

189864



189864

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

Memoria Descriptiva

Correspondiente a una Patente de Invención que por un periodo de veinte años, para toda España y sus Colonias se solicita a favor de D. José Morollón de Cós, domiciliado en Salamanca calle de Torres Villarroel nº 18, por PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE JERINGAS METALICAS DE CARGUE AUTOMATICO

Con la construcción de esta jeringa ha querido el inventor de la presente patente, realizar una, que reuniendo todas las condiciones necesarias para tal efecto, garantice su perfecto funcionamiento con la máxima seguridad y consistencia.

5 Referida jeringa está formada por las siguientes piezas las cuales describimos con sujeción a los planos que unidos a la presente memoria se acompañan.

10 La pieza -1- corresponde a la protección metálica del tubo de cristal -2- que vá en su interior. Dicha protección metálica -1- lleva tres ranuras en todos su largo para verificar el contenido del líquido, llendo así mismo roscado en sus extremos, donde ván situadas las piezas -3- y -4- colocandose igualmente roscada en dicha protección metálica, la pieza -5- cuyo cometido es fijarla a los dedos índice y corazón para apoyar la jeringa 15 naciendose la contracción por medio de la pieza -6- con la palma de la mano.

La citada pieza -6- va roscada a la pieza -7- donde a su



vez lo hacen la llave de paso -10- y el tubo graduado -9- llevando este en su extremo inferior el émbolo metálico -11- en cuyo interior se vacía de la forma que se indica en el plano, a fin de situar la bola -12- que al hacer la inyección cierra el orificio de entrada del líquido, no permitiendo ni salir ni entrar a través del citado tubo graduado -9-. La citada bola -12- va condenada al repetido émbolo -11- por medio de la tuerca -13- que a su vez para permitir la salida del líquidos lleva distintos orificios en su base.

Para poder inyectar la cantidad de c.c. que se desee, el tubo graduado -9- lleva a su vez una tuerca -8- que se desplaza a través del mismo hasta llegar a la capacidad que se desee inyectar ya que en la base plana que lleva el citado tubo -9- van marcados los c.c. correspondientes a la jeringa.

Para la carga automática de la jeringa va situado el recipiente o bolsa de goma -14- comunicándose con la jeringa a través del tubo de goma -15- que a su vez va enchufado a la llave de paso 10, llevando como válvula un tornillo de mariposa -16- con el cual se puede dejar pasar la cantidad de líquido que se desee, a voluntad.

En la parte inferior de la jeringa y correspondiente a la pieza -3- va situada la aguja -17- sujeta a la citada pieza -3- por la muesca y cono que la permite hacer un ajuste perfecto en virtud del paso de rosca que la misma lleva, evitándose el que se salga repetida aguja cuando se está inyectando.

Dicha jeringa puede fabricarse para diversas medidas sin que ello altere para nada la novedad del invento, pudiendo hacerse de distintos materiales, así como también el émbolo metálico puede sustituirse por otro de goma, llevando el mismo dispositivo de válvula para evitar el retroceso del líquido que haya en el momento de inyectar.

Con la construcción de esta nueva jeringa, se consigue hacer mediante su empleo, una serie de inyecciones sucesivas sin tener necesidad de estar esterilizando ni cargando del líquido inyectable la jeringa en cuestión, lográndose un ahorro considerable de



tiempo y economía, siendo perdurable la presente jeringa, por ser todas sus piezas más sensibles de metal.

n o t a

55 Descrita que queda la patente, se considera que su objeto debe de recaer sobre las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s

Primera: PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE JERINGAS METALICAS DE CARGUE AUTOMATICO, caracterizada por una pieza metálica en cuyo interior se aloja el tubo de cristal, llevando practicadas tres ranuras en todo su largo para verificar el contenido del líquido, estando roscada en sus extremos para permitir el acoplamiento de otras dos piezas, llevando acoplada una tercera pieza cuyo cometido es fijarla a los dedos índice y corazón para apoyar la jeringa, haciendose la contracción por medio de una cuarta pieza fija en la parte superior, con la palma de la mano.

60
65
75 Segunda: PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE JERINGAS METALICAS DE CARGUE AUTOMATICO caracterizada por la reivindicación primera y por que la pieza ultimamente descrita en reivindicación anterior va roscada a una segunda pieza donde a su vez lo hacen una llave de paso y un tubo graduado, llevando este en su extremo inferior un émbolo, el cual al accionarse al hacer la inyección, desplaza una bola que cierra el orificio de entrada del líquido no permitiendo la entrada ni salida del mismo a través del tubo graduado, estando condenada dicha bola al repetido émbolo por medio de una tuerca que a su vez para permitir la salida del líquido lleva distintos orificios en sus base.

80
85 Tercera: PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE JERINGAS METALICAS DE CARGUE AUTOMATICO caracterizada por la reivindicación primera y segunda y por que para la carga automática lleva dispuesto un recipiente o bolsa de goma, el cual se comunica con la jeringa a través de un tubo de goma que a su vez va enchufado a la llave de paso reseñada en reivindicación anterior, llevando como vál-



vula un tornillo de mariposa con el cual se puede dejar pasar la cantidad de líquido que se desee a voluntad..

