

AÑO 1.957

Expediente núm. \_\_\_\_\_



239078

239078

# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE INVENCIÓN**

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

D/ LUIS RAMIREZ DE VERGER VENGASA

, de nacionalidad

domiciliado en MADRID

calle de Lope de Haro

núm. 9

por:

"SISTEMA PARA LA OBTENCIÓN MÚLTIPLE DE OBJETOS HUECOS DE  
MATERIA PLÁSTICA"

Nº 4982

Agente Sr. Escrivá

239078

239078



MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años.

A favor de

D.Luis Ramirez de Verger Vergara, de nacionalidad española.

Residente en MADRID.-Lópe de Haro, 9

por :

"SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE CUERPOS HUECOS EN MA  
TERIA PLASTICA".

-----



5.- La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva en el territorio nacional de Patente de Invención, conforme a la legislación vigente en materia de Propiedad Industrial que, según expresa el enunciado, trata de un "Sistema para la obtención múltiple de objetos huecos en materia plástica".

Este invento se puede aplicar a cualquier tipo de envase u objeto hueco, elaborado en materia plástica.

10.- Hasta la fecha este tipo de productos se obtiene por procedimientos más lentos y por sistema de insuflación de unidad en unidad, con lo que para conseguir una mayor producción impone un mayor esfuerzo, otros de tipo más rudimentarios que resultan engorrosos y desde luego de resultado muy deficiente.

15.- Por esto es por lo que este sistema supera a todo lo conocido en este género, consiguiendo una multiplicación de producción con lo que se obtiene gran economía de tiempo en su fabricación, así como una reducción del coste de producción.

20.- Con el fin de facilitar la interpretación más exacta del objeto sobre que ha de recaer el presente privilegio, en el plano adjunto complementario de la presente exposición se representa una forma práctica para la realización industrial y únicamente a título de ejemplo y, por consiguiente, sin carácter exhaustivo sino meramente informativo.

25.- En este plano se representan las figuras siguientes:

30.- Figs. 1ª y 2ª, una vista en sección longitudinal del objeto para el que se solicita el presente registro, en las que se ven los moldes tipo para fundición dispuestos para efectuar su cometido. En este caso se ha trazado unos moldes para producir envases en forma de cantimploras. La fig. 3ª



representa una cápsula, la cual se introduce en los moldes anteriores para la transformación de forma.

35.- En las expresadas figuras, las referencias corresponden:

(1).-Moldes con la forma del envase, teniendo presente que el molde completo se obtiene con dos piezas iguales que coinciden exactamente.

(2).-Cápsula de plástico.

40.- (3).-Tapa inferior del aprisionado de los moldes, la cual tiene tantas bocas como moldes se coloquen (4).

(5).-Tapa superior.

(6).-Laterales de cierre los cuales llevan un taladro para la fijación total del sistema.

45.- (7).-Tubos conectados con el interior de los moldes (1) para la extracción del aire.

(8).-Conducto de aire.

50.- El presente sistema tiene dos variantes como se puede ver en las figuras 1ª y 2ª del adjunto dibujo. La primera de ellas se compone de una serie de moldes (1) que en este caso hemos fijado en tres, aunque estos puedan ser más o menos, los cuales se aprisionan con las paredes o tapas (3), (5) y (6), en la tapa inferior, es decir, la (3) lleva unos taladros (4) huecos que conectan exactamente con el cuello

55.- del recipiente a moldear a través del cual se pasa la cápsula (2) la cual queda alojada a presión en el estrangulamiento (9) del orificio y no penetra más gracias al abocardamiento (10). En la segunda variante vemos que todo lo hasta ahora descrito es igual excepto en lo que concierne a la

60.- tapa (5) la cual lleva unos orificios que conectan con la base del envase a conseguir los cuales y a través del tubo (7) conectan a un colector (11).

Pasamos a describir su funcionamiento que consiste para la primera variante en lo siguiente: A los orificios (4) se

11 DIC



65.-

se les enchufan unas mangueras o conductos por lo que se les hace pasar aire a presión producido por un compresor del sistema; previamente la cápsula se ha sometido, en un horno, a una temperatura de reblandecimiento de la materia plástica y a continuación se la ha introducido en los mol-

70.-

des. Al insuflar el aire a presión estas cápsulas van deformándose hasta tomar la forma del molde con lo que se ha conseguido el efecto propuesto.

