

204699



CERTIFICADO  
DE

ADICIÓN **204699**

Por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL, 197.708",  
por "Un procedimiento, con los dispositivos correspondientes,  
para la obtención de botellas o cuerpos huecos similares, me-  
diante soplado", a favor de Don Eduardo Miralta Beix, de na-  
cionalidad española, residente en Barcelona, calle de Comis,  
núm. 40.

- . -

#### MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente certificado de adición se refiere a mejo-  
ras en el objeto de la patente principal, nº 197.708.

5. En el proceso reivindicado en la patente principal,  
núm. 197.708, para la obtención, por soplado, de cuerpos hue-  
cos en resina artificial termoplástica o similar, se había  
previsto la obtención inicial de una cápsula sobre punzón,  
el paso de este punzón con la cápsula adherida a otro molde  
y en éste, por insuflación, lograr la forma definitiva.

10. Ahora bien, la experiencia en la fabricación, siguien-  
do el mencionado proceso, ha dado lugar a unas simplificacio-  
nes y a una organización que facilita la fabricación en gran  
serie, no solo para cuerpos cilíndricos, sino para otros que  
difieran de esta forma.

15. Por otra parte, debido a la nueva organización, se ha  
previsto la disposición para que el logro de la forma defini-

2 0 4 6 9 9



tiva, pueda ser por la reacción en el molde de una depresión más o menos intensa que proporciona los mismos efectos que el soplado.

5. Se ha previsto, para el logro de estas mejoras, una modificación en la forma del punzón que, como se indicaba en la reivindicación 5a, iba dotado de una pestaña para proporcionar una valona de obturación. Esta pestaña queda actualmente suprimida, siendo el punzón liso, dejando al material plástico la función obturadora que realiza con toda seguridad.

10. Eliminada esta pestaña, queda solamente el cuerpo del punzón como definidor de la forma de la cápsula y, en este caso, dando a este cuerpos diferentes diámetros, se pueden obtener cápsulas cuyo espesor de pared varíe de acuerdo con la forma que ha de tener el producto final, proporcionando los gruesos a las dilataciones precisas para lograrlo.

15. No requiriendo los punzones una organización especial, pueden actuar en gran serie, obteniendo más de una pieza a cada ciclo, sin más que dotar a los moldes del número de huecos punzones y moldes de soplado precisos en cada caso y que actúan simultáneamente.

20. Esta organización se presta igualmente para ser resueltos en dispositivo revolver. En este caso, los punzones van montados sobre revolver y giran a cada apertura de moldes, de forma que, mientras en uno se verifica el soplado dentro del molde, el siguiente está en el molde de inyectar la cápsula y el anterior en la fase de expulsión de la botella soplada.

25. Permite la nueva organización disponer de una continuidad térmica, para lo cual los moldes se preparan si conviene con sistemas adecuados para mantener la temperatura en su graduación precisa en cada caso y lugar.

30.

204699



Como se ha indicado, la deformación expansiva de la cápsula inicial puede efectuarse por insuflación o provocando una depresión en el molde, circunstancia original que proporciona ventajas en el sistema.

5. En todo caso, la válvula de obturación que impide la entrada del material plástico en los conductos de aire, podrá situarse en la punta del punzón, o en cualquier otra parte del mismo.

10. Con las mejoras indicadas es posible, indistintamente, por inyección o por soplado, obtener botellas o cuerpos similares con rosca o resaltes en el gollete, disponiendo al efecto sobre el punzón, una pieza que permita obtenerlos directamente por inyección o por soplado, al hacerse la referida cápsula. En este caso, el desmoldeo se efectúa por el método corriente de molde partido o desatornillando la botella.

15. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados: por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

#### NOTA

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

1ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal, nú



204699

- mero 197.708, por "un procedimiento, con los dispositivos, correspondientes, para la obtención de botellas o cuerpos huecos similares, caracterizado por comprender una simplificación en el punzón de maniobra inicial, eliminando en él la pestaña o resalte sobre el cual se obtiene obturación, quedando esta obturación encomendada al propio material plástico en su espesor normal, realizándose la operación de moldear final, ya sea por insuflación, ya provocando depresión en el molde, para obtener, en cualquiera de los casos, cuerpos huecos, cuya configuración difiera potestativamente de la cilíndrica.
5. 10.

