

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 240 144**

21 Número de solicitud: 201931864

51 Int. Cl.:

**G01F 7/00** (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

**12.11.2019**

43 Fecha de publicación de la solicitud:

**27.01.2020**

71 Solicitantes:

**MARTINEZ GIMENO, Carlos Vicente (100.0%)  
AVDA. L. CARBONELL 23  
03008 ALICANTE ES**

72 Inventor/es:

**MARTINEZ GIMENO, Carlos Vicente**

74 Agente/Representante:

**CAÑADAS ARCAS, Dolores**

54 Título: **ENVASE DOSIFICADOR DE LÍQUIDOS, PERFECCIONADO**

**ES 1 240 144 U**

## DESCRIPCIÓN

### ENVASE DOSIFICADOR DE LÍQUIDOS, PERFECCIONADO

#### SECTOR DE LA TÉCNICA

La presente invención se refiere al perfeccionamiento y mejora de un sistema dosificador protegido por dos patentes propiedad de este mismo solicitante; dicho sistema dosificador se integra y aplica en envases de una o dos piezas. La primera patente, de una sola pieza se titula -Botella dosificadora-, patente de invención concedida en 2017 con el núm. 201500532 y la patente que constituye el mismo sistema dosificador fabricado en dos piezas PCT/2018/070441, titulada -Recipiente con capuchón dosificador-, derivada de la P201700653 luego U201831194, titulada -Capuchón que capacita a envases coaligados a dosificar su contenido-, que a su vez, perfeccionaba la primera de una sola pieza; por tanto, esta solicitud pertenece al sector de los envases para líquidos.

#### ANTECEDENTES DE LA INVENCIÓN

En la actualidad, en el ámbito de la comercialización de productos líquidos que necesitan dosificarse, como detergentes, suavizantes y otros, se adjuntan a los envases comercializados un tapón agrandado que se utiliza como elemento medidor de la dosis.

No obstante, desde hace más de cien años muchos inventores han intentado simplificar esta necesaria operación. En el estado de la técnica actual se conocen patentes de botellas y envases dosificadores desde 1896 hasta el presente, que no se fabricaron porque la tecnología de la época no podía resolver importantes problemas de producción, entre los que destaca la gran dificultad del llenado en cadena, pues la existencia de una cámara menor entre la salida y el depósito principal dificultaba la entrada de líquidos e imposibilitaba el llenado industrial. Además, por sus características técnicas, los moldes de soplado adquieren un gran coste. Por todo esto, en la actualidad -para dosificar fluidos-se utilizan los propios tapones de los envases cuya capacidad predetermina la dosis. Ejemplos de patentes que intentaron mejorar ese servicio, son los documentos US595176, US2204104, US4079,859, US4646948, US4860927, US4893732, WO03/089319, NL1035069, WO2014/012212, JP62821 y EP0436260 A1.

Por tanto, hoy, es necesario un recipiente para líquidos que mejore los procedimientos para dosificar que se realizan en los envases, para productos de limpieza doméstica, químicos y jarabes medicinales; porque los embotelladores saben que tienen que ofrecer medios más cómodos para dosificar, pues los usuarios lo vienen reclamando desde hace muchos años.

## EXPLICACIÓN DE LA INVENCION

Para perfeccionar el sistema dosificador expuesto en las patentes mencionadas del mismo autor, simplificando el llenado industrial del sistema protegido por ambas patentes, se  
5 incorpora a los envases dosificadores una nueva embocadura u orificio pasante, situado en un lateral de su cumbre, distal a la embocadura de salida.

Esta nueva embocadura, simplifica la operación industrial de llenado de estos envases dosificadores al permitir que se realice el llenado directamente hacia el interior de la cavidad mayor del envase; además mejora la maniobra de manejo en el momento de seleccionar la  
10 dosis porque la ubicación e incorporación del nuevo orificio pasante, amplía el paso de entrada a la cámara dosificadora o cavidad menor de los envases o botellas dosificadores.

Como la función principal de esta nueva embocadura es la de permitir el llenado directo de la cavidad mayor del envase, una vez cumplida la misión de facilitar la entrada del cilindro expendedor y producido el llenado, seguidamente se clausura dicha embocadura, mediante  
15 un disco o tapón al efecto, carenado o no según la morfología del lugar de su asiento y fijación definitiva. Esta embocadura temporal de llenado, por su configuración, manufactura y composición no afecta al diseño del envase porque se integra y camufla entre sus líneas y estilo. Por tanto, la incorporación del orificio pasante equidistante de la embocadura roscada de salida es una gran mejora del sistema dosificador propuesto, pues su ubicación facilita el  
20 llenado directo del envase acabado, lo que simplifica el cometido de la empresa llenadora; una vez realizado tal llenado se clausura dicho orificio pasante (3) definitivamente en la sección de taponado de la línea de llenado.

Con esta novedosa prestación de los envases dotados de esta añadida embocadura de llenado para el sistema dosificador, se facilita la llegada a los mercados de recipientes que  
25 ofrecen un higiénico, práctico, sencillo y cómodo sistema dosificador para sustituir el método actual del llenado a pulso del tapón del envase, -que cada vez que se utiliza-, pone a prueba el pulso, el equilibrio y la paciencia de millones de usuarios; y por tales deficiencias e incomodidades la sustitución debe ser emprendida por un sistema cómodo y económico como el que aquí se presenta, que facilita a los consumidores la obtención de la dosis de manera  
30 sencilla e higiénica, desde el interior de los envases para simplificar su selección y garantizar la higiene, teniendo muy en cuenta que el coste de este envase debe ser mínimo para que el líquido envasado compita en un mercado cada vez más exigente.

Para activar la función dosificadora de estos envases dosificadores, se les gira, voltea o inclina para anegar la cámara independiente o cavidad menor, prevista en la parte superior de su estructura que se inunda de una porción determinada de líquido para cubrir la necesidad de consumo de porciones calibradas desde el interior del envase y se sirven por la embocadura principal de salida,

El envase dosificador para líquidos, está dotado de una división interior de forma parecida a una letra “jota” inclinada para constituir dos cavidades desiguales, una mayor en su base, comunicada mediante un conducto lateral con otra cavidad menor situada sobre la mayor; la cumbre del envase contiene una embocadura con cuello roscado en un extremo y en el otro, se ubica el orificio pasante o embocadura de llenado, que se sitúa concéntrica sobre el conducto lateral mencionado por lo que, necesariamente, el líquido de la cavidad mayor para salir al exterior debe pasar por la cavidad menor o cámara dosificadora.

