

167045

1.-



A.R.

167045

## *Memoria Descriptiva*

*para*

Una Patente de Invención, por veinte años en España

*a favor de*

Jakob Dichter

- de nacionalidad alemana -

*residente en*

BERLIN - SCHÖNEBERG (Alemania)  
Sachsendamm, 93

*por:*

" PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR AMPOLLAS CON PUNTA O PICO "

Prioridad: Sol. Patente alemana de fecha 9 Septiembre de 1943



167045

5 El presente invento se refiere a un procedimiento para fabricar ampollas con punta, que poseen trayectos de diverso diámetro. Tales ampollas se necesitan, por ejemplo, para llenarlas mediante vacío a través de la estrecha parte de la punta. La separación de la punta para el vaciado se efectúa dentro de la parte ancha del tubo, de modo que la cánula de la jeringa de inyección pueda introducirse cómodamente en el cuello de la ampolla.

10 El procedimiento según el invento se ejecuta de tal modo que sucesivamente se calientan partes del tubo para la producción de un trayecto más ancho y más estrecho y se estiran sucesivamente. Aquí puede procederse de tal modo que después del reblandecimiento de una parte del tubo primeramente se estira una punta correspondiente al diámetro mayor, después de lo cual se calienta otra vez una parte de la misma y se estira para formar un trayecto con diámetro más estrecho. Este procedimiento puede ser aplicado también a cuerpos dobles. Estos dobles cuerpos pueden estar provistos de dos extremos de punta y pueden elaborarse por separación por el centro mediante formación de fondo para obtener dos cuerpos de ampolla. La separación puede realizarse también por fusión pasante dentro de la parte estrecha de la punta, de modo que se producen ampollas cerradas de doble punta. Igualmente puede efectuarse la separación al producir las ampollas en el extremo del tubo en el paso entre el tubo de reserva y la parte estrecha de la punta, o bien dentro del

1  
15  
20  
25



167045

tubo de reserva a una distancia de espaldón, que corresponde a la longitud de un cuerpo de ampolla, de modo que se obtiene una doble ampolla con fondos cerrados en los extremos. En la producción simultánea de cuerpos de ampolla a partir de un largo tubo de reserva, se realiza la separación simultáneamente bien sea dentro de la parte estrecha de la punta, o dentro de la parte del tubo dimensionada para dos cuerpos de ampolla mediante formación simultánea de fondo.

El procedimiento puede observarse en los dibujos:

La figura 1, por caldeo de una porción tubular se produce un trozo según fig. 1a con diámetro ancho y después de producido, en la

figura 2 por caldeo de una porción inmediata de tubos se produce un trozo con una punta según fig. 2a más estrecha. En la

figura 3, después de calentar una porción de tubo, se calienta un trozo calculado para la punta ancha y la punta estrecha, y en

la figura 4 se estira <sup>en</sup> una punta, que corresponde a la parte ancha. En la

figura 5 se calienta esta punta en un trozo calculado para la parte estrecha y en la

figura 6 se estira en la porción estrecha.

En la

figura 7 se calienta mediante un mechero



167045

una porción de tubo calculada para dos trozos anchos y dos trozos estrechos de punta y se estira, después de lo cual en la

5                    figura 8 se calienta en el centro de la punta ancha una porción calculado para dos trozos estrechos de punta y en la

                  figura 9 se estira una porción estrecha. En la

10                   figura 10 se efectúa la separación del tubo largo dentro del mismo a una distancia del lomo de la ampolla que corresponde al largo de un cuerpo de ampolla, de suerte que se forma una ampolla doble.

15                   La fig. 11 muestra la producción simultánea de varias ampollas a partir de un tubo largo, pudiéndose efectuar la división bien sea dentro de la línea a - b o bien c - d.

                  Según se requiera, se estrechan los espaldones de los cuerpo de ampolla.

- - - - -



167045

N O T A.-

La presente Patente de Invención consta de las siguientes reivindicaciones:

5  
1.- Procedimiento para fabricar ampollas con punta o pico, que presentan diverso diámetro, caracterizado porque sucesivamente se calientan y sucesivamente se estiran partes del tubo para producir un trozo más ancho y otro más estrecho.

10  
2.- Procedimiento según lo reivindicado en el punto 1, caracterizado porque después de reblandecerse una porción tubular, se estira primeramente una punta correspondiente al diámetro mayor, después se calienta nuevamente una parte de la misma y se estira un trozo con diámetro menor.

