

PATENTE DE INTRODUCCION

282030



Memoria Descriptiva

sobre:

"Procedimiento para hacer los rebordes de las jeringas hipodérmicas".

=====

Solicitante: VIDRIOS INDUSTRIALES DE PRECISION, S.L., entidad española, residente en Paseo de las Acacias, 6, Madrid.

=====

El procedimiento usado actualmente para hacer el reborde de las jeringas es a base de las siguientes operaciones:

En una pinza o portatubo o dispositivo análogo,
5. se hace girar sobre sí mismo un trozo de tubo de vidrio de



262030

una medida prevista, y se calienta y funde uno de sus extremos hasta conseguir en el mismo un anillo de vidrio fundido con la cantidad de vidrio suficiente para formar el reborde que se trata de conseguir.

5. Una vez así preparado el tubo, se introduce en el mismo una herramienta (o varias) que crean con la masa de vidrio fundido un cuerpo geométrico de revolución, en forma de pestaña o reborde, simétrico con relación al eje de giro.
10. A continuación con alguna herramienta en forma de tijera doble, o incluso con una tijera vulgar, se dan los cortes característicos de los rebordes de las jeringas, desprendiendo del reborde formado anteriormente dos trozos de vidrio.
15. El nuevo procedimiento que tratamos de patentar, es conocido en Portugal; no está allí patentado y lo realiza la firma "F. Bonet Ltda." de Lisboa.

Para la mejor comprensión del invento, se acompaña una plancha de dibujos esquemáticos, con referencia a los cuales:
20. Partiendo de un tubo de vidrio de la longitud precisa y girando el mismo en un cabezal, pinza, rodillos o portatubo adecuados, Fig. 1, se funde el extremo de dicho tubo hasta formar un anillo de vidrio fundido suficiente para formar el reborde de que se trata, Fig. 2.
25. A continuación, Fig. 3, se introduce y acopla a dicho extremo una pieza metálica o molde de la forma deseada (A) que se completa con las piezas (B) con lo que se consigue en cierta forma el cierre del espacio (C) que debe quedar lleno de la masa de vidrio fundido que
- 30.

262030



adoptará la forma que tenga la pieza molde (A).

Al abrir o separar las piezas (B) y retirar el molde (A) queda terminada la operación, Fig. 4.

5. La pieza o molde (A) puede girar a la par del tubo de vidrio y en su mismo eje de giro, o bien puede pararse momentáneamente el giro del tubo de vidrio mientras dura la introducción o acoplamiento del molde (A) y la extracción o retirada del mismo.

10. Entre las ventajas o novedades de este procedimiento, están:

Que puede darse al reborde de la jeringa cualquier forma regular o irregular y no forzosamente una figura o forma de revolución como resulta del procedimiento clásico en uso.

15. Al propio tiempo se suprime una operación o fase de fabricación de dicho reborde al no necesitar hacer los cortes pues ya lleva la forma definitiva el molde (A).

20. Pueden agrandarse o aumentar el número de caras o planos del reborde, con lo que se consigue mayor seguridad en el manejo de la jeringa evitando que pueda rodar y caer al dejarla en una superficie plana.

N O T A

25. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo
30. que se solicita Patente de Introducción por 10 años en

262030



España: "Procedimiento para hacer los rebordes de las jeringas hipodérmicas"; caracterizándose por lo siguiente:

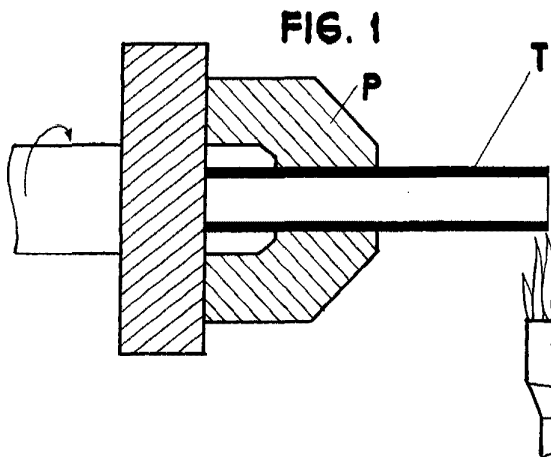
5. 1º.- Procedimiento para hacer los rebordes de las jeringas hipodérmicas, caracterizado porque comprende partir, como primera operación, de un tubo de vidrio de la longitud precisa y hacer girar el mismo en un cabezal, pinza, rodillos o portatubos adecuados, pudiendo el extremo de dicho tubo, hasta formar un anillo de vidrio fundido suficiente para formar el reborde.
10. 2º.- Procedimiento para hacer los rebordes de las jeringas hipodérmicas, caracterizado porque, a continuación, se introduce y acopla a dicho extremo, una pieza metálica o molde de la forma deseada, que se completa con las piezas laterales, consiguiendo el cierre del espacio que debe quedar lleno de la masa de vidrio fundido que adoptará la forma que tenga la pieza de molde; al abrir o separar las piezas laterales y retirar el molde, queda terminada la operación.
15. 3º.- Procedimiento para hacer los rebordes de las jeringas hipodérmicas, caracterizado porque el molde puede girar a la par del tubo de vidrio y en su mismo eje de giro, o puede pararse momentáneamente el giro del tubo de vidrio mientras dura la introducción o acoplamiento del molde y la extracción o retirada del mismo.
20. 4º.- Procedimiento para hacer los rebordes de las jeringas hipodérmicas, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.
- 25.