La división establecida en el envase se realiza, bien por extrusión en forma de “jota” en la parte superior de las paredes del envase o mediante la fabricación del envase en dos piezas unidas que configuran las características y propiedades de dicha forma en “jota”. La línea recta de la susodicha letra al situarse en diagonal, tiene la función de rampa ascendente del líquido hacia la embocadura de salida roscada y la curva de la “jota” conforma la cavidad menor dimensionada según la magnitud de la dosis máxima que se desea seleccionar, pues su extremo distal curvado que forma dicha cavidad, al girar o inclinar el envase taponado, retiene una parte del líquido y establece la dosis porque facilita el regreso del líquido sobrante a su origen: la cavidad mayor del envase.

Por tanto, la simplicidad del sistema, su cómodo, sencillo y práctico uso y el ahorro de material, contribuyen a la fabricación económica de este producto necesario en el sector de los líquidos que por su composición y aplicación necesitan ser dosificados.

Este económico sistema dosificador sustituye con ventaja el método actual del llenado a pulso del tapón del envase que cada vez que se utiliza pone a prueba el pulso, el equilibrio y la paciencia de millones de usuarios y esa sustitución ha de acometerla un sistema de mínimo coste y fácil de usar que facilita a los consumidores la obtención de la dosis de manera sencilla, pero sobre todo, higiénica, desde el interior de los envases, teniendo siempre muy en cuenta que el coste del envase o botella debe ser mínimo para que el líquido contenido pueda competir en un mercado cada vez más exigente.

Una vez llenado el envase, se puede clausurar el orificio pasante con distintos medios: taponado a presión, termo-sellado, mediante rosca, pegado en frío o con un disco con garretas dimensionado al efecto.

- Administra fielmente el número de servicios del producto líquido, por lo que es fácil controlar el margen comercial de los envases.

Las ventajas principales de esta invención se resumen como sigue:

- El llenado del envase se realiza sin dificultad por el nuevo orificio pasante, concéntrico a la embocadura interior del mismo.
- Sin complicadas maniobras, con un giro, o voltereta se selecciona la dosis.
- Como la selección de la dosis se produce en el interior del envase, está garantizada la higiene de la misma.
- En los envases destinados a jarabes medicinales, unas líneas horizontales situadas en el exterior de la cavidad menor simplifican los cambios de dosis para niños y adultos; semántica que se aplica a los envases de productos de limpieza para dimensionar las dosis, según necesidad, de manera higiénica, rápida y sencilla.
- El orificio pasante se puede instalar en todos los envases y botellas, tanto con salida lateral, inclinada u horizontal, de plástico o vidrio.

A continuación se detallan los elementos de los envases que dosifican líquidos mediante un sistema dosificador cuya fabricación puede ser de una o dos piezas, pero en ambos casos y realizaciones se les agrega una segunda embocadura -para llenado exclusivamente- que se clausura después de manera definitiva.

Elementos de un envase con sistema dosificador fabricado en dos piezas:

- Un envase hueco que puede adoptar formas variadas y contiene en un lateral de su cumbre un tubo con embocadura de entrada y salida y en el otro lateral comprende un abultamiento irregular que presenta un lado diagonal. Puede estar dotado o no de asa de agarre.
- Un capuchón o carcasa abovedada que contiene en un lateral cuello roscado con embocadura de salida del líquido.
- Un orificio pasante o nueva embocadura de llenado, situado en el otro lateral.
- Un tapón común con rosca y precinto para cerrar la embocadura roscada de servicio.

- Un disco, tapón o elemento, diseñado para clausurar la embocadura de llenado mediante técnicas de presión, rosca, pegado, termo-soldadura o ultrasonido que puede contener una carcasa de adaptación, ajuste o embellecimiento del envase.

-

- 5 En una realización preferente, el envase se fabrica por soplado en una sola pieza, cuya parte superior tiene definida la cavidad menor en forma de “jota” producida por la extrusión prevista en el molde, y en su cima contiene el nuevo orificio pasante de llenado, quedando el resto de su volumen o cavidad mayor para el almacenamiento de líquido.

Elementos de un envase con sistema dosificador fabricado en una sola pieza:

- 10
- Un envase hueco que puede adoptar formas variadas y estar dotado o no de asa de agarre que contiene en su cumbre un cuello roscado lateral con embocadura y en el otro lateral un orificio pasante con caja perimetral para recibir un elemento de cierre.
  - Un orificio pasante o nueva embocadura de llenado, situado en el otro lateral de su cumbre. dicho tapón puede contener una carcasa de ajuste, adaptación o embellecimiento del envase.
- 15
- Un tapón común con rosca y precinto para cerrar la embocadura roscada; dicho tapón puede contener una carcasa de ajuste, adaptación o embellecimiento del envase.
  - Un disco, tapón o elemento, diseñado para clausurar la embocadura de llenado mediante técnicas de presión, rosca, pegado, termo-soldadura o ultrasonido; dicho
- 20 tapón puede contener una carcasa de ajuste, adaptación o embellecimiento del envase.

En otra realización preferente, compuesta por dos piezas; una de ellas es el envase que se fabrica por soplado cuya parte superior o cumbre contiene en un lateral un abultamiento que conforma la línea diagonal recta de dicha “jota” y la cavidad menor está definida por el hueco existente entre dicha diagonal y el tubo lateral de llenado del envase de menor altura que el abultamiento, y que está situado frente a la línea diagonal de éste. La otra pieza que culmina el sistema está fabricada por termo-inyección y consiste en un capuchón abovedado que contiene en un lateral un cuello roscado con embocadura de salida y en el otro lateral está situada la nueva embocadura de llenado; esta segunda pieza al unirse a la parte superior del

25

30 envase de manera hermética, cierra el hueco de la “jota” y de este modo constituyen la cavidad menor o cámara dosificadora, cuya rampa de salida la forma la línea larga de la “jota” o sección diagonal del mencionado abultamiento.