- 2ª.- Mejoras según la anterior reivindicación, en las que se ha previsto en el punzón diferentes diámetros, a los fines de obtener cápsulas iniciales dotadas en su pared de distintos espesores, proporcionados a las dilataciones que han de experimentar ulteriormente.
- 15.

- 3ª.- Mejoras según las reivindicaciones 1ª y 2ª, en las que la disposición del punzón puede hacerse compatible con la obtención de más de una pieza en cada ciclo, a cuyo fin se dota a los moldes del número de huecos, punzones y moldes de soplado precisos en cada caso, formando un grupo que actúa simultáneamente, o alternativamente, sistema plato revolver.
- 20.

- 4ª.- Mejoras según las reivindicaciones 1ª a 3ª, en las que las válvulas de obturación que en cada punzón impide el paso del material plástico a los conductos de aire, se puede situar en otro lugar distinto de la punta de squén, en la disposición que mejor convenga.
- 25.

- 5ª.- Mejoras según la reivindicación 1ª, en las cuales, para la obtención de botellas y cuerpos similares sobre
- 30.



204699

este punzón, y dotados de roscas o resaltes en su gollote, se coloca sobre el punzón un suplemento o pieza que permite obtener aquellas partes directamente por inyección o, indistintamente, por soplado, al obtener la cápsula, desmoldeando después según es norma conocida.

5.

6ª.- Mejoras según las reivindicaciones 1ª a 5ª, en las cuales la pieza o piezas que componen el molde o el punzón, estarán, en su caso, dotadas de medios calefactores para mantener la temperatura de trabajo en cualquier momento del proceso operatorio, según requiera el caso y lugar.

10.

7ª.- Mejoras en el objeto de la patente principal, nº 197.708, por un procedimiento, con los dispositivos correspondientes, para la obtención de botellas o cuerpos huecos similares.

15.

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

Madrid, a 26 de julio de 1952.

EDUARDO MIRAMTA SBEK.

P.a.

EDUARDO MIRAMTA SBEK  
P. P.