75.-

La variante de la fig. 2<sup>a</sup> consiste en que una vez introducida la cápsula en los moldes, previa preparación por calentamiento igual a la anterior descripción, se provoca el vacío por medio del colector (11) que va conectado a una bomba de depresión y por los tubos (7) sale al aire que existe en los moldes, con lo que la cápsula igualmente se deforma tomando la forma del recipiente deseado ya que por el orificio (4) entra el aire que desaloja la bomba de vacío al interior de la cápsula recipiente.

80.-

Este sistema es susceptible de modificaciones de formas y tamaños de los recipientes así como el procedimiento de insuflado o depresión.

85.-

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, únicamente cabe añadir que en el conjunto de partes independientes constitutivas del todo son susceptibles modificaciones y cambios de materias, forma y disposición en cuanto estas alteraciones no desvirtúan el funcionamiento esencial del mismo.

90.-

239078



REIVINDICACIONES 11 DIC.

- 95.- 1ª).- "SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE OBJETOS HUECOS EN MATERIA PLASTICA" que se caracteriza porque una serie de moldes con la forma del envase que se desea obtener se disponen en baterias, cerradas hermeticamente en un armazón y con las bocas coincidiendo sobre una misma cara para permitir la introducción de unas cápsulas y conductos de insuflación.
- 100.- 2ª).- "SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE OBJETOS HUECOS EN MATERIA PLASTICA" que se caracteriza porque una de las tapas del armazón tiene tantos taladros como moldes se coloquen; coincidiendo con las bocas de los moldes.
- 105.- 3ª).- "SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE OBJETOS HUECOS EN MATERIA PLASTICA" que se caracteriza porque unas cápsulas de materia plástica, previamente pre-formadas, se calientan hasta su reblandecimiento, introduciéndose en cada uno de los moldes a través de sus respectivas bocas hasta su tope con un estrangulamiento practicado en las bocas de entrada de los moldes.
- 110.- 4ª).- "SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE OBJETOS HUECOS EN MATERIA PLASTICA" que se caracteriza porque en cada una de estas bocas se introducen unos conductos conectados a un generador de aire a presión para el insuflado de las cápsulas, deformándose éstas para adoptar la forma del molde.
- 115.- 5ª).- "SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE OBJETOS HUECOS EN MATERIA PLASTICA" que se caracteriza porque como variante en el fondo de los moldes se disponen unos tubos conectados a un colector el cual es acoplado a una bomba de vacio por medio del que se extrae el aire de los moldes
- 120.- deformándose la cápsula tomando la forma del molde, al entrar libremente el aire a la presión de la atmosfera a tra-

17 DIC.



vés de la boca de la cápsula para producir la adaptación del material de la cápsula a la forma del molde.

125.- 6ª).-"SISTEMA PARA LA OBTENCION MULTIPLE DE OBJETOS HUECOS EN MATERIA PLASTICA".

La presente memoria descriptiva consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, componiendo un total de ciento veintiocho líneas, incluidas éstas.

Madrid, 11 de Diciembre de 1.957.-

ANTONIO ESCRIBANA  
P. P.