- En otra realización preferente, del envase fabricado en dos piezas se introduce en cuello del capuchón un dispositivo con patente nº U201930714 concedida a este solicitante que cambia la dimensión de la dosis máxima seleccionada, al sumergir en el líquido de la dosis un volumen accionando mediante un mando previsto en la embocadura de salida. Un envase fabricado en una o en dos piezas: el envase propiamente dicho, fabricado por soplado y un capuchón fabricado por termo-inyección que puede ser fabricado en una sola pieza, dividida por extrusión por el molde-base en forma de letra “jota” inclinada para formar dos cavidades; una mayor y otra menor.
- 5
- 10 El envase dosificador, realizado tanto en una como en dos piezas, con la incorporación del orificio pasante o embocadura de llenado que facilita la entrada industrial del líquido, alcanza -con este nuevo elemento en su estructura- tal grado de perfeccionamiento que le permite competir con los actuales envases que para poder dosificar necesitan un recipiente independiente o un gran tapón cuya cavidad se utiliza como medida de la dosis y que necesita además, ser llenado a pulso, es decir, que tales maniobras incomodan y molestan al usuario, lo que justifica cambiar el método para dosificar que proporciona esta solicitud.
- 15

### **BREVE DESCRIPCIÓN DE LOS DIBUJOS**

- 20 Con el fin de completar la descripción que se está realizando y la intención de facilitar una mejor comprensión de las características de la invención de acuerdo con varias realizaciones prácticas de la misma, se acompaña como parte integrante de dicha descripción varios juegos de figuras en donde con carácter ilustrativo y no limitativo, se ha representado lo siguiente:
- 25 Las figuras 1, definen el envase dosificador, fabricado en dos piezas en sendos alzados principales, un alzado lateral y una planta superior; se aprecia la segunda pieza o capuchón en alzado principal y planta superior ambas conforman unidas la división en “jota”. Todas las ilustraciones incorporan la numeración adoptada.
- 30 Las figuras 2, muestran en alzado principal, planta superior el envase; sobre estas ilustraciones se aprecian el alzado y planta superior del capuchón con salida horizontal y un lateral y en el otro el orificio pasante que se taponan con una pieza detallada y se incluye un alzado del conjunto formado por las dos piezas unidas. Todas las ilustraciones contienen la numeración adoptada.

Las figuras. 3, describen en alzados y planta superior otra realización del envase de forma irregular donde se describe el envase con dos alzados principales y una vista superior del mismo y la segunda pieza o capuchón que en esta realización contiene una tapa abatible para cerrar el orificio pasante. Todas las ilustraciones incorporan la numeración adoptada.

5

Las figuras 4, detallan mediante alzados y planta una realización del envase en una sola pieza donde se aprecia la embocadura de llenado cuyo tapón presenta una carcasa transversal que disimula la presencia de dicha embocadura de llenado. Todas las ilustraciones incorporan la numeración adoptada.

10

Las figs. 5, presenta en sendos alzados frontales y planta superior una realización del envase fabricado en una sola pieza y provisto de embocadura de llenado y se detalla un tapón con carcasa abovedada de embellecimiento, destinada a cubrir y clausurar el orificio pasante de llenado. Todas las ilustraciones contienen la numeración adoptada.

15

Las Figuras 6, describen en sendos alzados frontales y planta, un envase constituido por dos piezas que establecen el sistema dosificador en forma de "jota"; así mismo se detalla la segunda pieza o capuchón y el ensamblaje de ambos elementos..

Las figuras 7, describen en dos perspectivas una vista frontal del conjunto formado por el envase y el capuchón alzados y plantas un envase dosificador compuesto por dos piezas que se unen para constituir el sistema dosificador en "jota" perfeccionado con la integración del orificio pasante de llenado. Todas las ilustraciones contienen la numeración adoptada.

20

### **REALIZACIÓN PREFERENTE DE LA INVENCION**

25 A la vista de las mencionadas figuras y de acuerdo con la numeración adoptada, se puede observar en ellas varios ejemplos de realizaciones preferentes del perfeccionamiento de la invención, las cuales comprenden las partes y elementos que se indican en detalle a continuación. Así, tal y como se observa en las figuras de la 1 a la 7 varias posibles realizaciones del envase dosificador, perfeccionado por la incorporación de un nuevo orificio pasante (3a), cuya incorporación es una gran mejora del sistema dosificador propuesto, porque facilita el llenado directo del envase acabado para simplificar a la empresa llenadora su cometido; una vez realizado tal llenado se clausura dicho orificio pasante (3) definitivamente en la sección de taponado de la línea de llenado. El conjunto del envase fabricado en una o en dos piezas, se maneja como un envase convencional, pues los

30

35 elementos comunes que lo configuran y facultan para dosificar, al ser ensamblados



herméticamente, constituyen finalmente un solo cuerpo que comprende esencialmente los siguientes elementos:

- 5           ○ Un envase (1) de diseño simétrico o irregular que en su cumbre adopta una forma característica conformada por un abultamiento lateral seccionado (10) y en el otro lateral de dicha cumbre se alza un tubo,(7) que puede ser de sección irregular y de menor altura que el abultamiento (10); al estar ambos elementos proximales se crea entre ellos un espacio o cámara independiente (6) que se completa al fijarse al envase (1) la segunda pieza (9) lográndose dicha cámara independiente (6) con forma de “jota”  
10           inclinada.
- Un capuchón (9), como segunda pieza de forma abovedada, dimensionado para fijarse al envase (1) que contiene en un lateral de su cumbre el cuello (12) con embocadura (2) roscada y taponada. En el otro lateral contiene un orificio pasante (3a) dotado o no de tubo (14) y con o sin caja perimetral (ej) para recibir un elemento cerrador (Ta) con o sin  
15           carcasa de ajuste (C) o estética.
- El envase fabricado en una sola pieza contiene en un lateral de su cumbre un cuello en posición diagonal u horizontal con embocadura (2) roscada y en el otro lateral superior contiene un orificio pasante (3a) dotado o no de tubo (14) con o sin caja perimetral (ej) para recibir un elemento cerrador (Ta) con o sin carcasa de ajuste (C). destinado  
20           exclusivamente para facilitar el llenado del envase (1),
- Un tabique en forma de “jota” que divide el envase en dos cavidades, dicha división se inicia en la unión del envase con el cuello (12) y termina en curva para conformar una cavidad (6) menor e independiente comunicada con la cavidad (K) mayor por el paso (7) y con el cuello (12) y embocadura (2) de salida.
- 25           ○ Una cavidad mayor (K) que ocupa la mayor parte del volumen del envase que contiene el líquido almacenado.
- Una cavidad menor (6), situada sobre la cavidad mayor (K) que actúa como cámara dosificadora porque independiza y retiene la porción de líquido que constituye la dosis.
- Un elemento cerrador para clausurar definitivamente el orificio pasante 3 o (3a) de  
30           llenado.
- Un tapón común con rosca y precinto para cerrar la embocadura (2) de salida.

