

de piezas, etc., etc., etc., lo cual es el hecho de que...



173850

que se han considerado... de tiempo de trabajo... dificultades...

PRINCIPIO DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE GANULAS Y ESPITAS CON MOSCA, MOLDENAS CON RESINAS ARTIFICIALES", a favor de Resinas Artificiales Moldadas, S. A. HEMSA, de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Avenida Mistrá, 54.

MEMORIA DESCRIPTIVA

30. La fabricación de productos con resinas plásticas requiere un estudio muy metódico tanto de la manera de proceder, o mejor dicho, de emplear y enfocar el problema y la pieza a resolver, como de las modificaciones necesarias a introducir en la pieza si ya es conocida, que permitan o faciliten el moldear para sin alterar o perjudicar la función a que se destina.

la pieza, o, incluso, la habitual hechura de la misma.

Constituye por otra parte, y una vez resuelto los an-

10. teriores problemas, una cuestión grave y difícil, la resolución del molde o moldes necesarios y suficientes para moldear la pieza; y para realizar su desmoldeo de manera rápida, sin roturas y sin necesidad de operaciones ulteriores de acabado.

15. Las anteriores consideraciones tienen mayor importancia cuando se trata de piezas tubulares de cierta longitud, por la dificultad de actuar entre los platos de las prensas corrientes.

De aquí que en realidad la resolución concreta de
20. algún orden de piezas, de características comunes constituya de hecho un procedimiento especial y nuevo de fabricación.

El procedimiento que a continuación se describe ha sido ideado para la fabricación con resinas artificiales de cánulas rectales y vaginales con su rosca respectiva, para ser acopladas a una espita, las que una vez resacadas forman una cánula rectal con espita o cánula vaginal con espita de una sola pieza, lo que tienen la ventaja de no desprenderse ni de gotear cuando se emplean y funcionan.
25. 30.

Hasta el presente la fabricación de cánulas para irrigadores se ha venido efectuando con moldes de a tres piezas que moldeaban a las piezas en su posición horizontal y por el procedimiento que se descri-

35. be se modifica la figura de estas piezas efectuando el moldeo en posición vertical, con lo que si bien la construcción de los moldes resulte algo más difi-



173850

- eil, en cambio presenta ventajas en su utilización por resultar más rápida y perfecta la fabricación. Este
40. procedimiento de fabricación es totalmente nuevo tanto por la fabricación en sí como sus resultados industriales, ya que las cánulas fabricadas quedan mejoradas, e incluso es nuevo por la disposición de los moldes.
45. Por estas condiciones de novedad y por ser de su propia invención, la recurrente solicita que se le garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la Patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.
50. En su esencia el procedimiento es como sigue:
Para la fabricación de cada pieza se ha dispuesto de un molde apropiado como representan los planos que a título de ejemplo se adjuntan y conforme se describe a continuación.
55. Para la fabricación de la cánula rectal con rosca se emplea el molde figura I compuesto de dos piezas una de ellas (a) moldea toda la parte exterior de la cánula y la otra (b) toda la parte interior con su rosca, y al abrir el molde esta parte levanta la pieza moldeada y se saca haciendo girar la pieza en su rosca.
60. Para la cánula vaginal se emplea el molde figura II también compuesto de dos partes; una (c) moldea la parte exterior y la otra (d) la interior con su rosca como en el molde anterior y tanto éste como aquél llevan dispuestas unas cámaras laterales en las cuales se instalan unas resistencias eléctricas para mantener
- 65.



a la espita. La parte (m) moldea el exterior de estos tornillos y la parte (n) moldea la rosca y comprime el mismo tiempo.

Con estos moldes se fabrican las tres piezas que componen el juego de cánulas para irrigadores, pudiéndose hacer todas las combinaciones, cánulas rectales con espita, cánulas vaginales con espita y las dos cánulas con una espita ya que todas las roscas de las cánulas coinciden con la de la espita y por tanto se pueden intercambiar.

