



26 1637

MEMORIA DESCRIPTIVA  
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR  
DE DON MANUEL BARCELL NIEVES, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESI-  
DENTE EN JEREZ DE LA FRONTERA (CADIZ) Calle Zaragoza 20.

sobre.

NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TAPONES CABEZADOS COM-  
PUESTOS.



261637

5.- Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento de fabricación de tapones cabezados compuestos, llamados así toda vez que su cabezal, lo es de material plástico u otro moldeable, mientras que la parte que realiza la oclusión por introducción en la boca de la botella sigue siendo de corcho o similar.

10.- A título de información y constancia hacemos resaltar que el procedimiento objeto de la invención, tiene como base el mejorar y aclarar lo especificado y reivindicado en el Modelo de Utilidad 20.536 igualmente solicitado por el demandante, sobre "Tapón cabezado para el cierre de envases".

15.- La esencialidad de la invención que nos ocupa radica en la consecución de un tapón gracias a la unión de dos elementos dispares, uno el cuerpo de corcho o similar y otro, la cabeza, obtenida mediante moldeo, dotados cada uno de ellos de propiedades distintas de acuerdo con la propia función a realizar.

20.- Teniendo en cuenta que su misión es simplemente obturadora, el cuerpo del tapón estará constituido por un cuerpo cilíndrico que normalmente será de corcho aun cuando sea también posible que se integre de plástico hueco u otro material.

25.- De entre las características necesarias para el cabezal, la más importante es la de que, cualquiera que sea la configuración de su conjunto, aquel presentará la forma de una cazoleta con un faldón que adaptándose a cada tipo de botella, cubrirá el borde del gollete de la misma. Por otra parte, el cabezal debe presentar igualmente la configuración adecuada para recibir el cuerpo del tapón y facilitar su unión, según se describirá a continuación.

30.- Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limi-



La Fig. 1<sup>a</sup>., representa una vista en sección y en planta del cabezal.

La Fig. 2<sup>a</sup>., es una vista en perspectiva del tapón ya montado.

5.- La Fig. 3<sup>a</sup>., muestra otra realización del cabezal, y

La Fig. 4<sup>a</sup>., esquematiza la posición del tapón en situación de uso.

10.- Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento de fabricación de tapones cabezados compuestos, caracterizado porque en primer lugar se procede a fabricar,

mediante moldeo, una pieza que sirve de cabezal (5) y a la que se dota de la configuración parecida a una cazoleta o sea un cilindro hueco y de poca altura y con su base inferior abierta, en cuya cara interna de la base superior

15.- aparece un encaje central determinado (6) por un bordón (7) de configuración anular dentro del que se encajará después el cuerpo de corcho o similar (8) que forme el tapón.

20.- Como segunda fase del procedimiento es la obtención del cuerpo de corcho o similar configurado como un tapón normal el cual se empotra en el encaje (6) que presenta la cara interna de la base superior del cabezal, consolidándose la unión. Igualmente el encaje de la base del tapón puede lograrse prescindiendo del bordón (7) y haciendo que el rebaje central (6) circular se determine por un conjunto

25.- de estrias (9) en número variable radiales Fig, 4<sup>a</sup>.

30.- Las ventajas que el tapón fabricado con el nuevo procedimiento ofrece se aprecian en la Fig. 4<sup>a</sup>., en la que vemos como el cuerpo del tapón produce el taponado correcto de la botella de forma normal en los taponadores definitivos, a la vez que la presencia del cabezal, aparte los efectos decorativos complementa el taponado eliminando el contacto directo del cuerpo del tapón con el exterior. al



261637

ajustar los lados o faldones (10) del cabezal (5) con el borde (11) del gollete (12) que queda recubierto por el mismo.

5.- El tapón cabezado compuesto conseguido mediante el procedimiento descrito ofrece todas las condiciones de asepsia indispensables para la salud humana, impidiendo que en la botella pueda entrar polvo o suciedad y que la persona que maneja la botella pueda establecer contacto manual con los bordes del gollete, contaminándolos.

10.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente

15.-

N O T A

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

20.- 1ª.- Nuevo procedimiento de fabricación de tapones cabezados compuestos, caracterizado porque cada unidad se obtiene de la conjunción de dos elementos dispares, cuales son un cabezal obtenido por moldeo y el cuerpo del tapón logrado de acuerdo con los procedimientos normales

25.- 2ª.- Nuevo procedimiento, según la reivindicación anterior caracterizado porque el cabezal obtenido por moldeo presenta la configuración de una cazoleta de bordes de poca altura y en cuyo fondo aparece determinada una depresión circular coincidente con la base del cuerpo del tapón que se le aplica seguidamente consiguiéndose su consolidación para formar el conjunto buscado.