1/2

208588

FIG. 1

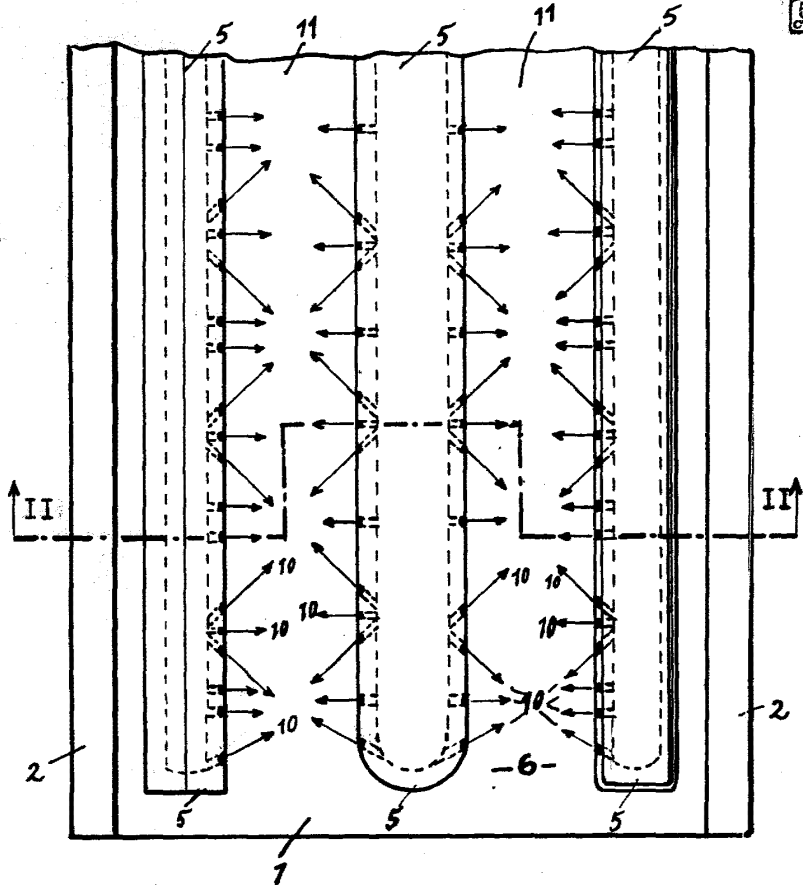


FIG. 4

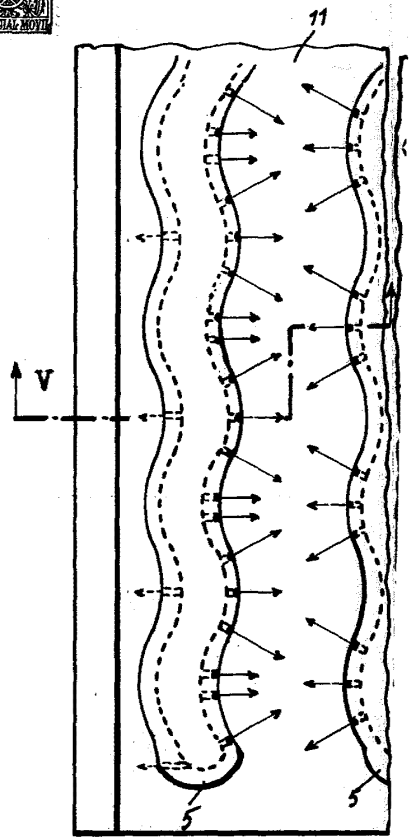


FIG. 2

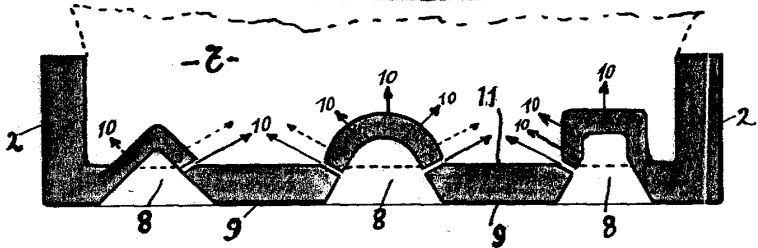


FIG. 5

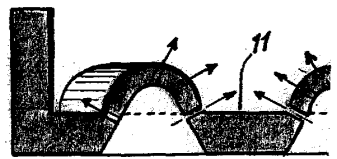
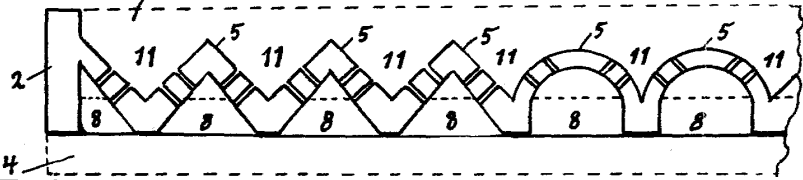


