



272421

J. y L. Cervelló, S.R.C., de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona, calle Marqués de Sentmenat, nº 14, solicitan registrar una patente de introducción, por 10 años, para España y sus Posesiones, que se refiere a: "SISTEMA PARA LA FORMACION DE FRASCOS, POR ACOPLAMIENTO DE EMBOCADURAS POSTIZAS, A CUERPOS HUECOS MOLDEADOS, SIN CUELLO".-

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción es dar a conocer en España, un sistema para la formación de frascos compuestos por el acoplamiento de cuellos o galletes postizos, moldeados por separado, y de forma que constituyan, al propio tiempo, un tipo de embocadura o boquilla, -
5 apto para la función a que se destina el frasco, a la boca propia de un cuerpo hueco en funciones de recipiente, de modo que ambas partes complementarias constituyan un todo.-

La fabricación de frascos enterizos, obtenidos por moldeo, presenta el inconveniente de que el cuello del frasco precisa
10 de manipulaciones ulteriores para realizar el refrentado y desbarbado, que le confiera el acabado y presentación necesarias y también para que resulte correcto el ulterior taponado o el asiento de las boquillas, casquillos u otros elementos,
15 que se enchufan en el cuello para realizar las distintas funciones de goteo, pulverización, instilación, aspersión y otras similares.-

En virtud del sistema que constituye el objeto de la pre-



20 sente solicitud de patente de introducción, se simplifica la
fabricación de los frascos, al mismo tiempo que se consigue
una notable economía en la construcción de moldes, ya que -
moldeándose por separado e independientemente los cuellos,
pueden dotarse, los mismos, de distintos pasos de rosca, así
25 como formarse simultáneamente las embocaduras o boquillas -
especiales, que el uso y aplicación requieran, bastando acoplar
dicho cuello con embocadura o boquilla formada, a la boca
normalizada del cuerpo hueco, en funciones de recipiente,
para que quede constituido un frasco apropiado al uso a que
deba destinarse, sin que sea necesario disponer de moldes -
30 completos para cada caso, bastando, para ello, los pequeños
moldes necesarios para la formación de cada cuello, con la embocadura
o boquilla requeridas.-

 Además, el moldeo independiente del cuello y embocadura
o boquilla, permite obtener piezas perfectamente calibradas
35 y acabadas y también es más fácil la fabricación de la -
boca del cuerpo hueco en funciones de recipiente, con lo cual
se eliminan las operaciones de refrentado y acabado, siendo
equivalente la operación de montaje de las dos partes complementarias
constitutivas del frasco, a la operación corriente
40 de colocar, en el interior del cuello de un frasco normal, -
la boquilla o embocadura corriente y usual.-

 El acoplamiento de las dos partes, se realiza de modo
que quede perfectamente disimulada su unión, aparentando una
unidad y continuidad perfectas.-

45 La unión entre las dos partes complementarias, se realiza
encajando entre sí las dos piezas, que al efecto presentan,
en las zonas de contacto, unos nervios o salientes, continuos
o discontinuos, que se alojan en correspondientes regatas o
hendiduras, continuos o discontinuos, de modo que al establecer-

272421



50 se la correspondencia, se produzca un anclaje y fijación entre las piezas, por introducción de las partes salientes en las depresiones previstas en la pieza complementaria.

En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de la presente memoria descriptiva, se han representado, a título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, dos concretas formas de realización del sistema para la formación de envases por acoplamiento de embocaduras postizas a cuerpos huecos moldeados sin cuello, que en líneas generales se ha descrito.

