



P A T E N T E        D E        I N V E N C I O N

por veinte años

a favor de don Felipe    F I S A , de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de Urgel, número 38, por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE FRASCOS, BOTELLAS Y RECIPIENTES SI ILARES, CON DISPOSITIVO RECOGELIQUIDOS".

---

M E M O R I A        D E S C R I P T I V A

---

- 1            La presente Patente de Invención tiene por finalidad proteger un perfeccionamiento en la fabricación de frascos y botellas con dispositivo recogelíquidos: Los frascos o botellas que se desea fabricar, de disposición o sistema
- 5            equivaliendo al representado en la figura 1, se caracterizan por presentar en su cuello o gollete un resalto b, reborde o análogo, sirviendo para recoger las gotas de líqui-



do que eventualmente resbalen desde su boca, y conducir las  
a un agujero e por donde se reintegran al interior del re-  
10 ciente. Se comprende la utilidad de un tal modelo si se  
aplica a contener líquidos viscosos como aceite o licores.

El procedimiento que inmediatamente se ocurre para fa-  
bricarlos es el de obtención previa de una botella o fras-  
co normales y una vez hecha la operacion de refinado del  
15 borde o gargantilla aplicar un hilo de vidrio en la parte  
superior del cuello, dándole un poco de inclinación. Esta  
operación es costosa y difícil, se necesitan operarios es-  
pecializados y ademas resulta siempre frágil la union de  
dos cuerpos calientes porque al producirse la contraccion  
20 a causa del enfriamiento en la mayor parte de los casos los  
cuerpos se constituyen en heterogeneos por la diferencia de  
graduacion del vidrio en el momento de aplicarse e inmedia-  
tamente se produce la rotura.

Ademas existe la dificultad de producir igualdad de  
25 piezas, puesto que ni en la altura, espesor del hilo, ni in-  
clinacion de la corbata pueden mantenerse exactamente cons-  
tantes y se dificulta el lograr un par de botellas que for-  
men pareja como se precisa para una buena montura de adorno  
de mesa, en vinagreras por ejemplo.

30 Se comprende no podría llegarse al modelo pulcro re-  
presentado, practicamente imposible obtener una canal bien  
marcada, de donde las vasijas no responderían al resultado  
apetecido.

Con los perfeccionamientos objeto de esta Patente se  
35 evitan por completo los mencionados inconvenientes y se lo-  
gra una armonía en la modelación de las botellas o recipi-  
entes, al propio tiempo que se consigue una verdadera eco-  
nomía, haciendo la fabricacion verdaderamente práctica e



industrial. Pueden llenarse las exigencias del mercado.

40 Los mismos pueden aplicarse a la fabricacion de frascos o botellas o recipientes análogos, tanto en los dispuestos para tapón ordinario, como que se forme gargantilla o se disponga rosca o enchufe cualesquiera y salida de líquido por la boca o por agujeros laterales.

45 Consisten los referidos perfeccionamientos en hacer que el reborde o resalto recogelíquidos resulte fabricado conjunta y simultaneamente con la totalidad del cuerpo del recipiente, y disponiendo resulte el mismo con verdadera forma de canal b, figura 2, que conduzca facilmente la gota del líquido al agujero c previsto; este agujero puede  
50 practicarse independientemente, despues de moldeada la botella con su resalto.

Al dicho fin se emplearan moldes de hierro, especiales, que tengan la forma exacta que debe tener el recipiente una vez terminado y que presenten los entrantes y salientes precisos, inclinados y profundos suficientemente, para la obtención de la canal recogelíquidos de referencia, los cuales moldes estarán previstos en dos o mas piezas que acoplen exactamente y ofrezcan las superficies de junta de modo que sea posible sacar el objeto del molde una vez  
55 soplado. Asi, como ejemplo de ejecucion del referido acoplamiento, podemos referirnos a las figuras 3 y 4 en las que se representa un molde aplicable a la fabricacion segun el procedimiento expuesto.

65 El dicho molde, de forma interior correspondiendo exactamente a la que ha de tener la botella, y que presenta los salientes j para obtencion de la canal, está construido en varias piezas: una peana B, de una pieza, una porcion inferior efhge'f'h'g', en dos piezas con junta segun el plano .