En una realización preferente, tal y como se observa en las fig. 1 se aprecia el envase (1) fabricado en dos piezas, donde (3) es la embocadura de entrada a su cavidad (K); (10) indica  
35           un abultamiento lateral del envase (1); (11) señala dos medias cañas perimetrales y paralelas del envase (1) que sobresalen para conseguir la estanqueidad en la unión de envase (1) con

capuchón (9): con el (5) se señala la sección diagonal del abultamiento (10); Las figs. 1/a y 1/b definen mediante un alzado y planta, el envase (1) visto por uno de sus laterales, donde (10) es el abultamiento, (6) es el hueco que se conforma entre dicho abultamiento (10 y el tubo (7) con embocadura (3). La figura 1/c representa en alzado el capuchón o segunda pieza, donde (3a) es el orificio pasante de llenado, (14) el tubo de dicha embocadura, el (12) señala el cuello de salida; (C) señala la carcasa de ajuste que contiene un tapón (Ta) que cierra el orificio pasante (3a) cuando dicha carcasa (C) es abatida y encaja en el capuchón (9). La fig. 1/d representa en planta el capuchón (9) ensamblado al envase (1), donde (2) es la embocadura de salida roscada; (3a) el orificio pasante de llenado, (C) la carcasa y tapón (Ta); La figura 1/e presenta el envase (1) y capuchón (9) ensamblados y listos para dosificar.

La figura 2, representa en una realización preferente del envase (1) compuesto de dos piezas, cuyos elementos están indicados con las mismas referencias que figuran en todos los dibujos. Se destaca en la fig. 2/5 un elemento taponador (C) de la embocadura de llenado (3) en sección y vistas en planta, donde (C) es un disco y (G) son sendas garretas que lo sujetan a dicha embocadura u orificio pasante (3) de manera hermética.

La fig. 3. Describe una realización preferente de un envase (1) de forma irregular resuelto en dos piezas y provisto de asa de agarre (Ha), donde (Ta) señala el tapón que clausura la embocadura (3a) y los demás elementos están señalados por referencias comunes a las anteriores. Se señala que la parte superior del envase configura una forma de "jota" entre el abultamiento (10) y el cuello (7).

La Fig. 4, representa el sistema dosificador aplicado en dos piezas, donde el capuchón (9) con cuello (12) de salida horizontal contiene el orificio pasante (3a) dotado de un disco o tapón (Ta) de cierre formando parte de la misma pieza (9), que se articula y abate sobre dicho orificio (3a) mediante (13), laminilla que actúa como bisagra del mismo material, operativa por estar fabricado dicho capuchón (9) con un polímero elastómero que permite tal maniobra para clausurar dicha embocadura (3a). Los demás elementos están indicados con las mismas referencias anteriores.

La fig. 5, muestra primeros planos del sistema dosificador, donde (7) es el tubo del envase (1) concéntrico al orificio pasante (3a) previsto en el capuchón (9) que perfecciona el sistema facilitando el llenado del envase (1) y (C) indica el disco de cierre que taponada dicho orificio pasante (3a).

La fig. 6, representa un envase (1) fabricado en una sola pieza que mediante extrusión del molde-base, permite dividir su hueco en forma de "jota" en dos cavidades: una mayor (K) y otra menor (6) comunicadas por el conducto (7); la parte lateral superior del envase (1) contiene el cuello (12) con embocadura roscada de salida (2) taponada y en el otro lateral

contiene el orificio pasante (3) que al facilitar el llenado perfecciona la aplicación industrial de este sistema dosificador.

La figura 7, presenta en alzados, planta y perspectivas un envase (1) fabricado en una sola pieza cuyo volumen se divide en forma de “jota” por extrusión del molde-base para obtener  
5 las dos cavidades (6) la menor y (K) la mayor, comunicadas por el conducto (7).

## REIVINDICACIONES

1.- Dosificador de líquidos perfeccionado, caracterizado porque comprende:

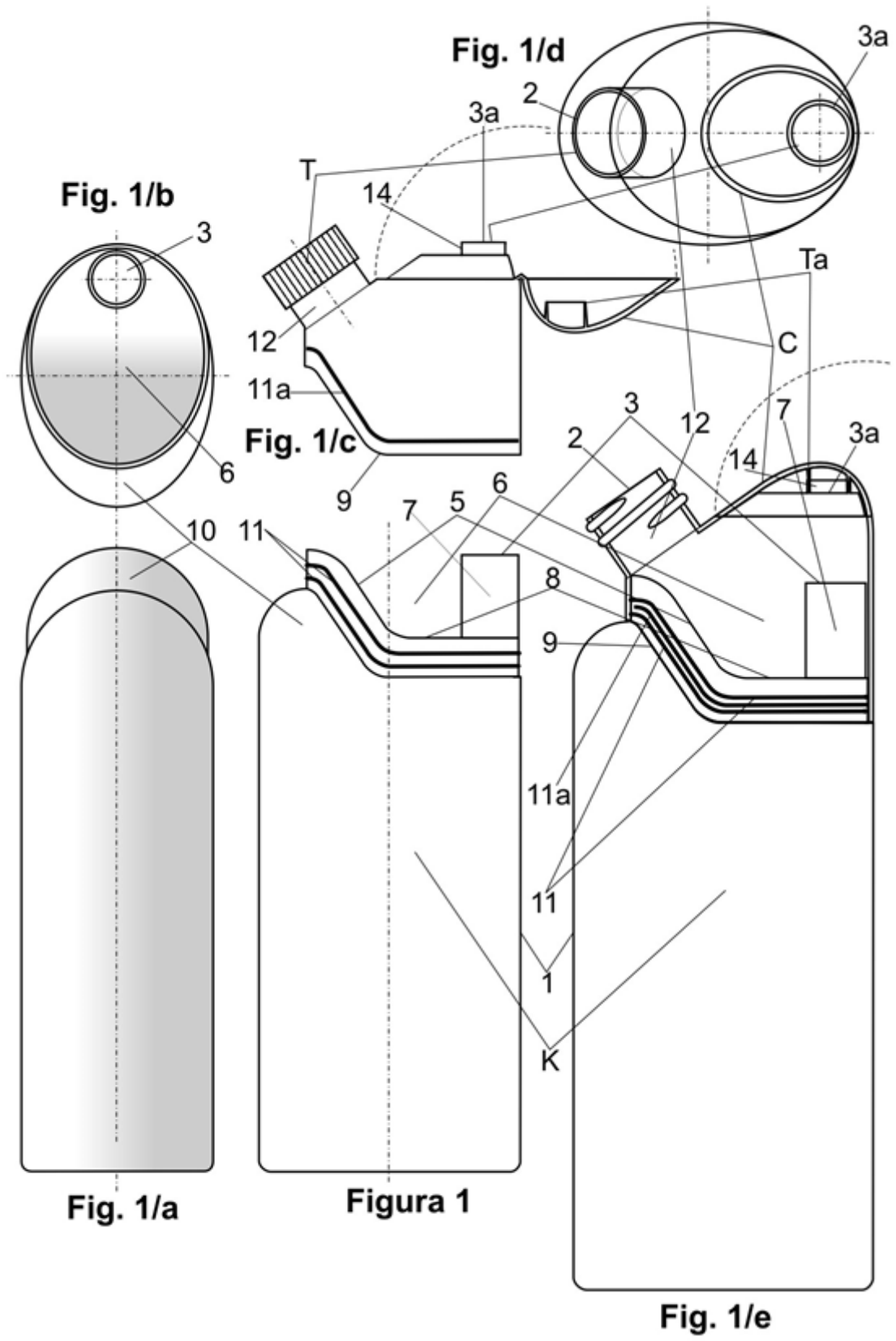
- 5 • Un envase (1) fabricado en una o en dos piezas: el envase (1) propiamente dicho fabricado por soplado y un capuchón (9) fabricado por termo-inyección que puede ser fabricado en una sola pieza, dividida por el molde-base en forma de letra “jota” inclinada para formar dos cavidades; La mayor (K) y la menor (6).
- Un capuchón (9) abovedado y hueco, cuyo perímetro inferior está dimensionado para encajar de forma estanca a la parte superior del envase (1);
- Un elemento cerrador para clausurar la embocadura (3) o (3a) de llenado.
- 10 • Un tapón de rosca, común para cerrar y precintar la embocadura (2) de salida.
- Un elemento cerrador (C) o (Ta) que clausura el orificio pasante (3) o (3a).

