

199.963



1 99963

NO LA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTELLAS
Y FRASCOS CON TAPON ESMERILADO", a favor de D. Enrique
Gómez Baxeras, de nacionalidad española, domiciliado en
Barcelona, Aribau, 50, 3º, 2ª.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Es bien sabido que el proceso actualmente conocido
para la fabricación de botellas y frascos de tapón esme-
rilado, en su fase específica de esmerilar el tapón y
su gollete es totalmente empírico y manual y por tanto es
5. muy lenta, muy cara y muy inexacta en sus resultados
industriales.

No es menos sabido que el creciente nivel técnico
e industrial en todo el mundo, y muy particularmente en
nuestro país, exige el uso y empleo cada vez más impor-



10. tante en cantidad y en calidad de botellas y de frascos con tapón esmerilado.

El recurrente ha ideado y puesto en ejecución práctica un procedimiento para la fabricación de botellas y frascos con tapón esmerilado, que resuelve acertadamente

15. el problema enunciado y que por ser nuevo y de su propia invención 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.

20. Suscintamente descrito, el procedimiento ideado consiste en efectuar el esmerilado de los golletes de frascos y botellas, y en su caso el de los tapones, en serie, a la vez, en un banco o máquina de múltiple efecto, Banco o máquina que, prescindiendo de su resolución mecánica concreta

25. ta, constará de un soporte o carro móvil con una serie de ejes paralelos, rotativos, portabotellas y otro carro o soporte móvil de ejes paralelos rotativos portamuelas. Ambos carros quedarán separados a distancia variable pero con sus ejes enfrentados entre sí.

30. Es esencial en el procedimiento ideado, que el carro o soporte de los portamuelas tenga un movimiento de traslación en la misma dirección de los ejes; que cada eje, independientemente o de conjunto con los demás, tenga un movimiento angular; que cada eje gire a alta velocidad, de
35. 1500 a 5000 vueltas por minuto; y que cada eje y muela estén dotados de refrigeración individual por agua o por taladrina.

- Es esencial que el carro o soporte portabotellas esté dotado de un movimiento de traslación perpendicular a
40. los ejes portabotellas; que cada eje portabotellas esté dotado de un movimiento de rotación en sentido contrario al de las muelas y que la velocidad de rotación sea del



orden de 50 a 500 revoluciones por minuto.

- O sea, en definitiva, que, según el procedimiento
45. ideado, se efectúa el esmerilado operando a la vez sobre series de botellas, frascos o tapones iguales; se opera con muelas de esmeril de escaso diámetro, cilíndricas o cónicas; se opera a una elevada velocidad tangencial efectiva, con ayuda de una refrigeración eficaz
50. y sobrada; el diámetro del gollete y su perfil, se condicionan y afinan a la vez en toda la serie, con una exactitud de centésima de milímetro, gracias a los nonius de que estarán provistos los órganos de traslación del carro portabotellas y los de giro angular de los portamuelas.
55. Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los efectos legales de la Patente que se solicita.

N O T A.

60. Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

- 1.- Un procedimiento para la fabricación de botellas y frascos con tapón esmerilado, que esencialmente consiste en efectuar mecánicamente el esmerilado de las superficies internas o externas de las botellas y frascos, o
65. de los tapones, ya sean cilíndricas o troncocónicas, en grandes series, y en una sola operación, utilizando, al efecto, tornos múltiples de precisión, provistos de muelas de esmeril cilíndricas o troncocónicas extrarreducidas, girando a alta velocidad tangencial, haciendo girar
70. para ello a la vez y en sentidos contrarios al elemento a esmerilar y a la muela útil; dotándose a cada una de las muelas de una circulación del líquido refrigerador individual propia y sobreabundante.

2.- El propio procedimiento de la reivindicación ante-

199963



75. rior, caracterizado por el hecho de que el torno múltiple de precisión esté provisto, además del movimiento de rotación del eje portabotellas, frascos o sus tapones, y la del eje portamuelas, de un movimiento de traslación axial preferentemente automático para el soporte portamuelas, y un movimiento de traslación perpendicular al anterior para el conjunto de ejes portabotellas, movimiento que será facultativo, graduable y controlable con escala y nonius; y, finalmente, de otro movimiento angular, facultativo, graduable y controlable con escala y nonius para el conjunto de ejes portamuelas; siendo estos dos movimientos axial y angular efectuables y asequibles, tanto durante la fase de centrado de la máquina como durante el curso de fabricación.
80. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la Patente de invención definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:
85. 3.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTELLAS Y FRASCOS CON TAPON ESMERILADO".

90. Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, y mecanografiadas por una sola cara.

95. Barcelona primero de octubre de mil novecientos cincuenta y uno.

P. A. de D. Enrique Gómez Baxeras,

L. DURAN
P. P.