

155991



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INTRODUCCION

EN

ESPAÑA

por diez años.

a favor de .-GLASHÜTTE BREHMENSTALL SEPTIMUS BÖHM JR.

=====:

de nacionalidad.- ALEMANA.-

=====:

residente en.- ERNSTTAHAL AM RENNSTEIG EN-THÜRIGEN-

=====:

(ALEMANIA).-sin mas señas.-

=====:

por " DISPOSITIVO PARA FABRICAR FRASCOS CUENTAGOTAS DE VIDRIO CUYO CUENTAGOTAS CONSISTE EN UN TUBO CAPILAR HENDIDO CUYA HENDIDUBA TERMINA EN UN ORIFICIO PARA EL AIRE, DISPUESTO A SU LADO".



155991

- 2 -

El objeto del presente invento es un dispositivo para fabricar frascos cuentagotas de vidrio cuyo cuentagotas consiste en un tubo capilar hendido cuya hendidura termina en un orificio para el aire, dispuesto al lado del tubo. En la fabricación en serie de frascos, el cuello del frasco se forma en el molde preliminar, y la boca del frasco se horada por el puntero empleado para dicho fin. Para la fabricación de los frascos arriba citados con arreglo al presente invento, la parte del puntero que, al aspirarse la masa líquida de vidrio, abre el orificio para el aire en la pared transversal del cuello del frasco, posee un corte o filo que horada el tubo capilar hendido. Esta disposición permite fácilmente fabricar un frasco tal como queda arriba indicado.

El invento está explicado detalladamente por un ejemplo de realización, ilustrado en los adjuntos planos en los cuales:

Las figuras 1 y 2 representan, en sección y perspectiva, un frasco como ha de obtenerse.

Las figuras 3 a 6 muestran, en secciones verticales y transversales, el molde preliminar con las distintas posiciones del puntero.

En las figuras 1 y 2 representan a el cuerpo de un frasco cuentagotas, que tiene en su parte superior una pared transversal, de la que sobresale la varita de vidrio b. Esta varita b contiene un tubo capilar hendido c, cuya hendidura longitudinal termina en el orificio para el aire d, previsto en la pared transversal del cuello del frasco.

La formación del cuello del frasco con su corres-



155991

- 3 -

pondiente rosca, la varita de vidrio b y el tubo capilar
c, con el orificio d para el aire, se efectúa en el mol-
de preliminar e (figs 3 y 5), en el cual está encajada la
pieza cilíndrica f, g indica el puntero tal como se
5 emplea siempre para formar las bocas de los frascos.

La punta de este puntero está compuesta de las partes
g¹ y g². La parte g¹ es cilíndrica (vease fig 4,) mien-
tras que la parte g² constituye un corte o filo que
corre a lo largo de la parte cilíndrica g¹. Debajo de
10 la mesa se encuentra el espacio para la aspiración o e
compresión del aire de soplar. La parte cilíndrica g¹
de la punta del puntero va guiada en el taladro k de
la pieza f, cuyo taladro se ve en la fig 6,. El corte
g² penetra en el hueco del molde previsto para la for-
15 mación de la varita de vidrio b.

Para formar el cuello del frasco se sube primero
el puntero g, de modo que su punta penetre un poco en
el hueco que sirve para formar dicho cuello. Luego se
introduce en la parte superior del molde una cantidad
20 de masa líquida de vidrio, representada en el plano por
m, y se coloca el espacio h bajo depresión. Esta dep-
resión hace que la masa de vidrio líquido sea aspirada
a todos los huecos del molde preliminar, y con ello se
produce el cuello del frasco y la varita b con su ranu-
25 ra, que constituye el tubo capilar hendido c-

Una vez aspirada suficientemente la masa de vi-
drio se retira el puntero g, como se ve en las figs
5 y 6. Además se coloca ahora el espacio h bajo comp-
resión. El aire comprimido sube por el canal k para so-
30 plar la masa m. La presión del aire que sube por el



155991

- 4 -

canal k, comprime también lateralmente contra los bor-
des de la ya formada ranura c, y como el material que
la constituye no está aún completamente endurecido,
esta ranura, como se vé en mayor escala en la figura 7
5 queda estrechada de tal manera que casi se cierra.
Cuando la masa m esté lo bastante inflada en el mol-
de preliminar se saca del modo ya conocido y se intro-
duce en el molde definitivo, en el que luego se pro-
duce el cuerpo del frasco por sople.

