



Memoria descriptiva que se acompaña á la Solicitud de Patente de Invención por 20 años, á favor de W. H o l l ä n d e r y Dr . H u g o K r a t z, residentes en Gifhorn Prov.Hannover y Dresden-Altstadt respectivamente (Alemania), por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FRASCOS CUENTA-GOTAS", presentada en el Ministerio de Industria y Comercio.

El invento se refiere á un procedimiento para la fabricación de frascos cuenta-gotas de la clase conocida con canales longitudinales previstos en el cuello y en el tapón de cristal con el que pueden cerrarse.

En los métodos hasta ahora conocidos para la fabricación de éstos frascos cuenta-gotas con canales longitudinales previstos en el tapón y en el cuello, en la fabricación de los mismos durante el soplado no se da ninguna importancia a mantener medidas exactas en el cuello ni a la conformación definitiva de éste. Por el contrario la fabricación de los frascos se realiza como sigue:

Los frascos se soplan generalmente en las llamadas máquinas manuales y en el cuello de los mismos se soplan al mismo tiempo canales longitudinales. Los frascos así sopladados se esmerilan con el correspondiente tapón fabricado por el procedimiento de prensado, hasta que el tapón encuentra su debido asiento en el cuello. Aquí se presenta el inconveniente de que hay que separar por el esmerilado relativamente mucho material cristalino, con lo que se



altera la profundidad de los canales previstos en el cuello, lo que a su vez lleva consigo el inconveniente de que se varía la cantidad del líquido que ha de gotear en los diversos frascos y así no se conserva exactamente ésta cantidad.

Este inconveniente no solo se encuentra en los frascos sino también en los tapones provistos igualmente de canales en su perifería. Si el diámetro del tapón era demasiado grande, se le debía esmerilar, con lo que también se reducía la profundidad de sus canales.

Según el presente invento se suprimen estos inconvenientes y se fabrican frascos cuenta-gotas, en los que se garantiza para todos una profundidad prácticamente igual en los canales del cuello y del tapón.

Esto se consigue por el hecho de que al fabricar estos frascos se les provee ya durante el soplado en la forma usual con canales longitudinales de la profundidad requerida y el diámetro del cuello se adapta al ancho interior definitivo del mismo, después de lo cual el cuello así preparado se esmerila con un espigón esmerilador correspondiente a las dimensiones del tapón que después se habrá de emplear para que haga cierre hermético con éste, y luego solo hay que esmerilarlo ligeramente con el mismo tapón de cristal.

El proveer los frascos de canales longitudinales durante el soplado y el adaptar las dimensiones interiores de su cuello al ancho interior definitivo, es cosa conocida y no pertenece al objeto del invento. Tampoco constituye novedad el emplear para el esmerilado de los cuellos una herramienta esmeriladora hecha de metal y que en sus dimensiones corresponda a la forma del tapón de cristal. Pero el invento consiste en la reunión del método antes indicado de la técnica de cristal con el esmerilado posterior también conocido del cuello del frasco sirviéndose de un espigón





definitiva por medio de un espigón esmerilador correspondiente a las dimensiones del tapón de cristal que después se habrá de emplear y luego se acaba de esmerilar un poco con el mismo tapón de cristal.

Esta patente recae sobre "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE FRASCOS CUENTA-GOTAS" como queda descrito en la presente memoria y caracterizado en la anterior nota.

Madrid 21 de Marzo de 1934.