



22 JUN

229410

229410

4

MEMORIA DESCRIPTIVA.
=====

PATENTE DE INVENCION.

P A I S : ESPAÑA.

DURACION : 20 AÑOS.

OBJETO : "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE PORRONES CON BOCA ROSCADA".

=====

A nombre de : DON JOSE NAVARRO BARBA.

Residente en : VALENCIA, Lepanto, núm. 25.

Nacionalidad : ESPAÑOLA.



229410

La presente solicitud se refiere a un procedimiento y dispositivo que permite fabricar mecánicamente porrones con la boca roscada, mediante sople y aspiración por compresor, lo que constituye una novedad industrial, por cuyo objeto se

5.- solicita la correspondiente Patente de Invención de acuerdo con lo establecido por el vigente Estatuto sobre la materia, a fin de que resulten garantizados los derechos para la explotación exclusiva en territorio español.

Hasta la fecha, la fabricación de porrones se efectuaba

10.- en su totalidad manualmente y valiéndose de sople humano, por lo que el trabajo podría calificarse como artesano, mientras que con el nuevo procedimiento y dispositivo, se ha conseguido mecanizar la producción, obteniéndose un terminado en boca de carga en rosca para acoplar un tapón de baquelita o similar;

15.- además es posible dar a dicha boca la estructura que se desee, bien sea corriente, fileteada u otra semejante, sin perjuicio de aumentar notablemente el rendimiento del trabajo con una elaboración perfecta e igual para todas las piezas.

Para mejor comprensión de esta memoria, se acompaña una

20.- hoja de planos cuya figura 1ª refleja en sección el conjunto de piezas que acopladas unas con otras intervienen en la primera fase del trabajo, mientras la figura 2ª muestra asimismo en corte el grupo de elementos que actúan en la segunda fase del procedimiento.

25.- Para desarrollar éste se dispone la aguja 1 de modo que



determina la perforación de la boca al subir el pedal de la máquina introducido por el interior del pié o base 2 donde se ha previsto un espacio por el que pasa el aire y la admisión y que va ajustada al cuello de un cojinete 3 acoplado sobre y entre el citado pié o base 2 y la parte inferior de un molde patrón 4, abierto por la mitad mediante bisagra.

30.- Al sacar el vidrio del horno, se coloca la cantidad necesaria en la parte superior interna del molde-patrón 4, de modo que al subir la aguja 1 el mecanismo establece la admisión introduciendo el vidrio por todo el interior del referido molde-patrón para llegar hasta el cojinete 3, en cuyo momento desciende la aguja 1 y deja un orificio por el que pasa el aire soplado por la máquina, el cual perfora la boca del cojinete 3 y el cuello del molde-patrón 4.

35.- Terminada esta fase, se abre el citado molde-patrón para sacar el cojinete 3, al que es necesario dar la vuelta, pues de esta manera queda colgada del mismo la masa de vidrio casi perforada, pasando seguidamente a depositarla en un molde terminal 7 abierto de antemano; al cerrarse, dicha masa resulta sujeta al cojinete 3 por la parte superior, en cuyo momento se ajusta un pié o base 6 en la parte inferior del citado molde terminal 7, de modo que al entrar el aire por medio del inflado de la máquina, el vidrio se acopla a él y la pieza a fabricar adopta la forma interna del citado molde terminal, apoyándose simultáneamente una jopapa 5 en el pedal de la máquina que al hacerla subir determina que actúe como base y forme el convexo que llevan los porrones en su parte inferior.

40.- La disposiciones anteriormente descritas pueden modificarse en cuanto se refiere a dimensiones, forma y material

45.-

50.-

55.-



del objeto a fabricar, sin que con ello se altere la esencia-
lidad del procedimiento.

N O T A.-

=====

Los puntos de invención propia y nueva que se presenta
60.- para que sean objeto de esta Patente de Invención en España
porveinte años, son los siguientes:

1º.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de
porrones con boca roscada, caracterizados porque en la cara
inferior del pié o base de un molde-patrón provista de un es-
65.- pacio por donde pasa el aire y la admisión y ajustada al cue-
llo de un cojinete que se acopla sobre y entre el referido pié
y la parte baja de dicho molde-patrón, se dispone una aguja
que al ser presionada por el pedal de la máquina se introduce
por el interior del citado pié o base, para a través del mismo,
70.- llegar a la mitad del cojinete y verificar la perforación de
la boca y cuello.

2º.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de
porrones con boca roscada, según punto primero, caracterizado
porque una vez sacada del horno la porción necesaria de vidrio,
75.- se deposita en la parte superior interna del molde-patrón, de
modo que al subir la aguja hace la máquina su admisión e intro-
duce el vidrio por todo el interior, llegando hasta el cojine-
te; en este momento desciende la aguja y deja un orificio a
fin de que al soplar la máquina el aire perfore la boca del
80.- cojinete y el cuello del molde-patrón.

