

EXPEDIENTE DE PATENTE INTRODUCCION.

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION

N.º 200575

200575

Descripción

HELIODORO POLO SANZ

Agente Oficial de la Propiedad Industrial

García Morato, 52 - Teléf. 24 22 36

MADRID

Madrid, 21 de Diciembre de 1951.

200575 = 2 =.



15 la misma, a la par que con él se obtenga una mejor calidad del artículo, ó sea de las jeringas.

El procedimiento de fabricación, objeto de la presente PATENTE DE INTRODUCCION, que desde hace años viene practicándose en los Estados Unidos de Norteamérica así como en Italia, permite obtener pistones y cilindros para las jeringas de inyecciones, mas perfectos y económicos que los obtenidos con los procedimientos hasta la fecha conocidos.

20 Constituye pues el procedimiento, objeto de la presente solicitud de privilegio de introducción, una verdadera innovación en la fabricación de pistones y cilindros para jeringas de inyección ó hipodérmicas.

25 A continuación, vamos a describir en la presente Memoria el procedimiento ó proceso que se sigue en la fabricación de los referidos pistones y cilindros para jeringas:

30 En primer lugar, se toman los tubos de vidrio con que los pistones y cilindros han de ser fabricados, y se parten en trozos de la misma medida. según sus calibres, de acuerdo con las dimensiones que deben tener, uno y otro, una vez acabados.

35 Terminada dicha operación de cortar los tubos de vidrio en trozos para que, con cada uno de ellos pueda fabricarse una sola pieza (pistón y cilindro), se procede, en cuanto al destinado a pistones se refiere, a tapar al soplete uno de sus extremos, operación preparatoria para facilitar el trabajo de la máquina, quedando dicho tubo tal y como se indica en la Figura 1 de la adjunta hoja de dibujos.

40

200575 = 3 =.



45 Los tubos así preparados, destinados exclusiva-
mente a la fabricación de los pistones, se colocan en
una máquina, en la que se les somete a un movimiento
giratorio a la vez que otro movimiento de avance inter-
mitente, pasando durante su recorrido bajo la acción de
unos mecheros que, paulatina y regularmente calientan
50 el extremo del tubo, previamente tapado. Una vez este
extremo del tubo está ya a la temperatura conveniente,
automáticamente se le somete a la presión de un utillaje
adecuado que, al hacer la cabeza del pistón, hace simul-
táneamente un ligero estrangulamiento en la parte del
55 tubo, inmediata a ella, de la forma indicada en la Figura
2 de la referida hoja de dibujos. Terminada esta opera-
ción y, mediante el movimiento de avance intermitente,
pasa la cabeza del pistón a otro mechero de recocido,
y de allí, a la operación de tapado del extremo opuesto,
60 quedando así el pistón terminado y listo para su poste-
rior esmerilado.

En cuanto al cilindro, se colocan los tubos,
únicamente cortados, en la misma máquina, en la que se
les somete al mismo movimiento giratorio y de avance
65 intermitente, pasando bajo la acción de los mecheros
que, van calentando paulatina y regularmente uno de los
extremos de los tubos cortados hasta que, a la tempera-
tura conveniente, llegan al mechero en que se halla dis-
puesto el util adecuado que, a voluntad del operario,
70 ejerce una presión sobre el tubo moldeado el reborde
del cilindro, al mismo tiempo que, una ruedecita inter-
viene para igualar todas las partes del citado reborde,
quedando el cilindro tal y como se representa en la
Figura 3 de la hoja de dibujos, adjunta.

75 Una vez listo el reborde del cilindro, se

200575

200575 DIC 25

= 5 =.



NOTA DE REIVINDICACIONES.

=====

La presente PATENTE DE INTRODUCCION, cuyo registro se solicita, por diez años en España, Colonias y Protectorado, a favor de DON ARTURO CASTAN SAENZ DE VALLUERCA, de nacionalidad española y domiciliado en ZARAGOZA, Vía Pignatelli, 1, por: " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION MECANICA DE PISTONES Y CILINDROS PARA LAS JERINGAS HIPODERMICAS ", recaerá sobre las particularidades características de las siguientes REIVINDICACIONES:

1ª.- Procedimiento para la fabricación mecánica de pistones y cilindros para las jeringas hipodérmicas, caracterizado esencialmente porque, los trozos ^{de tubo} de vidrio, previamente cortados a la medida conveniente (para hacer con cada uno de ellos una sola pieza), y debidamente tapado, previamente, el que exclusivamente se destina a pistones, son colocados en una máquina en la que, simultáneamente sucesivamente se les dá ó comunica un movimiento de rotación y de avance intermitente, y bajo la acción de unos mecheros se les vá sometiendo, su extremo libre, a la acción del calor, y en el momento oportuno, por la acción automática de los respectivos útiles, se moldean la cabeza de los pistones y los rebordes de los cilindros, é invirtiendo luego de posición estos últimos -los cilindros-, se produce un ligero ensanchamiento, logrado por la acción de fuerza centrífuga, quedando así listos los cilindros para su ulterior esmerilado, y los pistones también, después de ser tapados por el extremo abierto.

2ª.- " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION MECANICA DE PISTONES Y CILINDROS PARA LAS JERINGAS HIPODER-

= 6 =.

21 DIC



200575

MICAS ".

Todo conforme a lo descrito en la precedente Memoria y a los fines en ella especificados.

140

La presente Memoria, consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara, a las que se une otra de dibujos -en tamaño y forma reglamentarios-, para la mejor comprensión del procedimiento que se pretende patentar.= Entre líneas "de tubo", vale.=

Madrid, 21 Diciembre de 1951.

P. A. EL AGENTE OFICIAL DE LA
PROPIEDAD INDUSTRIAL

Fig. 1



200575

Fig. 2

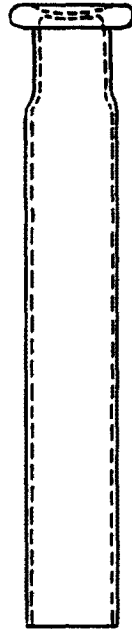


Fig. 3

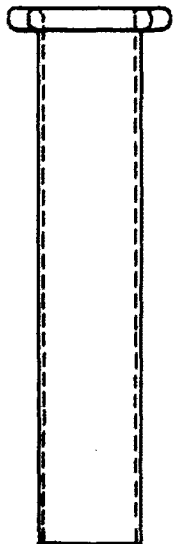
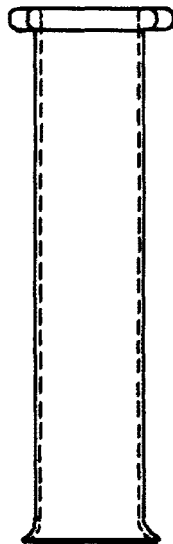


Fig. 4



MADRID, 22 NOVIEMBRE 1.951

P. A. EL AGENTE OFICIAL DE LA
PROPIEDAD INDUSTRIAL

ESCALA VARIABLE