La forma y el tamaño de los moldes y sus piezas o productos resultantes, y en general todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento ideado y aquí descrito, será variable a los efectos legales de la Patente que se solicita.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

1.- Un procedimiento para la fabricación de cánulas y espitas con rosca, moldeadas con resinas artificiales, caracterizado por el hecho de fabricar estos productos en cuatro piezas a saber: cánula, espita roscada, macho para la anterior y tornillo de sujeción, utilizando moldes de acero desmontables calentados ya sea por resistencias eléctricas alojadas en unos alveolos o cavidades interiores o en las placas de las prensas, o por gas o vapor; lo que permite obtener tanto las cánulas vaginales como las rectales roscadas siempre, pero con o sin espita, según se desee. Asimismo el hecho de que todas estas piezas se moldeen en su respectiva po-



una constante temperatura en todas las partes del molde.

70. Para moldear las espitas se han dispuesto tres moldes diferentes. La figura III moldea la parte hembra de la espita y el molde consta de seis piezas; la pieza (e) es un zócalo para mantener el molde (f) que está partido por la mitad y moldea el tronco de la espita y el extremo olivar de empalme en el que recibe el tubo de goma; una pieza tronco cónica (g) atraviesa esta pieza y sirve para moldear el orificio destinado al macho. La pieza (i) al mismo tiempo que comprime la masa moldea parte del agujero central de la espita y la rosca que después sirve para acoplarla con las cánulas. Es-
75. ta pieza se introduce por su parte superior en el plato superior de la prensa en donde queda sujeta mediante la presión de una bola empujada por un muelle, y que puede desprenderse mediante un ligero esfuerzo como ocurre al levantar la prensa para el desmoldeo de la espita, lo
80. cual no sería posible debido a la rosca y a la forma olivar de la espita.

Una pieza (h) que se coloca dentro del molde, moldea el resto del agujero central de la espita.

- La figura IV es el molde para el macho de la espita.
90. La parte (j) moldea el tronco cono con la particularidad que en el fondo de éste se coloca una pieza movable roscada (l) que moldea la rosca que después servirá para fijar el macho en la espita; la parte superior (k) al mismo tiempo que comprime, marca la parte superior
95. del casquete.

La figura V representa el molde que produce los tornillos que sirven para sujetar el macho con su rosca



sición vertical.

2.- El propio procedimiento de la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de obtener las cánulas rectales o vaginales roscadas, mediante moldes de a dos piezas verticales, de las que una sirve para la superficie exterior ligeramente tronco cónica y otra que sirve además de punzón o prensor para la interior y para formar su extremo roscado, con lo que al desarmar el molde, sale la pieza superior con la cánula roscada bastando desenroscar luego a ésta.

3.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado por el hecho de que para la fabricación de la espita colocada verticalmente, se utilicen moldes formados por seis piezas, dos de las cuales sirven de soporte o armazón para las demás; una, de base, para formar el orificio de la parte olivar; otra transversal tronco cónica para la caja del macho, otra partida, para todo el exterior de la espita incluso su empalme abovado, y finalmente otra vertical superior que actúa de punzón prensor y moldea la rosca y orificio.

4.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado por el hecho de que para la fabricación del macho, se utilice un molde de a tres piezas, una para la parte externa, otra para la base y mortaja roscada para su sujeción, y la tercera vertical y superior para la cara superior y que sirve además de prensor.

5.- El propio procedimiento de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado por el hecho de que para fabri-



car el tornillo de sujeción del macho, se utilice un molde a dos piezas, una fija para la parte exterior de la cabota y otra, la móvil y prensora, para la base de la misma cabota y su espiga roscada.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

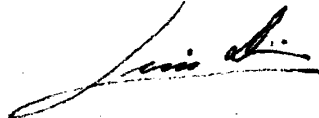
165. 6.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CANULAS Y ESPITAS CON ROSCA, MOLDEADAS CON RESINAS ARTIFICIALES"

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

170. Barcelona veinticuatro de mayo de mil novecientos cuarenta y seis.

P. A. de Resinas Artificiales Moldeadas, S.A. RAMSA

L. DURÁN
P. P.



REVISTA DE INGENIERIA INDUSTRIAL Y AERONAUTICA

Fig. 1.