Dichos dibujos muestran:

60 Fig.1. Vista frontal de la parte superior de un frasco, - constituido por el acoplamiento de una embocadura postiza a un cuerpo hueco en funciones de recipiente (mostrado parcialmente), para demostrar que ambas partes complementarias aparentan formar una unidad.-

65 Fig.2. Vista en sección vertical parcial de la porción superior del frasco representado en Fig.1, apreciándose la forma como se realiza el acoplamiento de las dos partes complementarias.-

70 Fig.3. Vista frontal de una segunda forma de aplicación del sistema a un frasco (representado parcialmente), mostrando externamente las dos partes acopladas.-

Fig.4. Vista en sección vertical de la porción de frasco representado en Fig.3.-

75 Con referencia concreta a los citados dibujos, seguidamente se describen, en detalle, las particularidades de constitución y disposición de las embocaduras postizas, provistas de medios para su acoplamiento a la boca del envase, al que - deben complementar.-

80 Según representan las Figs. 1 y 2, el cuerpo hueco -1- del frasco, en funciones de recipiente, presenta una boca re-



272421

85

lativamente ancha -2-, en cuya parte interior, junto al borde, se han previsto unos pequeños resaltes -3-, cuya forma, dimensiones, número y disposición, corresponde a unas depresiones o hendidos -4- -4'- -4''- practicados en la superficie externa de un manguito -5-, que constituye la parte inferior de la embocadura postiza -6-, que se enchufa, a presión, en la boca -2- del cuerpo hueco -1- en funciones de recipiente, estableciéndose, en virtud de la flexión de los materiales, la introducción de los resaltes -3- en los hendidos -4-, con lo que se consigue una retención recíproca, que solidariza ambas partes, sin posibilidad de extracción ni giro relativo, a menos que se fuercen considerablemente ambas piezas.-

90

La introducción del manguito -5- es facilitada por la concavidad que afecta su parte inferior y limitada por una valona -7-, que al apoyarse y recubrir la boca -2- del recipiente -1-, simula establecer externamente la continuidad con el mismo.-

95

Por encima de dicha valona se eleva el cuello -6- propiamente dicho, con el fileteado externo y cuya parte superior, así como la disposición interior, pueden ser las adecuadas al uso a que el frasco se destine.-

100

Otra variante para la realización del sistema de acoplamiento de las embocaduras postizas, a los cuerpos huecos sin cuello, es la representada por las vistas alzada y sección de las Figs. 3 y 4.-

105

Según esta ejecución del invento, el acoplamiento de la embocadura postiza -13- a la boca -9- del envase -8-, se establece externamente.- A dicho fin la boquilla -13- presenta, en su parte inferior, una valona -14-, que se prolonga formando un aro, que se superpone exteriormente a la boca -9- del frasco -8-.

110

La superficie externa de la boca -9- presenta un nervio -



272428

115

sobresaliente -10-, en forma de media caña, compuesto por varios sectores interrumpidos, que penetran en unas regatas -11- semicirculares, también fragmentadas, practicadas en la cara interna del aro exterior -14-, encajando ambas partes entre sí, de manera que la discontinuidad de los sectores salientes y las regatas que los reciben, impide el giro relativo entre la embocadura postiza -13- y la boca -9- del frasco -8-, en cuyo interior penetra para completar la solidez del montaje, a un manguito -12- que forma la prolongación inferior ligeramente cónica de dicha embocadura, que resulta así incorporada permanentemente al frasco.-

120

125

Esta misma realización tiene sus variantes de ejecución y por lo tanto también puede asegurarse el acoplamiento de las embocaduras postizas, a los cuerpos huecos moldeados, - disponiendo, paralelamente, dos o más nervios sobresalientes de la superficie externa de la boca -9- del frasco -8-, que encajarán en las respectivas regatas superpuestas de sección semicircular, practicadas en la cara interna del aro exterior -14-, pudiendo ser, tanto las regatas como los nervios, continuos o discontinuos.-

130

135

Por consiguiente que la forma, dimensiones, clases de material, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las partes integrantes del sistema de formación y acoplamiento de cuellos postizos a frascos moldeados, a que nos hemos referido en el transcurso de esta memoria, podrán variar y sufrir todas las modificaciones pertinentes, que no afecten a su esencialidad.-