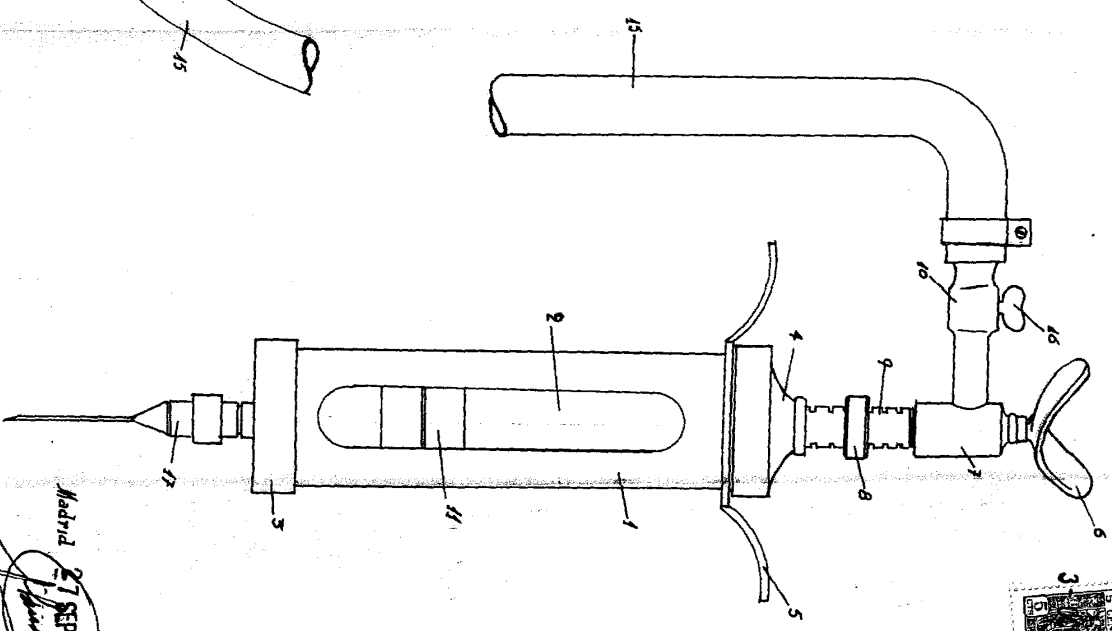
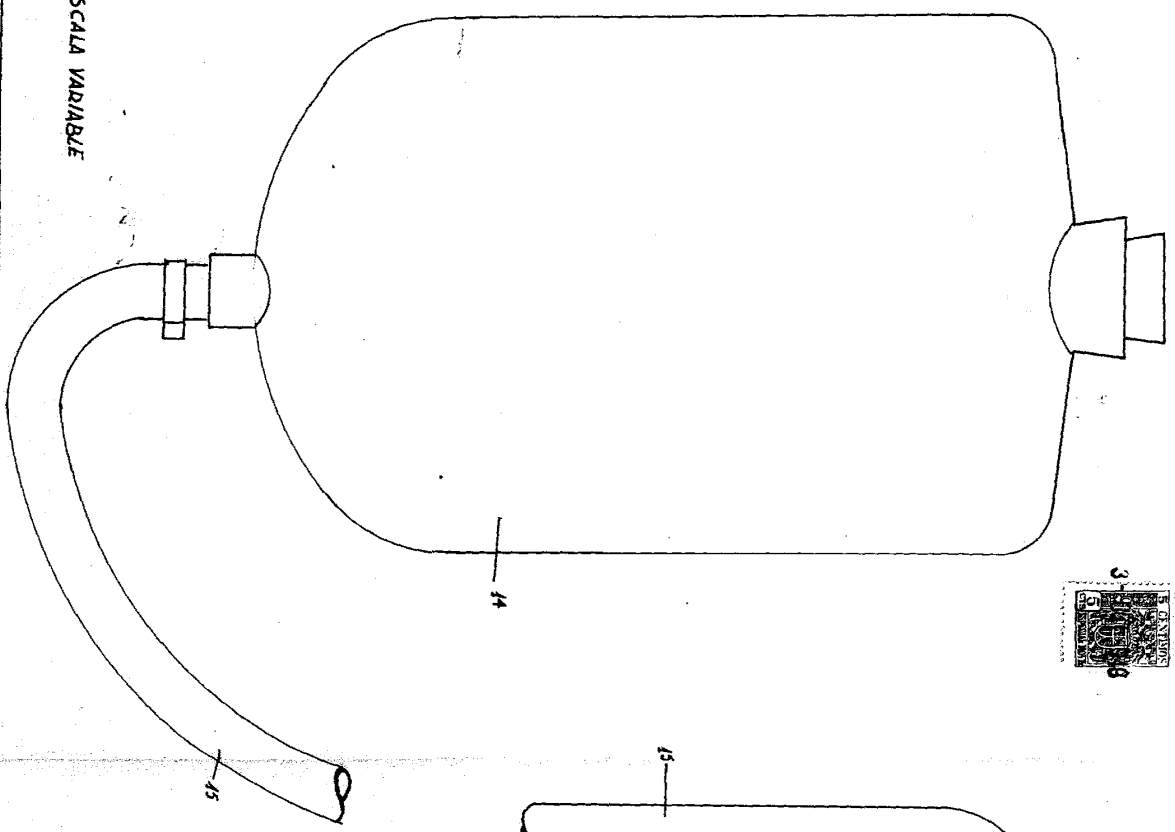
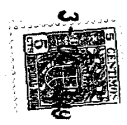
Cuarta: PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE JERINGAS METALICAS DE CARGO AUTOMATICO.