2.- Dosificador de líquidos perfeccionado, según la reivindicación 1 caracterizado porque está fabricado en dos piezas (1) y (9), ensambladas de manera estanca y contiene en un lateral de su cumbre el cuello (12) con embocadura roscada (2) en posición diagonal u horizontal, como medio de salida del líquido dosificado y en el otro lateral proximal contiene la embocadura (3) de llenado industrial. que preferentemente se clausura después de dicho llenado.

3.- Dosificador de líquidos perfeccionado (1) según la reivindicación 1 caracterizado porque se fabrica en una sola pieza (1) que contiene una división en forma de “jota” que produce dos cavidades, la mayor (K) configura la cavidad de almacenamiento del líquido contenido y la menor (6) es la cámara que independiza y selecciona una porción del líquido calibrada; ambas cavidades se comunican por el conducto (7).

4.- Dosificador de líquidos perfeccionado, según las reivindicaciones 1 y 2 caracterizado porque en los envases compuestos por dos piezas (1) y (9) antes de ser ensambladas, permite el montaje de un dispositivo que puede variar la magnitud de las dosis.

5.- Dosificador de líquidos perfeccionado según la reivindicación 1 caracterizado porque tras la fabricación y ensamblaje definitivo de sus dos piezas constituyen un solo cuerpo.