10 N O T A

Se reivindican no como propios ni nuevos, sino co-
mo no practicados en España para que sean objeto de
patente de introducción en España por diez años los
puntos siguientes:

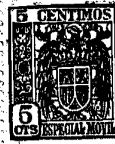
15 1.º. Dispositivo para fabricar frascos cuentagotas
de vidrio cuyo cuentagotas consiste en un tubo capilar
hendido cuya hendidura termina en un orificio para el
aire, dispuesto a su lado, caracterizado porque la par-
te del puntero que, al aspirarse la masa líquida de
20 vidrio en el molde preliminar, abre el orificio para
el aire en el frasco, posee un corte o filo hor-
da el tubo capilar hendido.

25 2.º. DISPOSITIVO PARA FABRICAR FRASCOS CUENTAGOTAS
DE VIDRIO CUYO CUENTAGOTAS CONSISTE EN UN TUBO CAPI-
LAR HENDIDO CUYA HENDIDURA TERMINA EN UN ORIFICIO PA-
RA EL AIRE, DISPUESTO EN SU LADO.

Todo conforme se describe en la memoria que ante-
cede se representa como ejemplo de ejecución en el pla-
no unido a ella y se reivindica en su nota.

30 Esta memoria consta de cuatro hojas foliadas y

155991



- 5 -

mecanografiadas por una sola cara.

Madrid 11 de Febrero de 1942.

Glashütte Brehmenstell Septimus Böhm Jr.

P.A.

TAVIRA Y BOTELLA

Saborat...

Handwritten signature

ESTABLISHED 1906
11 FEB 1942 Madrid

ESCALA VARIABLE

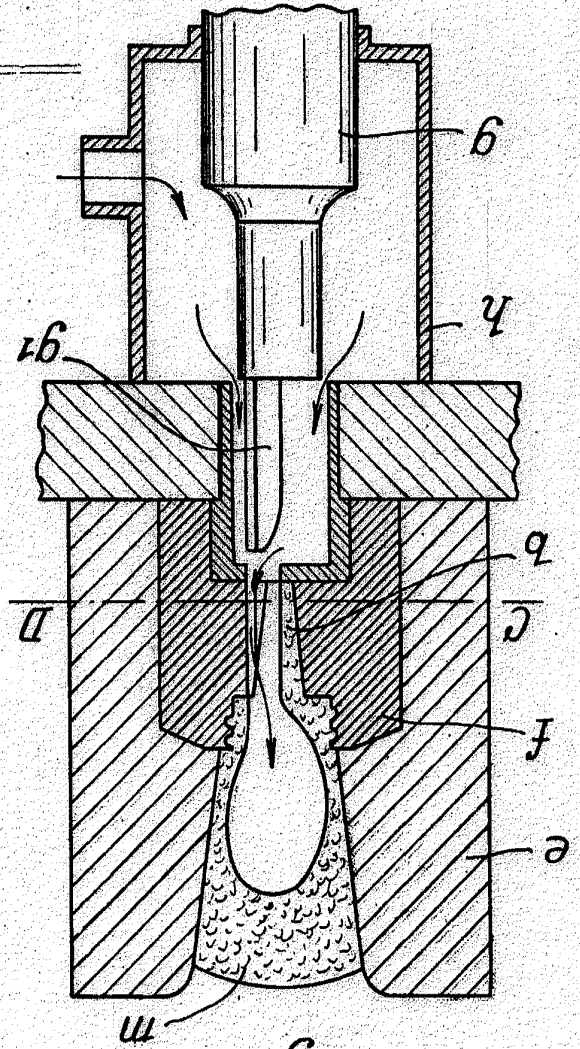


Fig. 5

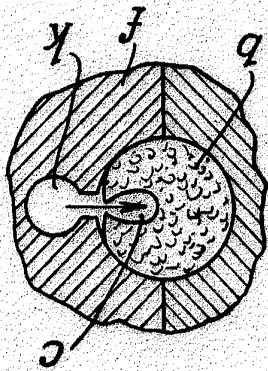


Fig. 7

155991

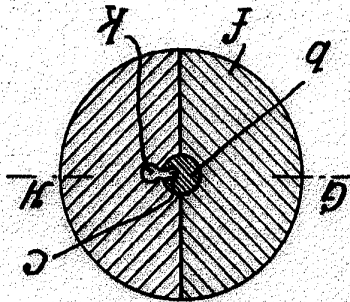


Fig. 6

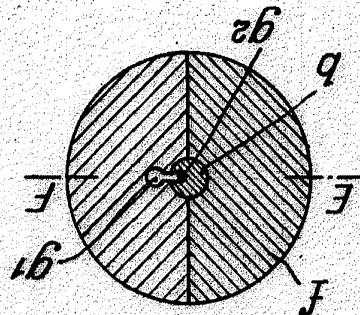


Fig. 4



Nº DE HOJAS 2 HOJA 22

GLASHTTLE BREHMENSTAL SEPTIMUS BÖHM JR.