289078

D. Luis Ramirez de Verger Vergara

Hoja única

289078

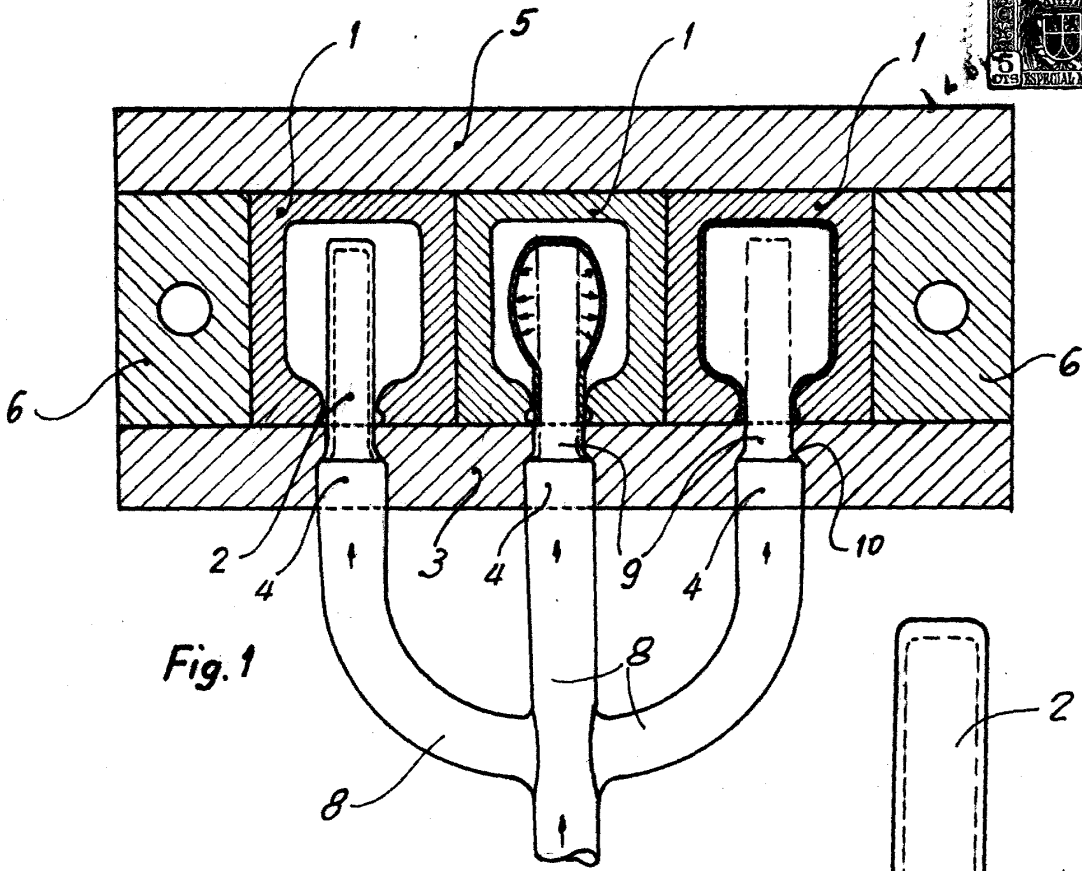


Fig. 1

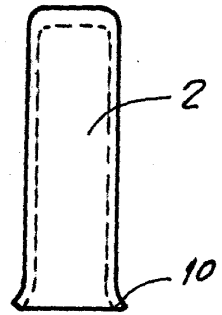


Fig. 3

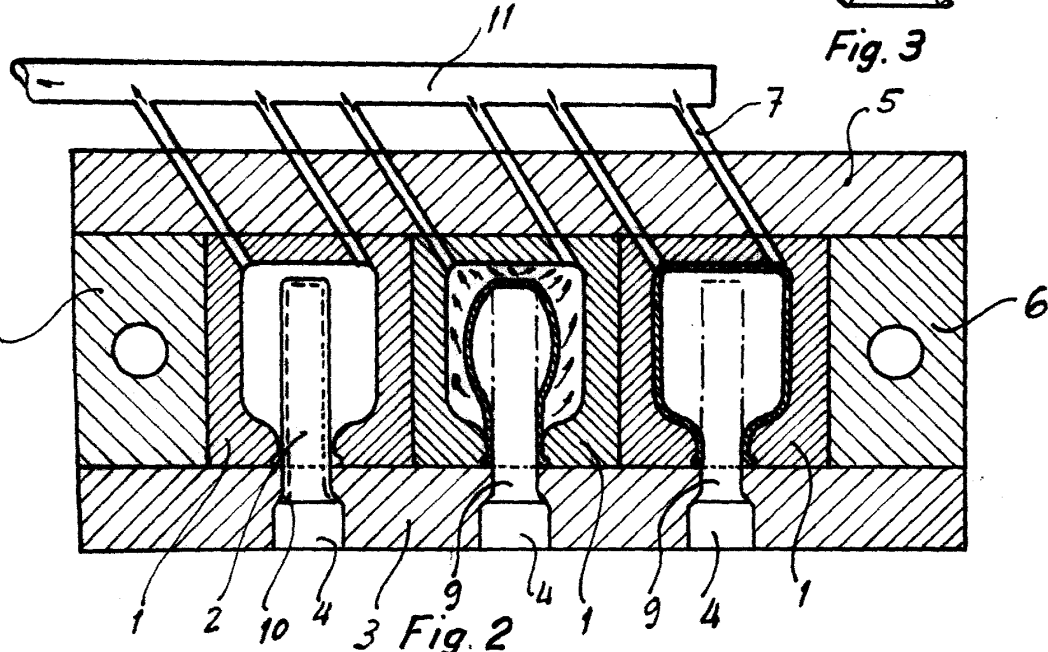


Fig. 2

Madrid, 12 Diciembre, 1957

ANTONIO ESCOBAR

Escala variable.