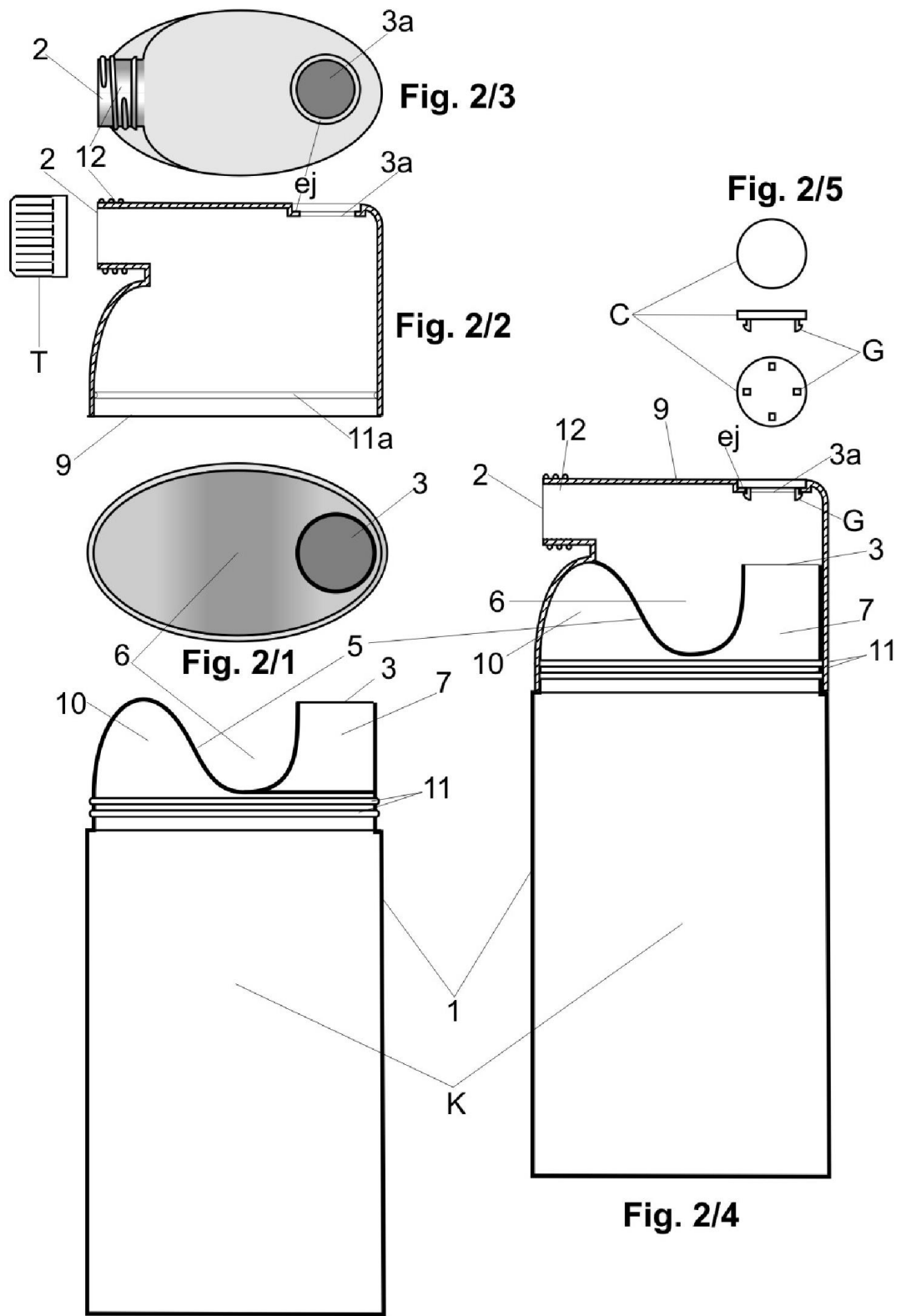
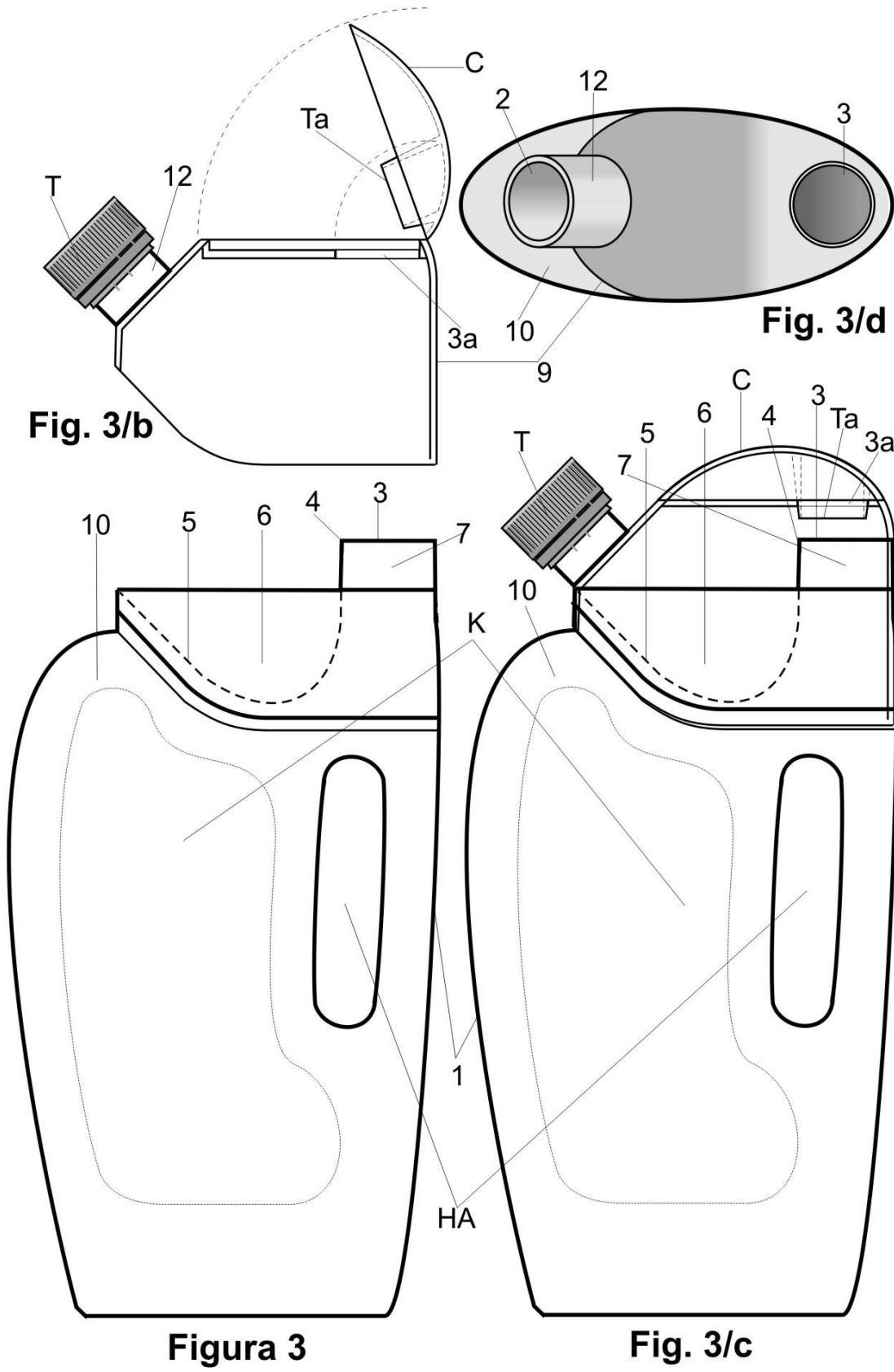
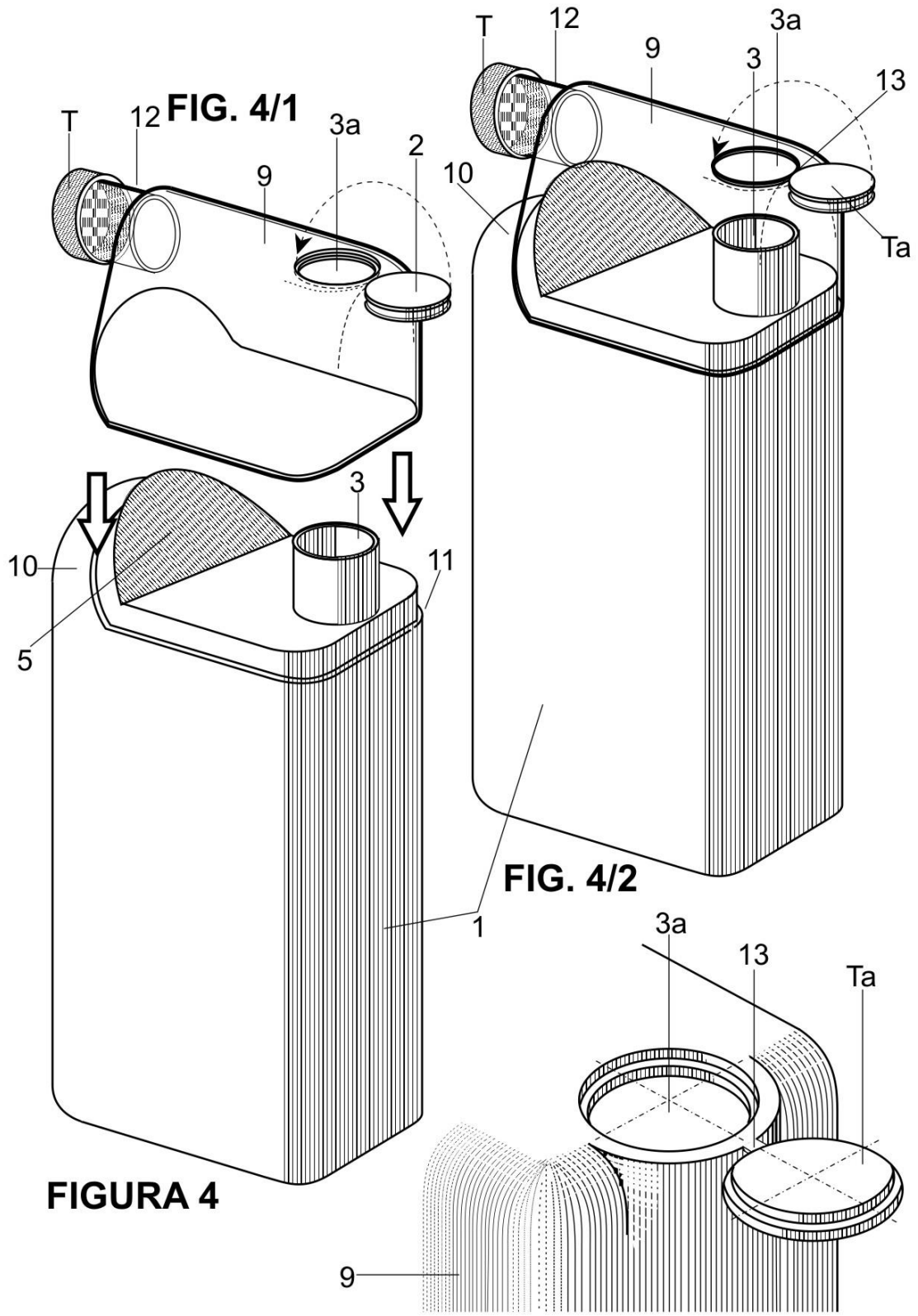