Tal y como queda descrito en la presente memoria que consta de cuatro hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara y plano que unida a la misma se acompaña.

Madrid a 26 de septiembre de 1949

Hoja nº 1ª (con la de las hojas)

188804

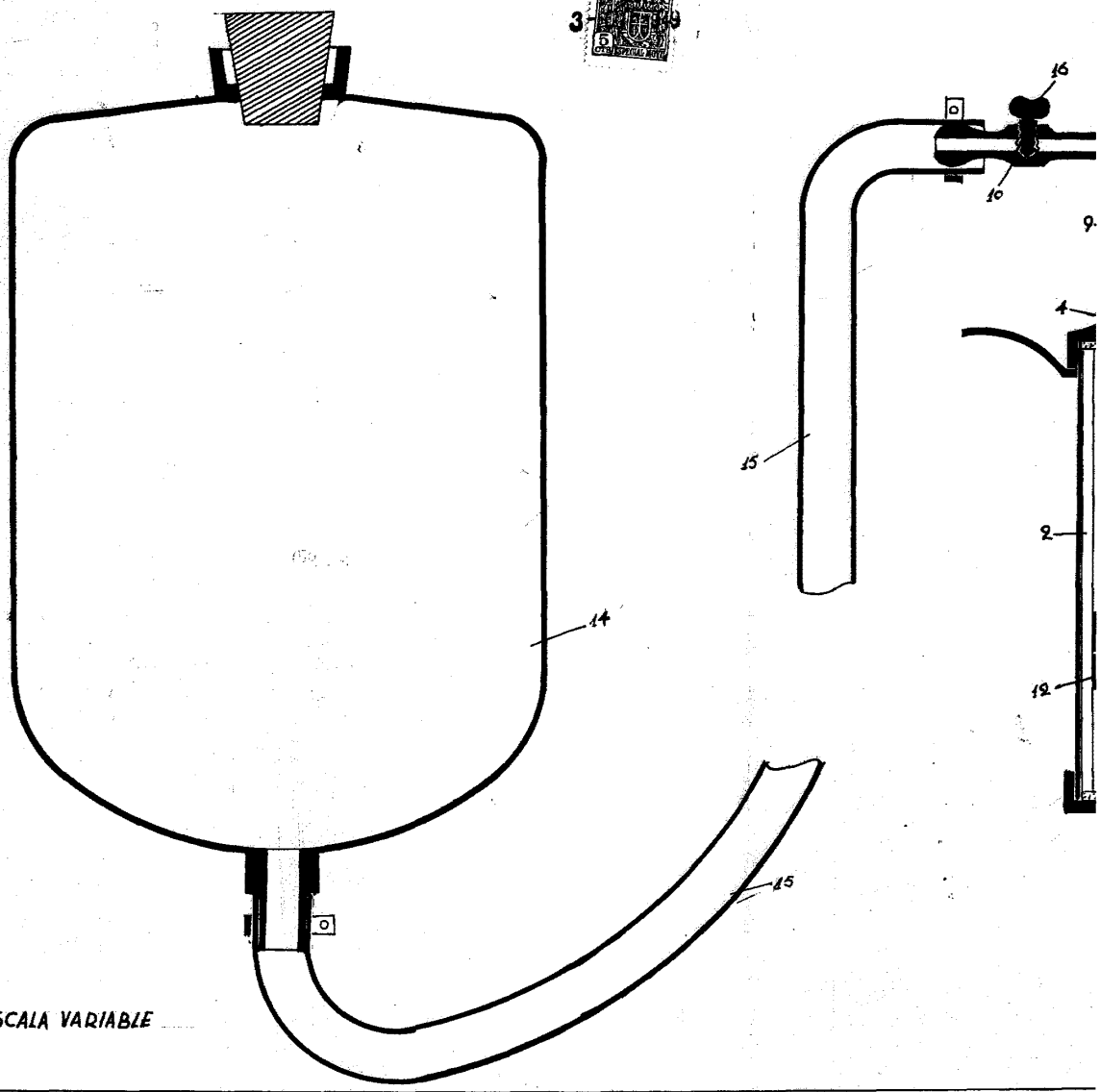


Madrid 27 SEP 1948

1/2

D. JOSE MOROLLON DE COS

189804



ESCALA VARIABLE

2/2

189864

Hoja num. 2 (Contín de las bajas)

