



la explotación exclusiva en toda España, Colonias y Protectorado.

10 A continuación vamos a ocuparnos de hacer una detenida descripción del procedimiento de referencia, detallando todas las fases y operaciones que intervienen en el mismo.

15 Para ilustrar y dar mayor comprensión de las explicaciones de esta Memoria, se acompañan los planos reglamentarios correspondientes en los cuales se representa esquemática y sencillamente y sólo a título de ejemplo uno de los moldes utilizados para la realización de la invención.

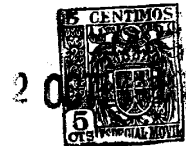
En dichos planos:

20 La fig.1. Representa dicho molde visto en sección transversal por la línea A-B de la fig.2.

La fig.2. Muestra el mismo molde visto en alzado y sección longitudinal.

25 El procedimiento preconizado consiste en prepararse una matriz compuesta de dos bloques simétricos (1-2) y complementarios en cada uno de los cuales se practica un vaciado que en conjunto dan la forma exterior del frasco a fabricar, completándose dicha matriz con un tercer bloque-base (11) en el cual se practica un vaciado correspondiente a la forma del fondo del envase.

30 Por la parte superior o boca del hueco establecido interiormente entre los bloques aludidos se hace pasar un conjunto de piezas que constituyen el elemento macho del molde, constituido por un núcleo (10) de sección circular con un diámetro de unas décimas menor al
35 diámetro de la boca del frasco a cuyo núcleo (10) se unen



radialmente una serie de piezas en sectores cilíndricos (6,7,8,9) y otras dos, diametralmente dispuestas (2,3) que realizan una función de cuna. La sección máxima de
40 todas y cada una de las indicadas cunas tiene una dimensión ligeramente menor al diámetro del núcleo central (10).

De esta manera, se monta el conjunto de bloques (1,2,11), posteriormente se van introduciendo en el hueco interior las piezas radiales (6,7,8,9) disponiéndose de forma adecuada para formar un cilindro que se
45 completa con las piezas cuna (2-3); por último se introduce el núcleo central (10) a través de la columna hueca establecida interiormente por entre las citadas piezas, quedando con ello formado el elemento macho del molde.

50 A continuación se inyecta el material plástico en el espacio libre (3) establecido entre la matriz y el elemento macho, cuyo material al solidificarse dará el frasco fabricado, flexible o rígido, según las propiedades de la materia de inyección empleada.

55 Seguidamente se procede a la extracción de las piezas que componen el elemento macho, haciéndolo por orden inverso al de su colocación.

El procedimiento de la invención, como es evidente, tiende a soslayar las dificultades que hasta la fecha presentaba la fabricación de frascos de material plástico por el sistema de inyección, dado que los machos, de una sola pieza no podían extraerse por la boca del envase, de menor sección, por cuyo motivo era preciso fabricar los frascos de dos piezas simétricas que eran unidas posteriormente por los métodos usuales.
60
65

con el procedimiento descrito, es posible fa-



bricar dichos frascos de una sola pieza, ya que el elemento macho, una vez construido el envase, puede extraerse de su interior desmontando una por una las piezas que lo componen, que pasan a través de la boca del referido envase.

Podrá ser variable todo cuanto se-a accesorio o secundario en la realización del procedimiento descrito anteriormente, siempre que no cambie o modifique la esencialidad del mismo.

Los términos en que queda redactada esta Memoria son ciertos y fiel reflejo del procedimiento que se describe, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

Los inventores se reservan el derecho de obtener los certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pueda aconsejar la práctica.

N O T A

=====
=====

LA PATENTE DE INVENCION que se solicita por veinte años en España recaerá sobre las particularidades características de las siguientes reivindicaciones:

1ª = Un procedimiento de fabricación de frascos y envases de material plástico a base de moldeo por inyección, caracterizado por prepararse una matriz



90 compuesta de dos bloques simétricos complementarios en
cada uno de los cuales se practica un vaciado que en con-
junto dan la forma exterior del frasco a fabricar, com-
plementándose dicha matriz con un tercer bloque base en
el cual se practica un vaciado correspondiente a la for-
ma del fondo.

95 2ª = Procedimiento de fabricación de fras-
cos y envases de material plástico, según la reivindica-
ción primera, caracterizado por establecerse en el hueco
interior de dicha matriz un elemento macho constituido
por un núcleo central de sección circular al que se unen
100 radialmente una serie de piezas independientes en secto-
res cilíndricos y otras dos piezas dispuestas diametral-
mente que realizan una función de cuna, completando entre
todas el cilindro.

105 3ª = Procedimiento, según las reivindicacio-
nes anteriores en el que el material plástico se inyecta en
el espacio libre comprendido entre los bloques matriz y
el elemento macho formado por la unión de núcleo y piezas
referidas, cuyo material al solidificarse dará el frasco
de una sola pieza, flexible o rígido, según las propieda-
des de la materia empleada.
110

115 4ª = Procedimiento de acuerdo con las rei-
vindicaciones que anteceden caracterizado porque, una vez
formado el envase, se procede a la extracción del elemen-
to macho desmontando ordenadamente sus diferentes piezas
integrantes, realizando dicha extracción a través de la
boca del frasco, dado que la sección máxima de todas y ca-
da una de dichas piezas son de una dimensión ligeramente
menor al diámetro de la boca del envase fabricado.