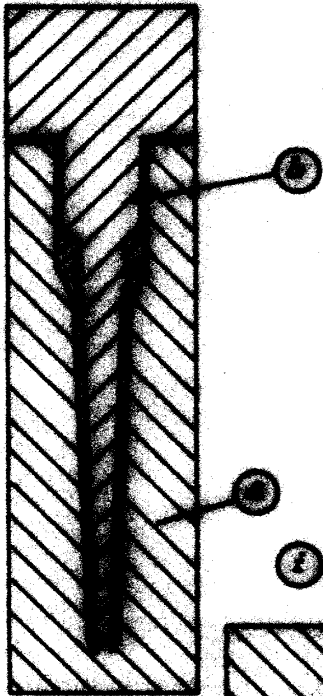


Fig. 2.

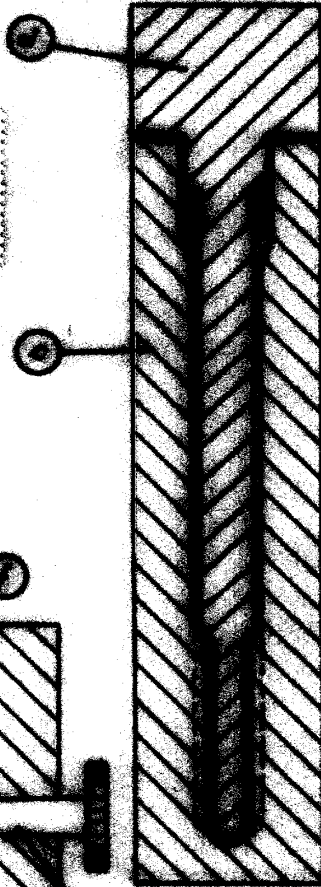


Fig. 3.

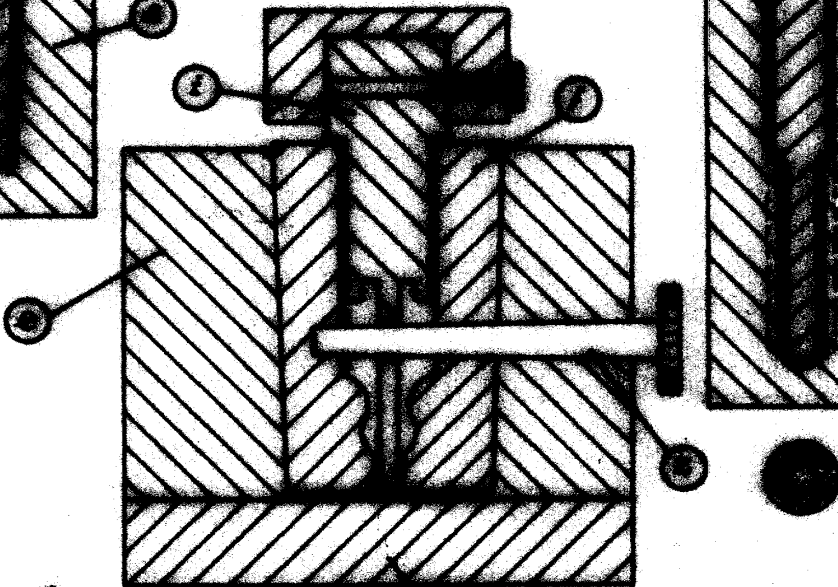


Fig. 4.

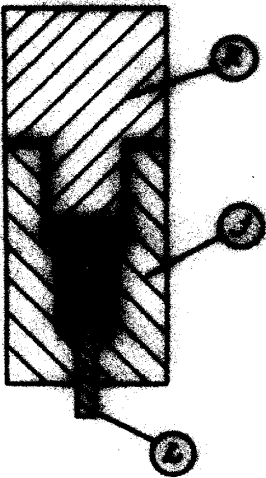
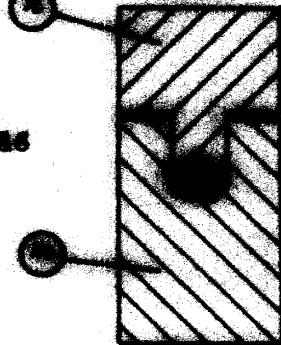


Fig. 5.



Barcelona 24 mayo 1966

P. A.

L. GARCIA

P. P.

Luis Garcia