Figura 2



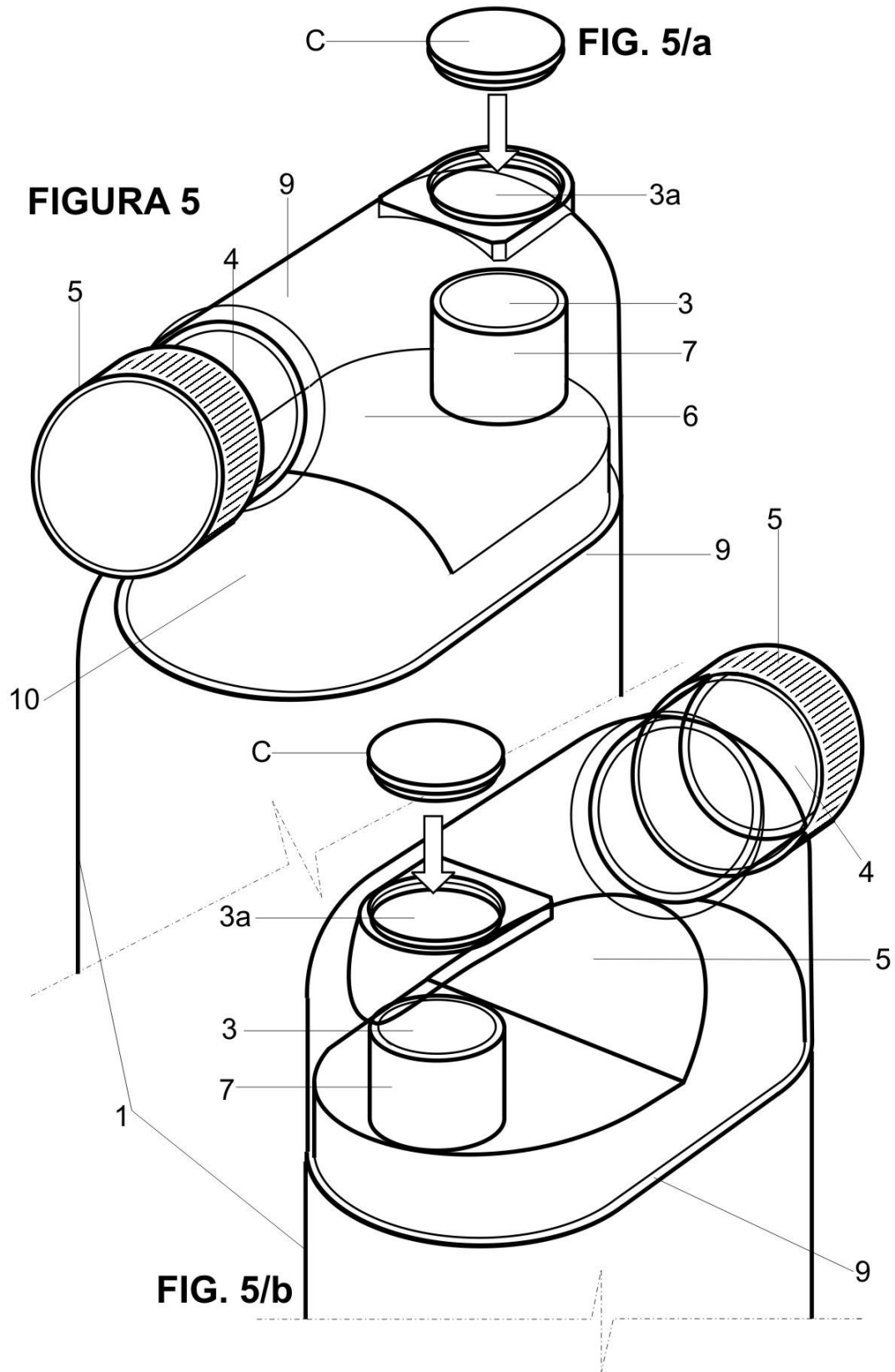


**FIGURA 4**

**FIG. 4/2**

**FIG. 4/3**