70 HH, que pueden separarse girando alrededor del eje vertical  
EE, una porcion superior  $cd'ed'f'$ , tambien en dos piezas  
con junta segun el mismo plano HH y que pueden girar alrede-  
dor de ejes horizontales  $ef, e'f'$ , y, por fin, una porcion ex-  
trema superior para formar el gollete con rosca o rebordes,  
75 tambien en dos piezas con plano de junta coincidente con el  
de las anteriores, HH, y que pueden separarse girando alrede-  
dor del ya mencionado eje EE. Con la aplicacion de este mol-  
de, y en el supuesto de querer fabricar la botella que re-  
presenta, se tiene que se empezaria por cerrar el molde auxi-  
80 liandose con los salientes p, se soplaría la botella como de  
ordinario, y así se formaría ya desde luego la canal recoge-  
líquidos, y despues, gracias al modo como ha sido previsto  
el molde, cabe retirar del mismo la botella construida: basta  
en efecto separar primero las piezas  $abcd$  y  $a'b'c'd'$  girando-  
85 las alrededor de EE, girar entonces las piezas  $edfg$  y  $e'd'f'g'$   
girandolas alrededor respectivamente de los ejes  $ef$  y  $e'f'$   
(figura 4) y una vez en esta disposición puede sacarse la bo-  
tella ya, o, si esta presenta estrías transversales, se abre  
tambien la porcion inferior, girandola la  $e'f'g'h'$  alrededor  
90 del eje EE fijo en la peana B.

Con la esencialidad definida del procedimiento en cues-  
tión podrán concurrir cuantas variantes de detalle cabe ima-  
ginar y no alcancen a modificar esencialmente aquel. Podrán  
variar por ejemplo la forma y dimensiones del molde, en con-  
95 formidad con las del recipiente a obtener, y demas circunstan-  
cias accesorias.

N o t a

---

SE REINVINDICA:



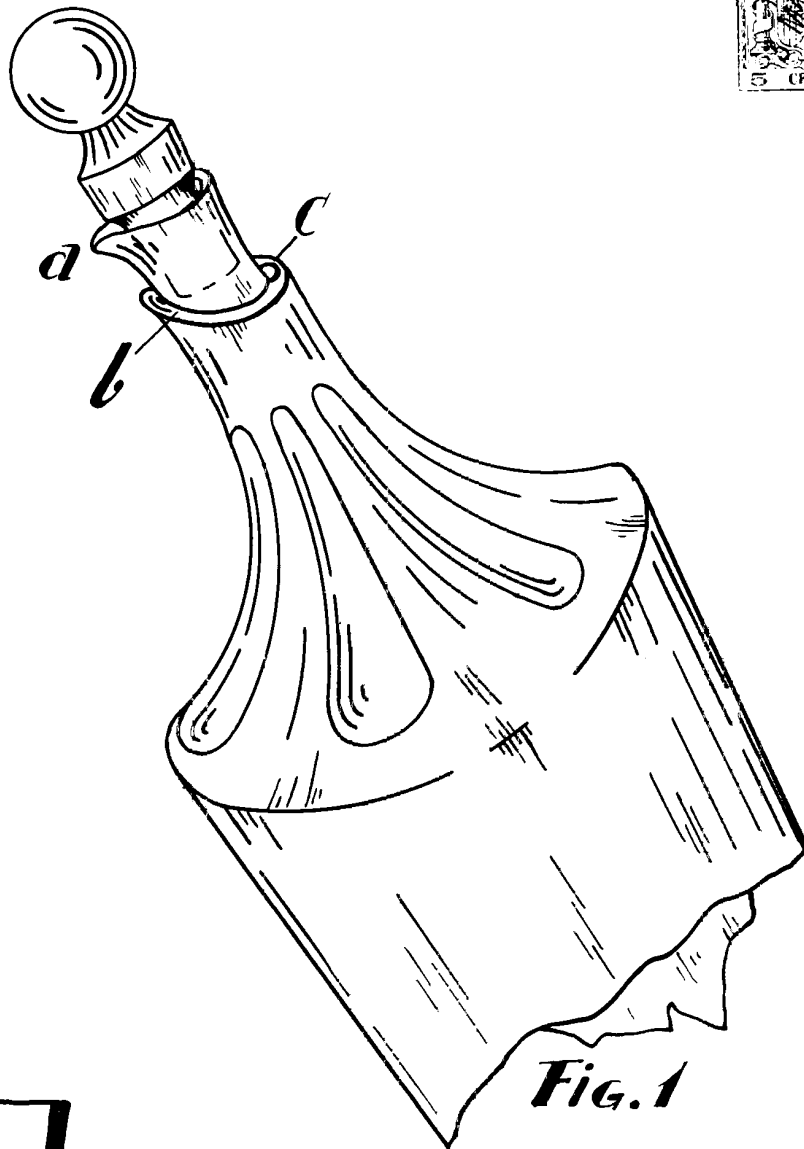
100 1 - Perfeccionamientos en la fabricación de frascos y botellas que presentan un dispositivo recogelíquidos, según los cuales el dicho dispositivo se constituye mediante un reborde o resalto en forma de canal fabricado conjunta y simultaneamente con la totalidad del cuerpo de los referidos frascos o botellas, con el que forma pieza única.

