



MAR. 1943

1 8 2 6 9 3

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

1 8 2 6 9 3

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TERMOS CON SUSPEN-  
SION FIJA", a favor de la razón social, I.R.U.M., S.A., Indus-  
trias Reunidas de Utensilios Metálicos, Sociedad Anónima, do-  
miciliada en Barcelona, calle de Tánger, nº 249.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento  
para la fabricación de termos con suspensión fija.

5. En la fabricación de los recipientes termos, sean  
botellas, frascos, fiambreras, etc., una de las principales  
dificultades que hay que vencer es la de permitir realizar un  
montaje de protección de la botella de cristal, práctico y  
elegante.

10. Para efectuar el acoplamiento de la botella a su es-  
tuche se precisan dos puntos de apoyo que guarden una rela-  
ción exacta entre sí.

En la fabricación manual del termo, estos puntos de  
apoyo se sitúan, uno en el fondo de la botella y otro en la  
curva del gollete.

15. Comoquiera que el cuerpo exterior se obtiene median-  
te el soplado del vidrio en molde, la forma y dimensiones de  
la curva del gollete no se modifica ni altera en el transcur-



182693

so del proceso de fabricación del termo y es siempre exacta. En cambio, el fondo del mismo, por efectuarse su cierre a mano por soplete, puede variar en amplia tolerancia en lo referente a su distancia a la zona del gollete.

5. Con esto se viene a la conclusión de que, la única zona exacta en el termo con el fondo fabricado a mano, es la del gollete, y que no puede ser tomada nunca como exacta o de referencia la distancia entre este gollete y el fondo de la botella.

10. Para conseguir una medida exacta entre el gollete y fondo de la botella precisaría, soplando el fondo en el molde, cerrar el cuello de la botella mediante el empleo de una maquinaria adecuada. Si en este caso se cerrara el cuello a mano, tampoco nos daría este procedimiento unas medidas exactas.

15. Tampoco resulta práctico por su fragilidad y falta de protección, hacer descansar la botella sobre un plano saliente efectuado en la parte superior de la misma, lo que no impide su cabeceo al faltarle un segundo punto de apoyo.

20. En los anteriores procedimientos en los que se utiliza el punto de apoyo situado en la base de la botella, se comprende que dada la gran tolerancia de dicha dimensión, el montaje es deficiente, quedando frecuentemente muy holgadas o sueltas las botellas, las cuales precisan un tope

25. variable en el fondo de la envoltura, generalmente de corcho, que acaba averiándose por efecto del escurrido de gotas de líquido por entre el cuello de la botella y el brocal de la envoltura.

30. Con la presente invención se evitan estos graves inconvenientes, toda vez que se toma como base para efectuar el montaje de la botella o similar una magnitud exacta obtenida en el molde, independiente de los trabajos complementa-



= 1 82693

rios necesarios para terminar de fabricar el termo.

Esta distancia base se materializa formando en el cuerpo de la botella o termo un cordón saliente, según una sección recta del cuerpo, cuyo cordón, juntamente con la curva del gollete, salen del molde al soplar el vidrio dentro de él.

5.

El termo ahora, en su montaje, se apoyará en dicho cordón contra un resalte encasquillado o marcado en la envoltura, quedando por este hecho, suspendido, sin llegar a contacto con el fondo ni con ninguna pieza tope, que ahora quedan por completo eliminadas. La fijación acuñada de la botella o termo contra el resalte de suspensión, se realiza ahora por el hecho de que la pieza brocal de envoltura es de forma tal, que llega a contacto con la curva del gollete, ejerciendo presión axial sobre ella para asegurar el apoyo del cordón contra el resalte de la envoltura.

10.

15.

El fondo de esta envoltura presenta una perforación o agujero de purga, por el cual se puede hacer salir la humedad interior si la hubiese, evitándose los malos olores que pudieran producirse por acumulación de líquido en el fondo, circunstancia que ahora se producía muy raramente, puesto que el brocal de envoltura queda en íntimo contacto con el de la botella o termo.

