esta idea básica está, como detallada por
la realización de un caso-base (1) y una veta o tor-
to (2), por separado, preferentemente en estructuras
de naturaleza pirámica. La veta o torto (2) tendrá
la función de tubo exterior bidimensionalmente, con
el fin de constituir una mayor resistencia a las fi-
ras practicas a las que será destinada. El torco-
to (1) se obtiene por sujeción, y en forma concreta
exterior por la utilización en su exterior, y torco-
to interior general, en su interior, según viene reflej-
do en las figuras adjuntas.

10 La superficie exterior del caso-base (1), -
presenta una zona resacaada (3) o rebaje del exterior,
y un entrante al agua (13) o accesorio localizado
(4). Asimismo, dicha superficie exterior, puede estar
15 formada por líneas (Figs. 19, 20, 30 y 60) o resacaada en
segmentos (10) a intervalos regulares. En cualquier
caso, se destaca la existencia de una parte más
o menos (9) en el extremo del caso-base (1) opues-
ta a (5), parte de espesor mínimo en su parte más
20 alejada. (Este particular, se trata ya antes en los
datos de utilidad del mencionado caso. 211.994 y
217.799). Esta parte puede ser en su extremo, de
mayor o igual diámetro que el resto del exterior al-
ternativo del caso-base (1).

30 Por otro lado, el interior del caso-base (1),

es transaccional, con la particularidad de que al salir
fuera del punto, produce una pronunciada curva
paralela anterior, que sin curvaturas (11) con-
junta a la rotación del punto, en el momento del
despegar.

Algunas veces, se produce a la izquierda del tubo o vaina (8), entre el tornante
(1), a la vez que se va aplicando una punta de ultrasonido para la acción colidiva lateral entre tornante (1) y tubo o vaina (8). Esta punta de ultrasonido, puede a su vez ser aplicada posteriormente a la introducción del tubo o vaina (8).

Los ultrasonidos, pueden localizarse en la aplicación, totalmente a lo largo de la superficie lateral, o bien en zonas predefinidas. En el primer caso, se provee con carácter permanente una escarificación (4) para el alineamiento del material arrojado en el proceso, realizándose la aplicación del ultrasonido desde la punta perforada (9). En el segundo caso, no es necesaria la aplicación de ultrasonido en la totalidad de la superficie, sino que la misma se puede reducir a zonas sucesivas como zonas sueltas (11), incluso en la perforación de un trazo en la punta perforada (9) que recibe el poder del calor y del sonido con el sonido de frotamiento.

Dado que la aplicación de ultrasonidos, produce una colidiva lateral, entre dichos que técnicas resultan en procedimientos con la generación de una cascada de lazo de frecuencias apropiadas, o

410

V.I.

1

5

10

15

20

25

30

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50
51
52
53
54
55
56
57
58
59
60
61
62
63
64
65
66
67
68
69
70
71
72
73
74
75
76
77
78
79
80
81
82
83
84
85
86
87
88
89
90
91
92
93
94
95
96
97
98
99
100
101
102
103
104
105
106
107
108
109
110
111
112
113
114
115
116
117
118
119
120
121
122
123
124
125
126
127
128
129
130
131
132
133
134
135
136
137
138
139
140
141
142
143
144
145
146
147
148
149
150
151
152
153
154
155
156
157
158
159
160
161
162
163
164
165
166
167
168
169
170
171
172
173
174
175
176
177
178
179
180
181
182
183
184
185
186
187
188
189
190
191
192
193
194
195
196
197
198
199
200
201
202
203
204
205
206
207
208
209
210
211
212
213
214
215
216
217
218
219
220
221
222
223
224
225
226
227
228
229
230
231
232
233
234
235
236
237
238
239
240
241
242
243
244
245
246
247
248
249
250
251
252
253
254
255
256
257
258
259
260
261
262
263
264
265
266
267
268
269
270
271
272
273
274
275
276
277
278
279
280
281
282
283
284
285
286
287
288
289
290
291
292
293
294
295
296
297
298
299
300
301
302
303
304
305
306
307
308
309
310
311
312
313
314
315
316
317
318
319
320
321
322
323
324
325
326
327
328
329
330
331
332
333
334
335
336
337
338
339
340
341
342
343
344
345
346
347
348
349
350
351
352
353
354
355
356
357
358
359
360
361
362
363
364
365
366
367
368
369
370
371
372
373
374
375
376
377
378
379
380
381
382
383
384
385
386
387
388
389
390
391
392
393
394
395
396
397
398
399
400
401
402
403
404
405
406
407
408
409
410
411
412
413
414
415
416
417
418
419
420
421
422
423
424
425
426
427
428
429
430
431
432
433
434
435
436
437
438
439
440
441
442
443
444
445
446
447
448
449
450
451
452
453
454
455
456
457
458
459
460
461
462
463
464
465
466
467
468
469
470
471
472
473
474
475
476
477
478
479
480
481
482
483
484
485
486
487
488
489
490
491
492
493
494
495
496
497
498
499
500
501
502
503
504
505
506
507
508
509
510
511
512
513
514
515
516
517
518
519
520
521
522
523
524
525
526
527
528
529
530
531
532
533
534
535
536
537
538
539
540
541
542
543
544
545
546
547
548
549
550
551
552
553
554
555
556
557
558
559
560
561
562
563
564
565
566
567
568
569
570
571
572
573
574
575
576
577
578
579
580
581
582
583
584
585
586
587
588
589
590
591
592
593
594
595
596
597
598
599
600
601
602
603
604
605
606
607
608
609
610
611
612
613
614
615
616
617
618
619
620
621
622
623
624
625
626
627
628
629
630
631
632
633
634
635
636
637
638
639
640
641
642
643
644
645
646
647
648
649
650
651
652
653
654
655
656
657
658
659
660
661
662
663
664
665
666
667
668
669
670
671
672
673
674
675
676
677
678
679
680
681
682
683
684
685
686
687
688
689
690
691
692
693
694
695
696
697
698
699
700
701
702
703
704
705
706
707
708
709
710
711
712
713
714
715
716
717
718
719
720
721
722
723
724
725
726
727
728
729
730
731
732
733
734
735
736
737
738
739
740
741
742
743
744
745
746
747
748
749
750
751
752
753
754
755
756
757
758
759
760
761
762
763
764
765
766
767
768
769
770
771
772
773
774
775
776
777
778
779
780
781
782
783
784
785
786
787
788
789
790
791
792
793
794
795
796
797
798
799
800
801
802
803
804
805
806
807
808
809
810
811
812
813
814
815
816
817
818
819
820
821
822
823
824
825
826
827
828
829
830
831
832
833
834
835
836
837
838
839
840
841
842
843
844
845
846
847
848
849
850
851
852
853
854
855
856
857
858
859
860
861
862
863
864
865
866
867
868
869
870
871
872
873
874
875
876
877
878
879
880
881
882
883
884
885
886
887
888
889
890
891
892
893
894
895
896
897
898
899
900
901
902
903
904
905
906
907
908
909
910
911
912
913
914
915
916
917
918
919
920
921
922
923
924
925
926
927
928
929
930
931
932
933
934
935
936
937
938
939
940
941
942
943
944
945
946
947
948
949
950
951
952
953
954
955
956
957
958
959
960
961
962
963
964
965
966
967
968
969
970
971
972
973
974
975
976
977
978
979
980
981
982
983
984
985
986
987
988
989
990
991
992
993
994
995
996
997
998
999
1000