15  
3.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque se calienta una porción del tubo de cristal calculada para dos partes anchas y dos partes estrechas de la punta y se estira en una punta doble, después de lo cual ésta se calienta  
20 por el centro y se estira en un trozo para dos partes estrechas de punta.

25  
4.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizado porque la separación de las ampollas provistas de puntas se efectúa dentro de la parte estrecha de la punta.



6.-

167045

5.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 4, caracterizado porque la separación se efectúa por fusión de la parte estrecha de la punta.

5 6.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 5 caracterizado porque la separación del cuerpo de la ampolla, provisto de una parte ancha y otra estrecha en la punta, y del tubo largo, se efectúa a una distancia del lomo correspondiente al cuerpo de la ampolla, de suerte que se forma una ampolla doble.

10 7.- Procedimiento según lo reivindicado en los puntos 1 a 6, caracterizado porque después de producir la parte ancha de la punta, se estrechan uno o dos lomos, después de lo cual se produce la parte más estrecha de la punta.

15 8.- Procedimiento para fabricar ampollas con punta o pico.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

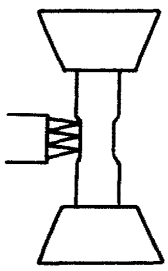
20 Consta esta memoria de seis hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 29 Julio 1944

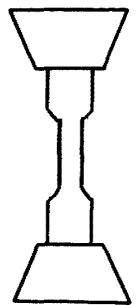
WILLERMO ROEB

*W. Roeb*

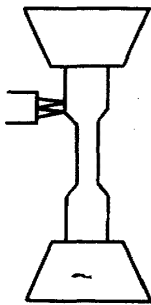
*Fig. 1.*



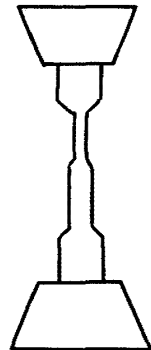
*Fig. 1a.*



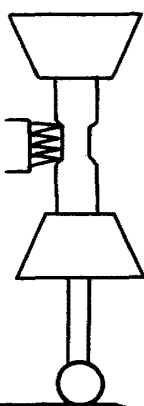
*Fig. 2.*



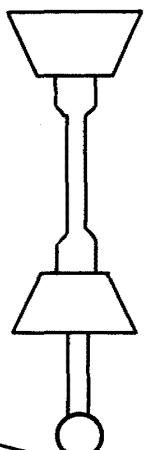
*Fig. 2a.*



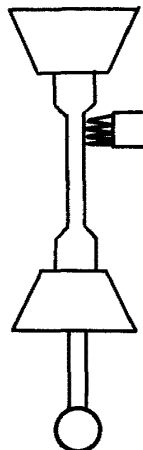
*Fig. 3.*



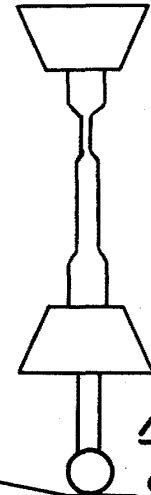
*Fig. 4.*



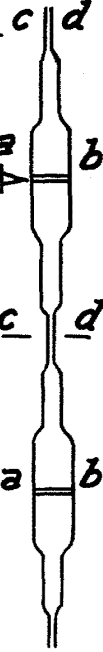
*Fig. 5.*



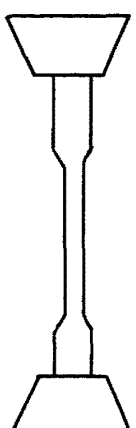
*Fig. 6.*



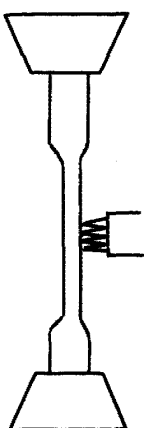
*Fig. 11.*



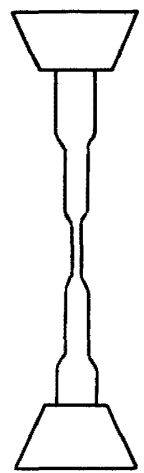
*Fig. 7.*



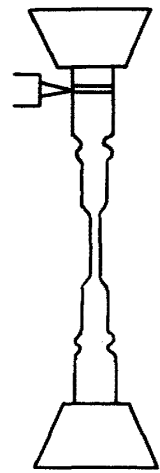
*Fig. 8.*



*Fig. 9.*



*Fig. 10.*



ESCALA VARIADA

*Handwritten signature: Robertus...*