20.

Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

25.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, en alzado, la vista lateral seccionada de una parte de una botella termo suspendida, se-

30.

1 8 2 6 9 8



gún la invención; y

la figura 2ª muestra, en análoga representación, una variante de realización.

5. Consiste la invención en realizar la suspensión del termo a su envoltura, mediante el acoplamiento adecuado contra los extremos de una zona base de obtención exacta en el molde, cual es la zona M-N, entre la curva S del gollete y el borde inferior de un cordón C saliente, que al efecto se practica en el cristal externo de la botella o similar, logrado en el soplado en el molde.

10. La envoltura -1- se prepara mediante un casquillo interior -2-, dotado de una pestaña circular -3-, en el cual se apoya el cordón C, o bien mediante resalte embutido -3e- a los mismos fines.

15. El brocal -4- de la envoltura tiene una curvatura tal, que llega a la tangencia T con la curva S, sujetando la botella o termo cuando este brocal se rosca en la parte roscada interior del casquillo -2- antes citado, impidiendo su cabeceo.

20. El borde de embocadura del brocal -4- puede disponerse de manera que se adapte directamente contra el de la botella, según la figura 1ª, o bien organizarse mediante una moldura -5-, en cuyo hueco se asienta una arandela de goma -6-.

25. El fondo -7- de la envoltura, que no toca ni lleva ningún tope, con la botella, tiene practicado un orificio -8- en su zona periférica, para eliminar por él las gotas de humedad, agua de condensación. etc;

30. Dentro de la esencialidad de la invención, puede la misma ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las

1 8 2 6 9 3



- cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, aplicable a los recipientes termos en general, tales como botellas termo, fiambreras-termo, porta-comidas termo, biberones-termo, u otros: por quedar todo éllo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones:
- 5.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

10. 1ª.- Procedimiento para la fabricación de termos con suspensión fija, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener en el momento del moldeo de la parte exterior vítrea del termo, un elemento o elementos salientes, por ejemplo, un cordón o nervio saliente en todo el contorno, o bien un tope o topes, rectos o inclinados, cuyos elementos tienen la particularidad de estar obtenidos siempre a una distancia matemáticamente exacta respecto de la curva del gollete o boca del termo, por el hecho de efectuarse, simultáneamente, el moldeo de esta boca o gollete y aquellos salientes en un mismo molde, en una sola operación.
15. 2ª.- Procedimiento según la anterior reivindicación, en el cual, la distancia exacta y constante para cada sistema, entre el elemento saliente y la curva del gollete o boca del termo, se toma como base para el montaje del termo en su envoltura, siendo ambos límites citados, los puntos de apoyo,
- 20.
- 25.

1 8 2 6 9 3



de separación constante, respecto a la citada envoltura exterior, por lo cual resulta el termo suspendido de élla y fijado solidariamente a la misma.

5. 3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, en el cual, el asiento del primer punto de apoyo, según las reivindicaciones 1ª y 2ª, se consigue formando por cualquier medio, en la envoltura exterior del termo, un resalte interior, postizo o de la propia materia de la envoltura, en forma continua o discontinua, en cuyo resalte  
10. apoya o encaja descansando en él de arriba a abajo, el nervio, cordón, tope o similar practicado en el termo, según la reivindicación 1ª.

15. 4ª.- Procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual, la inmovilización del termo respecto de su envoltura, se obtiene por el hecho de apoyar el brocal de esta envoltura sobre la curva del gollete o boca del termo, constituyendo este apoyo el segundo de los dos puntos de fijación del termo a su envoltura, mientras que el primer punto de apoyo lo constituye el cordón, tope o nervio citado  
20. en la reivindicación 1ª.

5ª.- Procedimiento para la fabricación de termos con suspensión fija.

25. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 1º de marzo de 1948.