140

Para dar cumplimiento a lo preceptuado en el Artículo 70 del vigente Estatuto de la Propiedad Industrial, hacemos constar como fuente informativa, que el objeto de la presente so-

27242



licitud de Patente de Introducción, ha sido divulgado y puesto en ejecución en Suecia, por la firma Aktiebolaget HOGANAS, Plastprodukter.-

145 La Patente de Introducción por: "SISTEMA PARA LA FORMACION DE FRASCOS, POR ACOPLAMIENTO DE EMBOCADURAS POSTIZAS, A CUERPOS HUECOS MOLDEADOS, SIN CUELLO" cuyo privilegio de explotación para España y sus Posesiones, se solicita por un periodo de 10 años, deberá recaer sobre las particularidades -
150 que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

155 1ª.-"SISTEMA PARA LA FORMACION DE FRASCOS, POR ACOPLAMIENTO DE EMBOCADURAS POSTIZAS, A CUERPOS HUECOS MOLDEADOS, SIN CUELLO" caracterizado por el hecho de que la unión entre las dos partes que se complementan, se realiza acoplando, interna o externamente la embocadura o boquilla adecuada al uso y aplicación a que se destina el frasco, a la boca del cuerpo hueco, en funciones de recipiente, a cuyo fin se encajan entre sí las dos piezas, que al efecto presentan, en ambas zonas de contacto, unos nervios o salientes, continuos o discontinuos, que penetran y se alojan en las correspondientes regatas o hendididos, también continuas o discontinuas de la otra parte, estando el conjunto organizado de modo que, al establecerse la correspondencia, se produce el anclaje y fijación entre las dos piezas acopladas.-
160

165 2ª.- SISTEMA PARA LA FORMACION DE FRASCOS, POR ACOPLAMIENTO DE EMBOCADURAS POSTIZAS, A CUERPOS HUECOS MOLDEADOS, SIN CUELLO" según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que el cuerpo hueco del frasco presenta una boca relativamente
170 ancha, en cuya parte interior se han previsto unos resaltes, cuya forma, dimensiones, número y disposición corresponden con unas depresiones o hendididos practicados en la superficie exter-



na del manguito que constituye la parte inferior de la embocadura, que se enchufa bajo presión en la boca del cuerpo hueco en funciones de recipiente, lográndose, en virtud de la flexión de los materiales constitutivos de ambas piezas, la introducción de los resaltes de una parte, en los hendidos de la otra, resultando ambas internamente solidarizadas, siendo facilitada la introducción del referido manguito por su conicidad, pero, quedando limitada por una valona que cubre la boca del recipiente y simula establecer la continuidad externa con la boquilla.-

3ª.-"SISTEMA PARA LA FORMACION DE FRASCOS, POR ACOPLAMIENTO DE EMBOCADURAS POSTIZAS, A CUERPOS HUECOS MOLDEADOS, SIN CUELLO", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que el acoplamiento externo entre la embocadura postiza y la boca del envase, se establece a través de una valona, sobresaliente del manguito de enchufe de la embocadura, la cual se prolonga formando un aro, que se superpone exteriormente a la boca del frasco, que al efecto presenta uno o más nervios sobresalientes, continuos o discontinuos, que penetran en unas regatas continuas o fragmentadas practicadas en la cara interna de dicho aro exterior, las cuales se corresponden con los citados nervios, encajando entre sí, para solidarizar externamente las dos piezas acopladas.-

4ª.- "SISTEMA PARA LA FORMACION DE FRASCOS, POR ACOPLAMIENTO DE EMBOCADURAS POSTIZAS, A CUERPOS HUECOS MOLDEADOS, SIN CUELLO". Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 4 de noviembre de 1961.-

P.A. de J. y L. Cervelló, S.R.C.-

JUAN B. RENTERIA RIBALTA