FIG. 3



ESCALA

c



FIG. 6

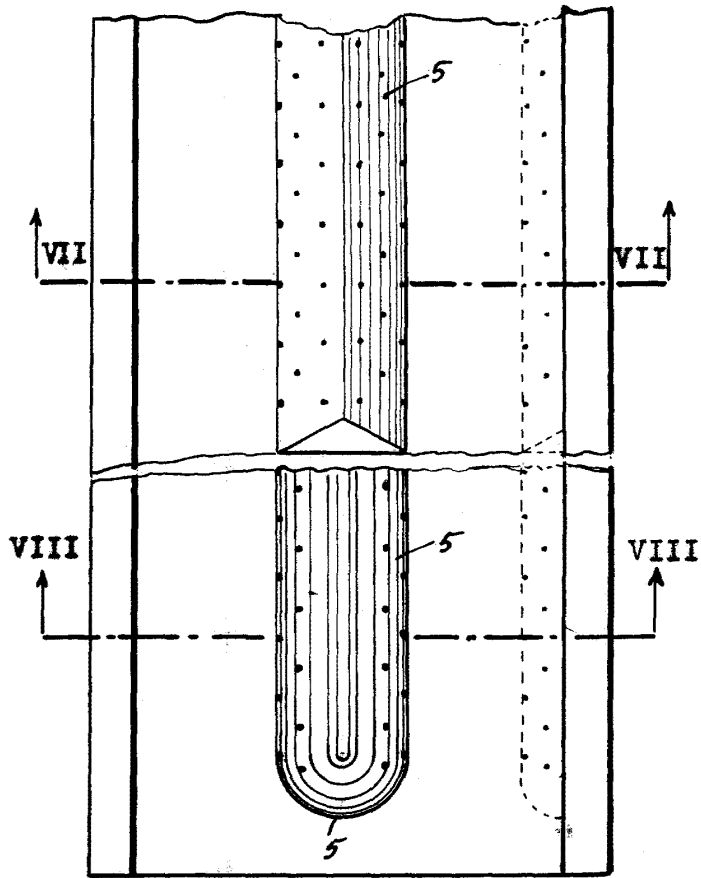


FIG. 7

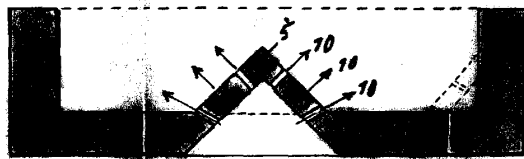
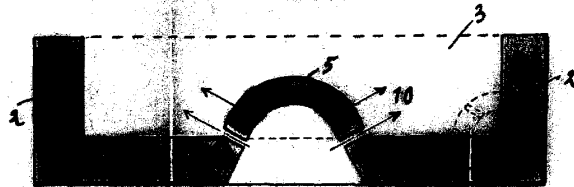
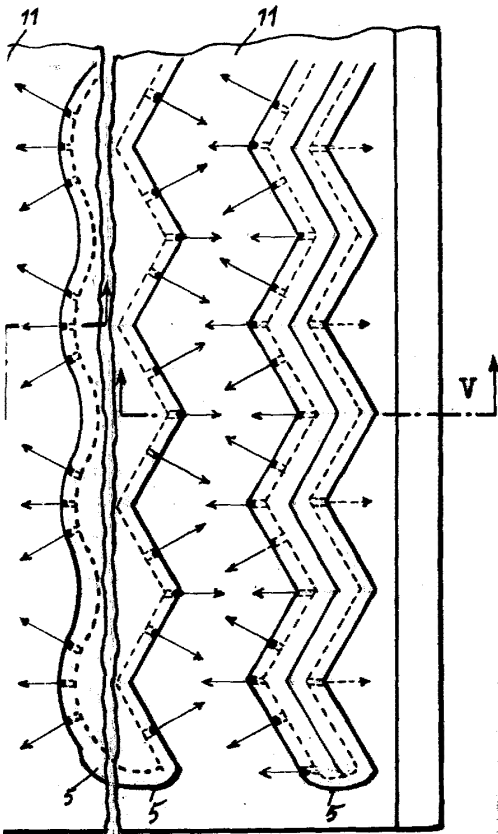


FIG. 8

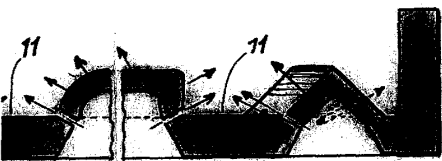


PULVIS, S.L., Madrid.

G. 4



G. 5



ALA VARIABLE

Madrid, 31 Marzo 1953.  
EL INVENTOR  
D. JULIO HELGUERA

*Manuel...*