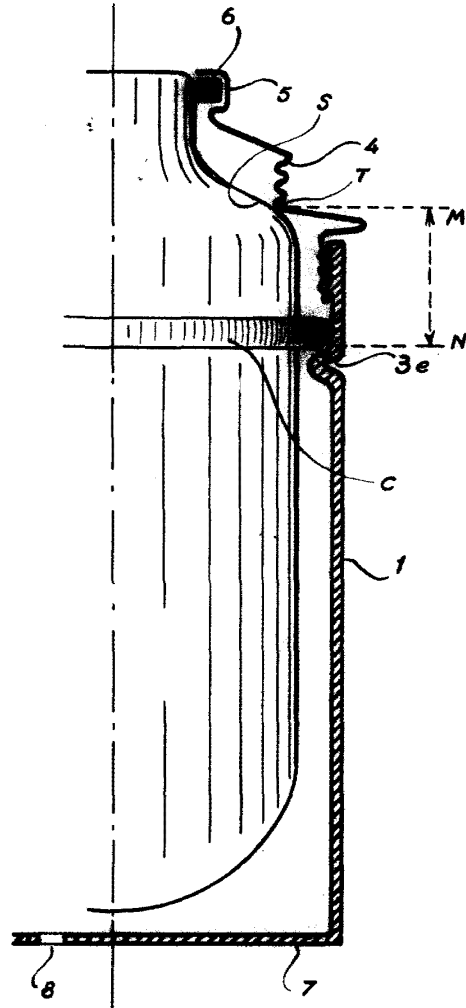
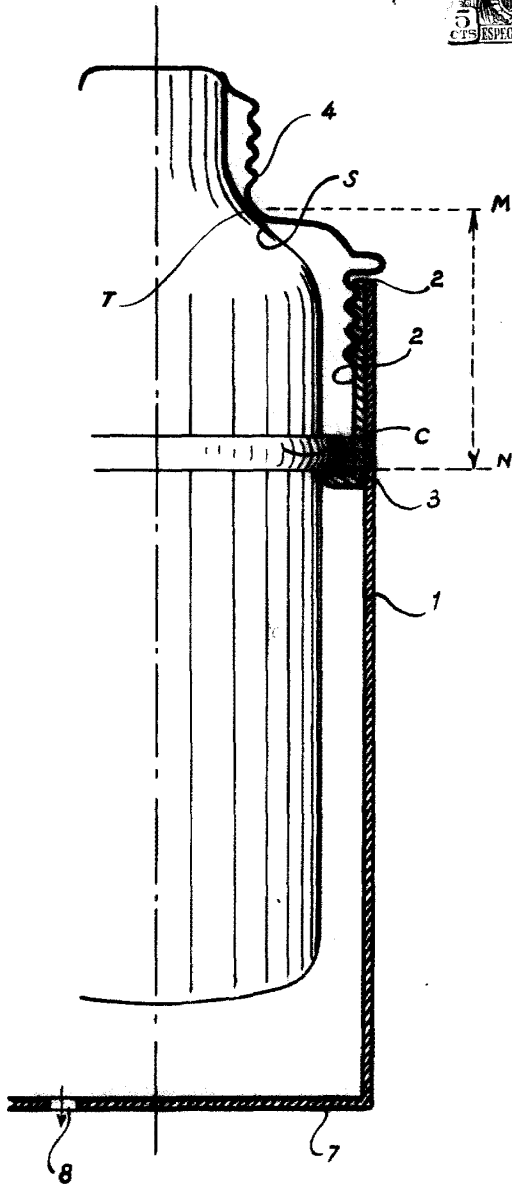
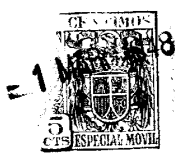
INDUSTRIAS REUNIDAS DE UTENSILIOS METALICOS, S.A.- I.R.U.M.S.A.

p. a.

182693

Fig. 1º

Fig. 2º



182693

Madrid, <sup>Marzo</sup> Febrero 1948

p.p. Jaime Isern  
*[Signature]*