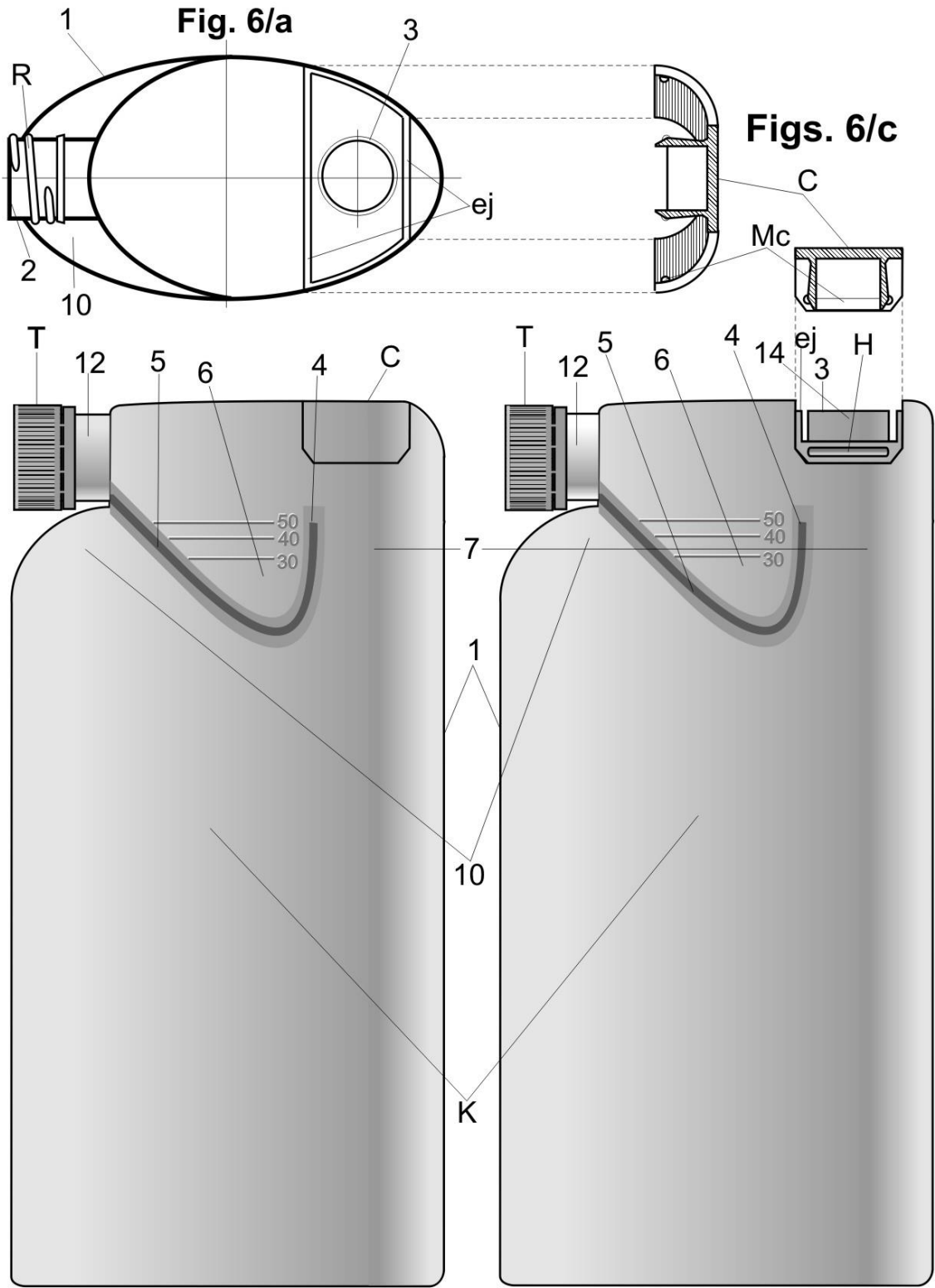


Figura 6

Fig. 6/b

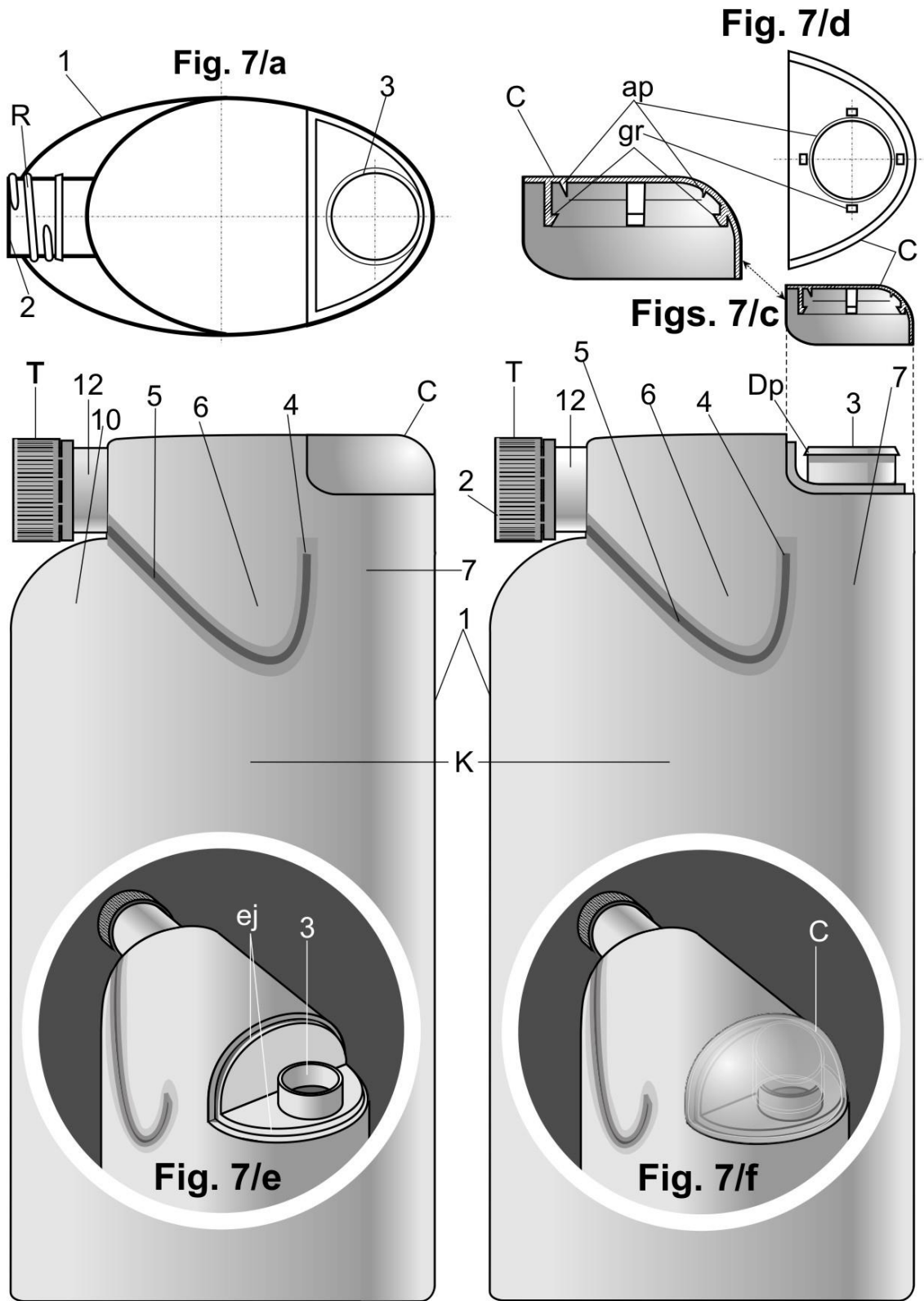


Figura 7

Fig. 7/b