



C/L.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por: " Procedimien-  
to para formar cuellos en recipientes de tubos de cristal " a favor  
de Don Jakob DICHTER, residente en Berlin - Schöneberg. Hauptstr.  
8.-

=====  
=====

El presente invento tiene por objeto un procedimiento para  
formar cuellos en recipientes de cristal por soplado en un molde,  
por ejemplo para ampollitas de inyecciones.

Estos se han hecho hasta ahora principalmente mediante ti-  
5 jera rodante. También se ha propuesto ya proveer el extremo cerra-  
do de un tubo de cristal con rosca y de una capa sencilla y esta  
tapa cerrada y aplastarla a modo de cúpula y hacerla saltar después.

El hacer estos recipientes con la tenaza rodante lleva mu-  
cho tiempo y da un producto irregular, en tanto que siguiendo el  
10 último procedimiento se desperdicia cristal. Además se presentan  
en la fabricación dificultades pues al formar el fondo en el centro  
fácilmente se origina un espesamiento a modo de nudo que difícilmen-  
te deja soplarse en una cúpula.

El presente invento consiste en un nuevo procedimiento que



suprime estos inconvenientes y por el que además se logra poder tra  
bajar con perfección.

5 Según el procedimiento del invento los tubos de cristal  
que ~~se~~ calculan para uno o dos recipientes, se proveen en uno o los  
dos extremos en la forma conocida de puntas de la longitud que se  
quiera y estas puntas se soplan luego preferentemente por el lomo  
en un molde después de lo cual el extremo de la punta unido al cue  
llo producido, se separa del cuello del frasco o recipiente.

10 Para proteger al recipiente de cristal de su suciedad in-  
terior puede sin embargo la punta quedar cerrada hasta el momento  
de llenarlo y separarse solo del cuello inmediatamente antes del  
llenado.

15 Por el estiraje de la punta se mete fácilmente en el mol  
de la parte que se ha de remoldear, pues la forma cónica del lomo  
procedente del estiraje de la punta corresponde casi a la del cue  
llo de los tubos de inyecciones.

La aplicación del invento se desprende del adjunto dibu-  
jo.

20 La fig. 1, presenta un tubo de cristal calculado para  
dos recipientes y provisto por los dos extremos de puntas.

En la fig. 2, un lado del recipiente se sopla en una te  
naza de moldear pasándose el extremo cerrado de la punta por el mol  
de perforado mientras que por el lado opuesto se insufla aire por  
el extremo abierto de la punta.

25 Cuando el moldeado se ha terminado en un lado, se veri-  
fica en el otro en igual forma.

Los extremos de las puntas pueden entonces fundirse al  
ternativamente y abrirse para inyectar aire o también en lugar de  
fundirse pueden también solo cerrarse herméticamente.

30 En la fig. 3, se encuentra en el molde de soplado solo  
una depresión para recibir la punta.

En la fig. 4, se representa un recipiente provisto ya



de fondo en el que la insuflación del aire se verifica por la punta algo más larga.

La fig. 5, presenta los extremos de las puntas separados del apéndice del cuello y las dos mitades del cuerpo del cristal provistas de fondo por división en el centro.

Las figs. 6a - 6e, presentan una forma ventajosa de aplicación del procedimiento para fabricar constantemente botellitas de inyecciones de tubos largos de cristal.

En 6a el tubo de cristal provisto de fondo o cerrado en un extremo se estrecha por un punto calentado o se estira en una punta y en 6b se sopla en el molde inyectando aire.

En 6c el recipiente moldeado se separa del tubo formando al mismo tiempo el fondo para el recipiente inmediato, de suerte que en 6d pueda comenzarse de nuevo el proceso de trabajo.

La fig. 6e presenta el recipiente terminado después de separar la punta. El punto de separación se funde aquí también para quedar liso.

El método de trabajo según las figs. 1 á 5, permite realizarse muy bien por trabajo manual, mientras que las figs. 6a - 6e presentan un método ventajoso para ejecutarlo a máquina.

Al moldear es conveniente preparar el punto de separación entre el cuello y la punta.

N O T A.-  
=====

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad é invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1.- Un procedimiento para la fabricación de recipientes de cristal hechos de tubos de cristal por soplado de un punto de un tubo en un molde, punto estrechado respecto al tubo de partida, aplicado a la producción de recipientes de cristal con cuello ros-



cado y orificio estrechado, caracterizado porque el estrechamiento del tubo se transforma en un cuello roscado y en una prolongación unida a él.

5 2. - Un procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque el orificio estrechado del recipiente se produce por separación de la prolongación unida al cuello roscado.

10 3. - Un procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado por un molde con una escotadura cónica unida a la rosca y otra unida a esta mas estrecha y preferentemente cilindrica, por la que se determina el orificio del cuello en el punto de separación de la prolongación.

15 4. - " Procedimiento para formar cuellos en recipientes de tubos de cristal " según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripción de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, á 21 de Noviembre de 1933. -

Leocadio López y López. =

P.P.=



Fig.1

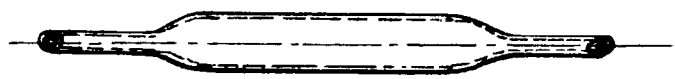


Fig.2

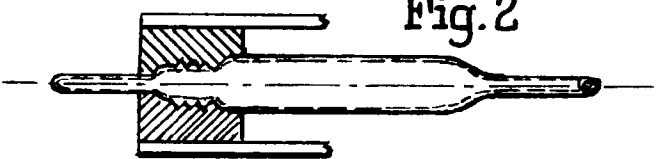


Fig.3

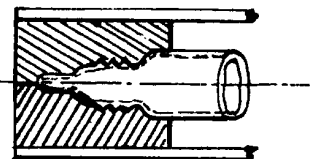


Fig.4

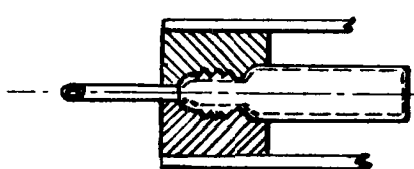


Fig.5



Fig.6<sup>a</sup>

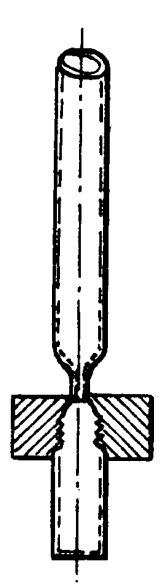


Fig.6<sup>b</sup>

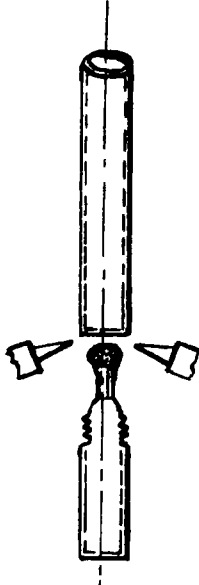


Fig.6<sup>c</sup>

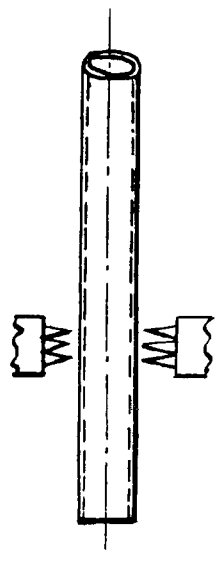


Fig.6<sup>d</sup>



Fig.6<sup>e</sup>

ESCALA VARIABLE  
LEOCADIC LOPEZ  
PA