funciona con la aplicación de un tratamiento mediante
generador de un calor que produce la soldadura.

En cualquier caso, la esencia entre las sig-
as (1) y tubo o vaina (2) se realiza en condiciones
condiciones y con una seguridad, punto muy destaca-
ble para este particular.

Concluyen resaltar, una vez descritos la muy
valiosa y ventajas de este invento, el carácter no de
efectivo del mismo, por cuanto los cambios en la sig-
as, materia o dimensiones de una parte constitutiva
no alteraría en modo alguno su efectividad, en vir-
ta de su estructura una sustancial variedad en el conju-
to.

Asimismo, el solicitante atribuye a los
Comandos Internacionales sobre Propiedad Industrial,
hace constar su derecho a la autoría de esta soli-
citud, a los países extranjeros, reivindicando la
prioridad de la misma.

Igualmente el solicitante se reserva el dere-
cho de introducir en la presente solicitud nuevas
perfeccionamientos no derivados del mismo mediante la
colocación de los correspondientes Certificados de
Adición, en la forma establecida por la Ley.

LESLA

Los puntos de invención propia y nueva que
se presentan para que sean objeto de Patente de In-
vencción en España, deberán regirse entre "INVENCIÓN"
YO DE INVENCIÓN DE VENTA PARA CALIENTE", de conju-
to con los siguientes:

DESCRIPCIONES DE FUNDACIONES DE VARIAS

18.- "FUNDACIONES DE FUNDACIONES DE VARIAS PARA CARRETERAS", caracterizadas porque se fabrica, según ilustra separadamente, un tubo exteriormente pletórico y un anillo en material laminado, el cual anillo o bien presenta un rebaje a modo de collarín de 90° de anchura, y por debajo de él y a una cierta distancia, una pared cilíndrica exterior rebajada, cuyo diámetro corresponde con el diámetro interior del tubo, de forma que el mencionado tubo se dispone entre la pared rebajada anterior, abrazando a la pared cilíndrica, aplicando rápidamente en dicha zona una capa de ultrasonidos, que se concentra en la zona de contacto entre ambas piezas, con lo que quedan consolidadas.

19.- "FUNDACIONES DE FUNDACIONES DE VARIAS PARA CARRETERAS", según la anterior ilustración, y caracterizadas porque la zona comprendida entre el collarín y el rebaje perimetral, presenta un diámetro ligeramente mayor que el diámetro exterior del tubo mencionado.

20.- "FUNDACIONES DE FUNDACIONES DE VARIAS PARA CARRETERAS", según las anteriores ilustraciones, caracterizadas porque el rebaje citado se dispone inmediatamente a continuación del collarín, ajustándose en igual forma el tubo.

21.- "FUNDACIONES DE FUNDACIONES DE VARIAS PARA CARRETERAS", según las anteriores ilustraciones, caracterizadas porque se utiliza una proporción de rayo Láser, que se concentra en la zona de contacto

1
5
10
15
20
25
30



de entre tubo y culata, para la unión entre ambos.

50.- "TRATAMIENTO DE FABRICACION DE VEHICULO PARA CAMIONES", según las anteriores indicaciones, caracterizado porque la conexión entre culata y tubo se realiza a base de fricción mediante un juego de calor.

61.- "TRATAMIENTO DE FABRICACION DE VEHICULO PARA CAMIONES", según las anteriores indicaciones, caracterizado porque se realiza la aplicación - unión de un pegamento apropiado entre culata y tubo, en la pared de contacto entre.

71.- "TRATAMIENTO DE FABRICACION DE VEHICULO PARA CAMIONES".

Todo tal y como queda descrito en la presente Memoria, que consta de estas hojas acompañadas por una sola cara, acompañada de los dibujos correspondientes.

Madrid,

20

25

30