30. Esta memoria consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara.

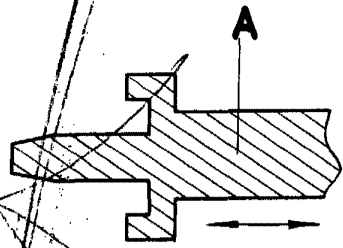
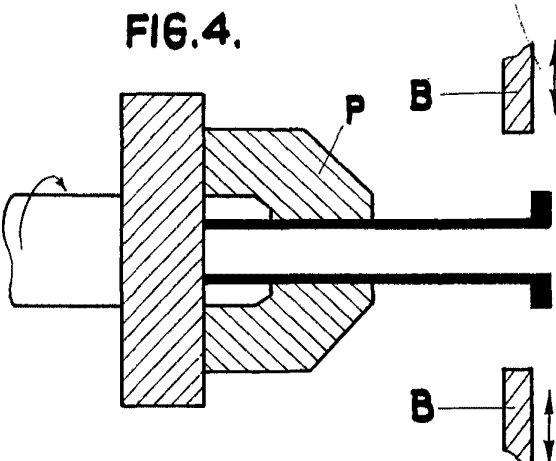
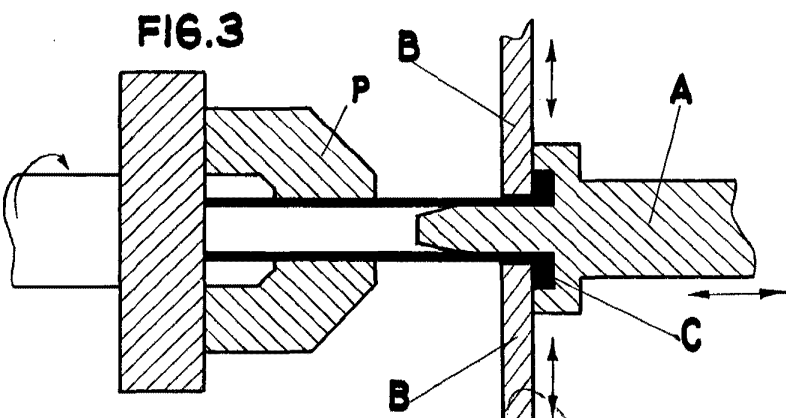
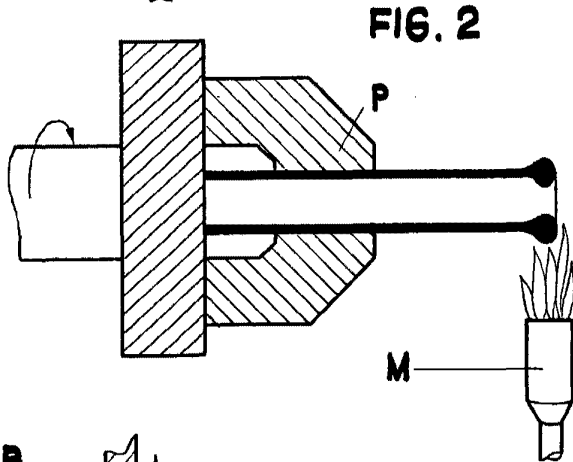
Madrid, 27 de octubre de 1960.

VIDRIOS INDUSTRIALES DE PRECISION, S.L.

A. GOMEZ ACEBO Y MONTE



26 2 83 9



MADRID DE 1950 1960.
VIDRIOS INDUSTRIALES DE PRECISION S.L.

J. GOMEZ ACEBO (Model)

ESCALA VARIABLE.