30.- 3ª.- Nuevo procedimiento, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque el diámetro exterior del cuerpo del tapón y el interior de la cazoleta se cal-



261637

culan para cada tipo de envase a efectos de que el borde de gollete pueda penetrar ligeramente entre ambos y quedando preservado del medio ambiente el borde del expresado gollete.

5.- 4ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TAPONES CA-  
BEZADOS COMPUESTOS.

Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid a 11 de octubre de 1960

261637



fig.1

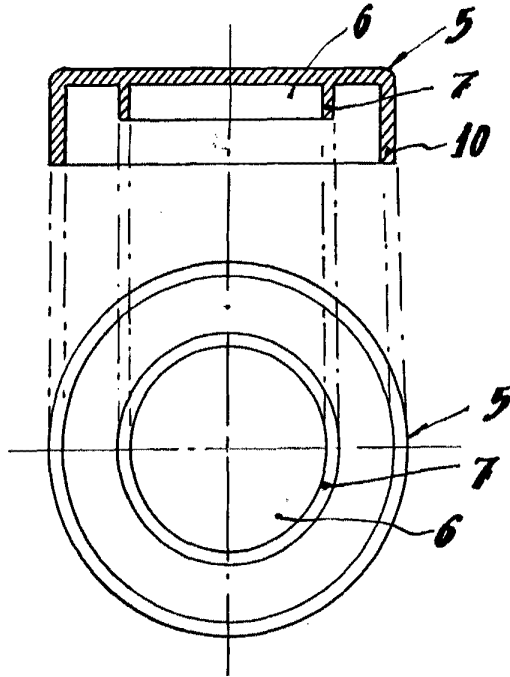
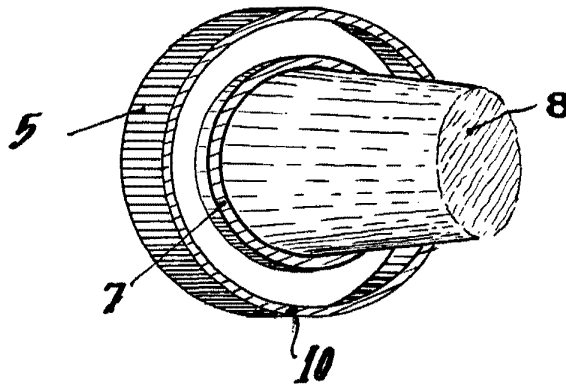


fig.2



ESCALA VARIABLE  
Madrid, ..... de ..... de 19.....



fig.3

26 16 37

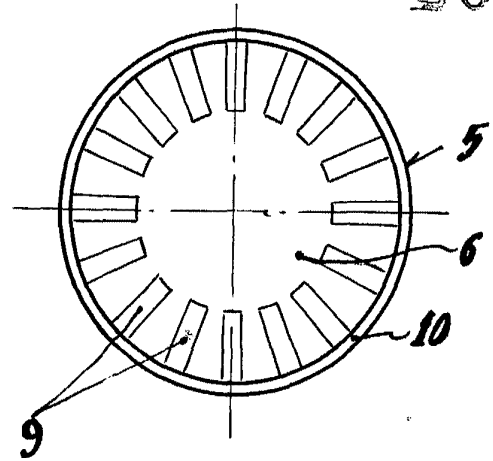
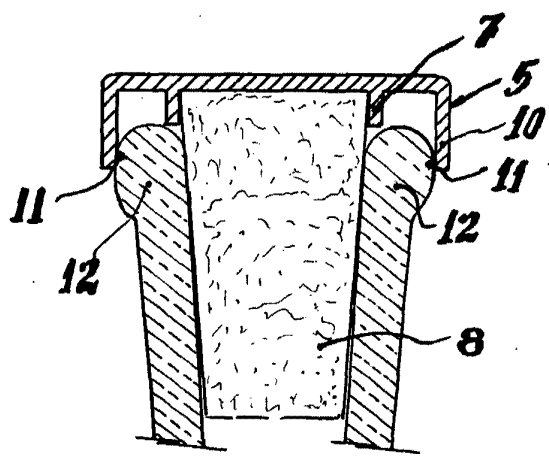


fig.4



LEGALA VARIABLE  
Madrid, 24.4.1900. do 19