105 2 - En la fabricación de frascos y botellas con dispositivo recogelíquidos según reivindicación primera, el empleo de moldes especiales que tengan la forma exacta que deba tener el recipiente y presenten los salientes y entrantes precisos, inclinados y profundos suficientemente, para la formación  
110 conjunta y simultánea del recogelíquidos de referencia, los cuales moldes especiales estarán previstos en dos o más piezas que acoplen exactamente y ofrezcan las superficies de junta y bisagras o ejes de giro precisos para su apertura, de modo que sea posible retirar el objeto del molde una vez soplado.

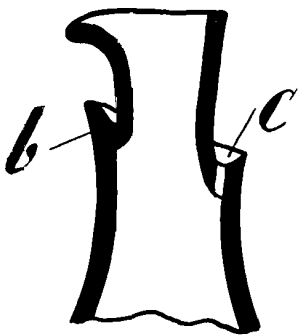
115 3 - Perfeccionamientos en la fabricación de frascos, botellas y recipientes similares, con dispositivo recogelíquidos.

Barcelona, para Madrid, 3 Marzo 1.934

Por Autorización



*Fig. 1*



*Fig. 2*

*Barcelona, para Madrid Febrero de 1934*

*Por Autorización*

*ESCALA VARIABLE*

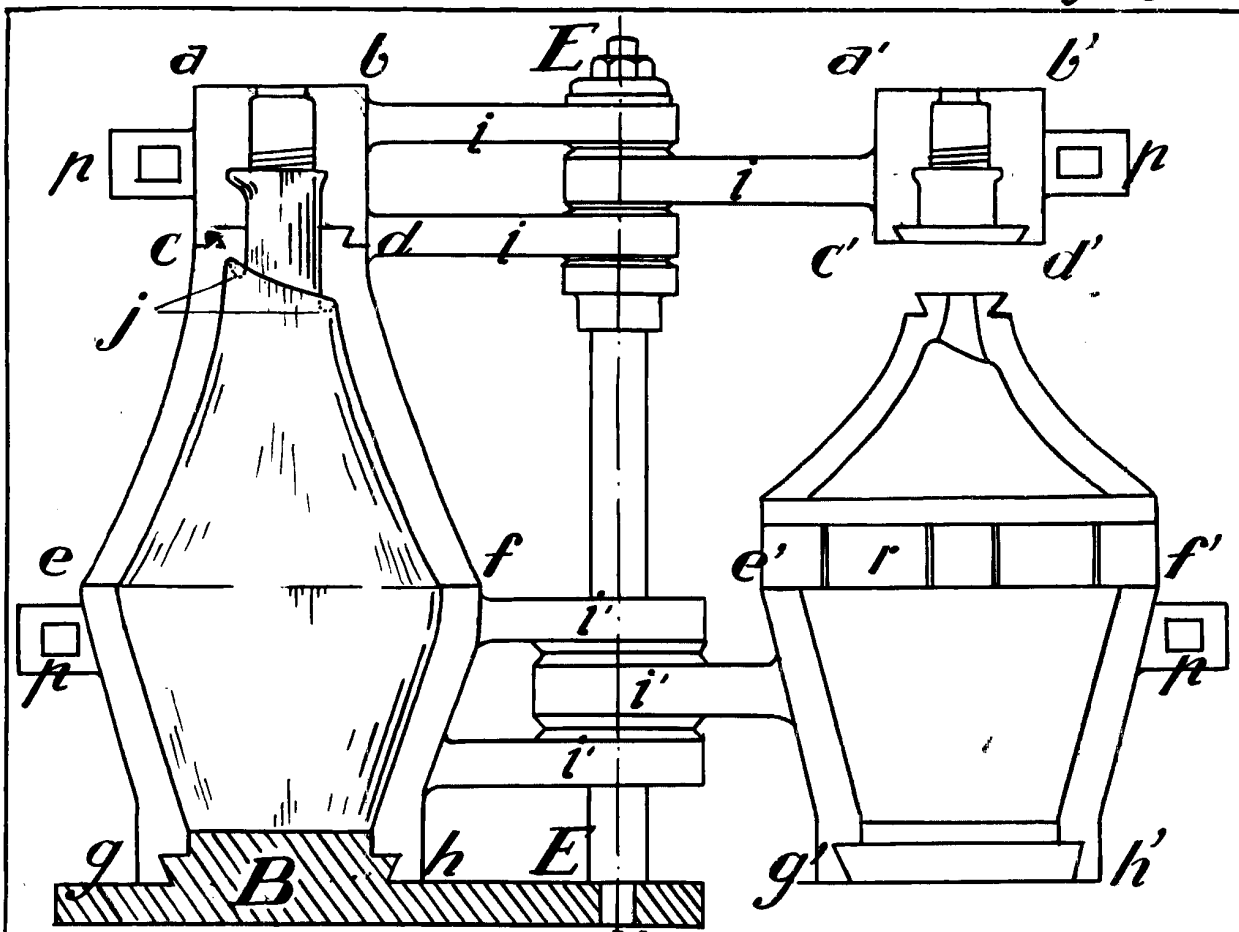


Fig. 3

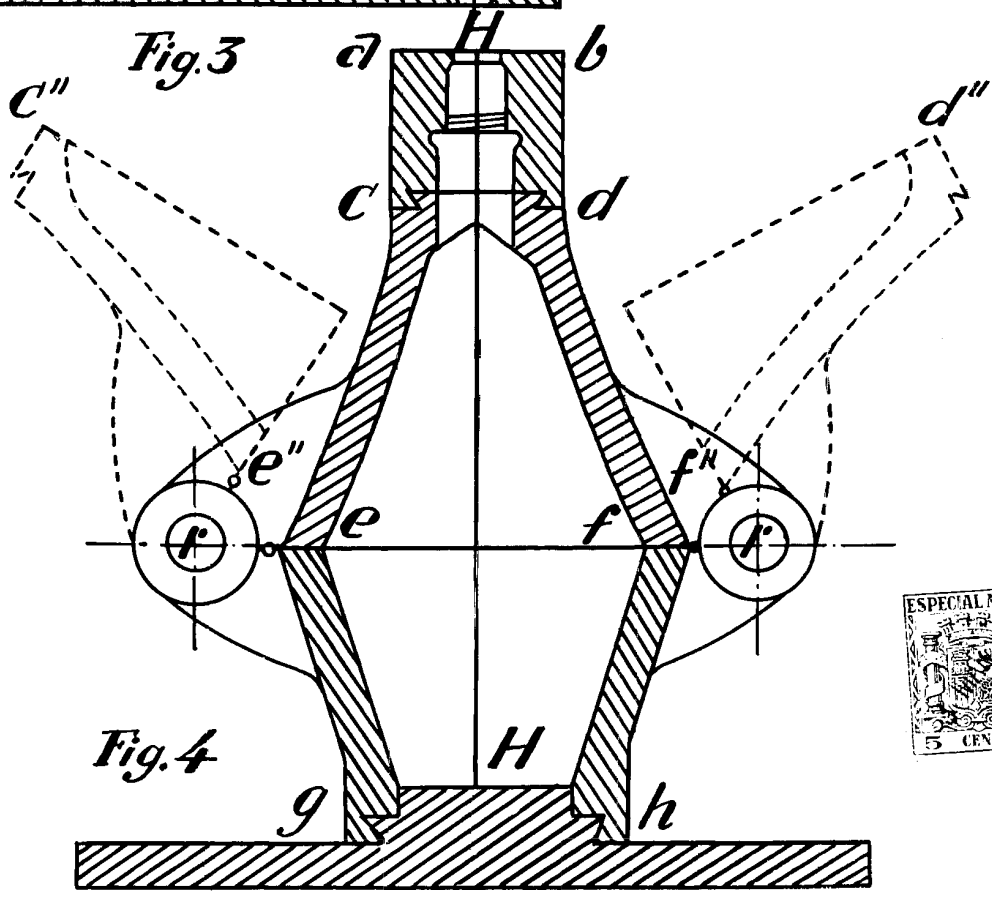


Fig. 4



Escala Variable

Barcelona, para Madrid, 28 Febrero 1934  
Por Autorización

*[Handwritten signature]*