120 5ª = UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE
FRASCOS Y ENVASES DE MATERIAL PLÁSTICO A BASE DE MOL-
DEO POR INYECCIÓN.

Todo según queda expuesto en la precedente
memoria que consta de seis hojas foliadas y mecanogra-
fiadas por una sola cara y a título de ejemplo se repre-
senta en la hoja de dibujos que se acompaña.

Madrid, 3 de octubre de 1951.

TIRSO Y GUSTAVO DELGADO RUBIO,
p.a.

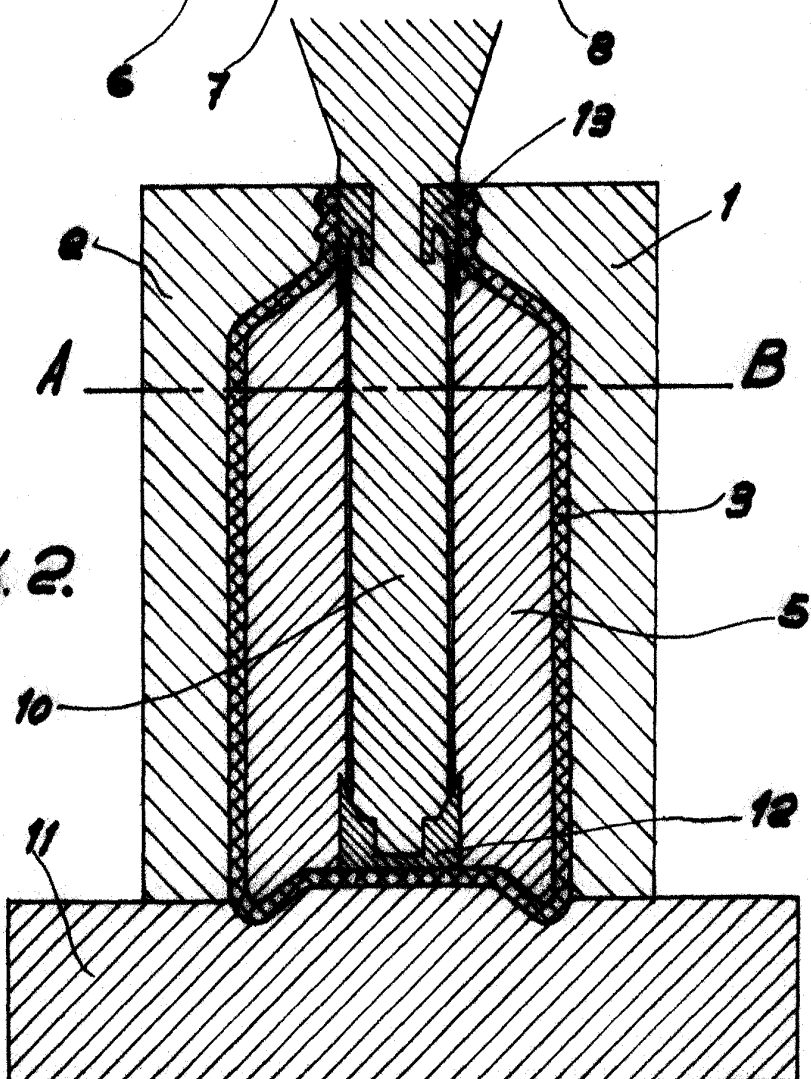
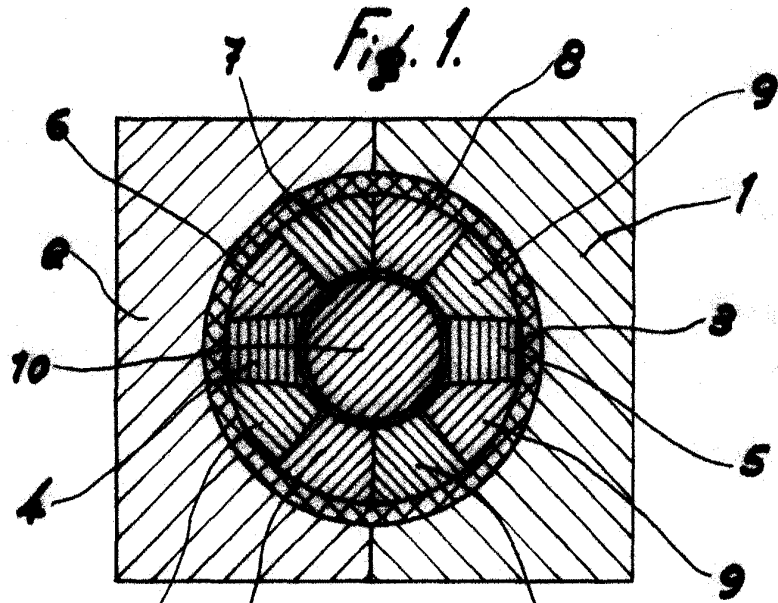


Fig. 2.

Madrid, 3 Octubre 1951.-

Escala variable.