3º.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de
porrones con boca roscada, caracterizado porque al finalizar
la fase del punto 2º, se abre el molde-patrón para retirar el



- el cojinete y se procede a dar la vuelta a éste por ir col-
- 85.- gada al mismo la masa de vidrio casi perforada, la cual pasa enseguida al interior de un molde terminal abierto previamente; cuando se ha cerrado dicho molde terminal, la masa queda sujeta al cojinete por la parte superior hasta que penetra el aire insuflado de la máquina para dar lugar a que al acoplarse el vidrio en el molde, la pieza en ejecución adopte su forma interna, mientras en la parte inferior del mismo resulta ajustado simultáneamente un pié o base, apoyándose entonces una jopapa en el pedal de la máquina, que la hace subir a fin de que actúe como base y establezca el convexo que constituye la parte interior del porron.
- 95.-

4º.- "PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE PORRONES CON BOCA ROSCADA", todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de 99 líneas y a título de ejemplo se representa en los adjuntos dibujos.

Madrid, 22 JUN. 1956

JOSE NAVARRO BARBA,

P. A.



Escale variable



22 JUN 1966

Fig. 1

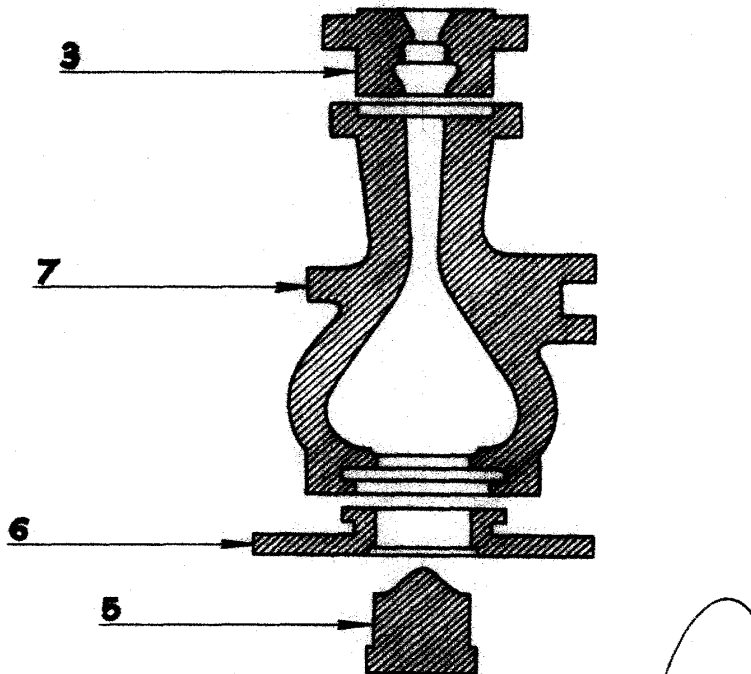
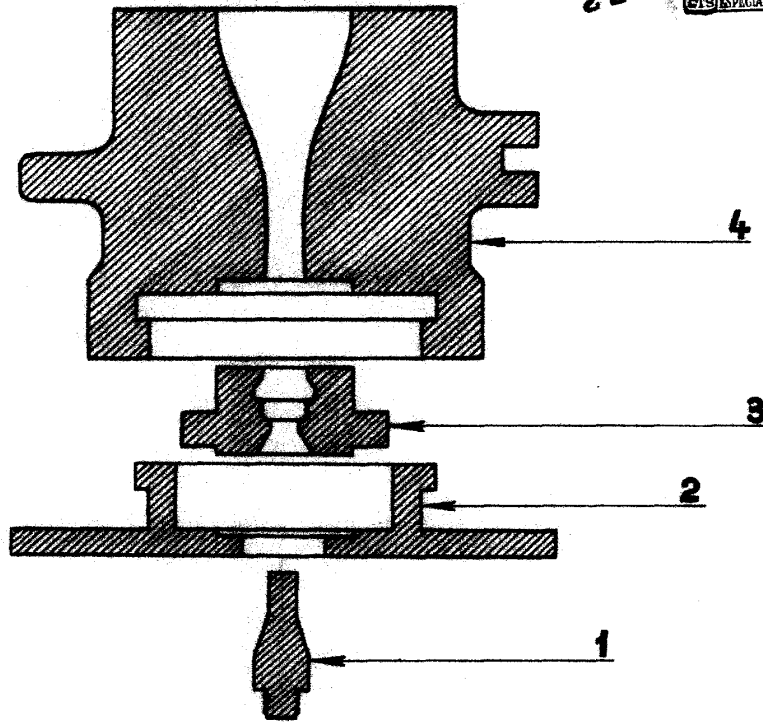


Fig. 2

Madrid, 22 JUN. 1966

[Handwritten signature]