

263094

233094



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por V E I N T E años

en España, a favor de Don Luis FABI GAROLA,
de nacionalidad española, residente en Zaragoza,
calle Goya nº 12; cuya patente tiene por
objeto:

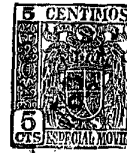
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE RECIPIENTES"

-.-.-.-.-

MEMORIA D E S C R I P T I V A

El invento se refiere conforme indica su
enunciado a un procedimiento para fabricar re-
cipientes a partir de materiales plásticos que
se configuran mediante el correspondiente pro-
ceso de moldeo por fundición inyectada.

Un objeto del invento es el de constituir
dichos recipientes formando el cuerpo hueco que



5.- constituye el recipiente mediante una primera inyección, el cual tiene abierto totalmente su fondo, y por el extremo opuesto presenta un estrechamiento sensiblemente esférico, con un calado central provisto de hilos de rosca para la adaptación de una boquilla, tapón o cualquiera otro dispositivo adecuado.

10.- Otro objeto del invento es el de constituir un recipiente de las características expuestas, en el cual el fondo se forma mediante una pieza discoidal, por ejemplo de chapametalica, que se ajusta en un encaje periférico producido en el fondo, pudiendo quedar esta pieza incorporada en el recipiente, cerrándolo por su parte inferior, quedando así terminado el envase.

15.- Otra característica del invento, prevé la posibilidad de formar el fondo del recipiente por una pieza discoidal, por ejemplo de chapa metálica, conforme antes se ha expuesto, sometiendo este conjunto a un segundo proceso de inyección, mediante el cual se cubre la pieza discoidal adicionada de chapa que queda inmovilizada, y estableciendo un cierre hermético del fondo del recipiente.

20.- Al llevar el invento a la práctica, se constituyen los envases mediante una primera inyec-



ción, en la que se obtiene el cuerpo del envase dejando abierta la embocadura y el fondo.

El fondo se cierra con una pieza discoidal que ajusta en unos escalones producidos en las pa-

5.- redes interiores del cuerpo tubular formado, y en operación siguiente se dispone este envase en un segundo molde, en el que recibe una se-

gunda inyección adicionándole material que cubre dicha pieza discoidal y cierra el recipien-

10.- te por su base. Dicho cuerpo tubular y el material aplicado mediante la segunda inyección se unen entre sí íntimamente, formando un conjunto homogéneo, de gran resistencia mecánica, es-

15.- tableciendo un cierre para el fondo del recipiente de absoluta estanqueidad.

Una vez que se haya comprendido la idea fundamental del invento, otros detalles que se relacionan con los beneficios y con la economía del mismo se irán poniendo de manifiesto

20.- al comentar la lámina de dibujos que a esta descripción se acompaña en los que, de manera un tanto esquemática y exclusivamente por vía de ejemplo se representan un posible caso de realización práctica.

25.- En los dibujos:

La figura 1ª., corresponde a una vista en sección de un molde cerrado, mediante el cual



6.-

se obtiene el cuerpo del recipiente, el cual queda abierto por la embocadura y por su base, cerrándose ésta mediante una segunda inyección en molde independiente e intercalando previamente una placa discoidal, por ejemplo metálica que se cubre con el material aplicado en la segunda inyección. Asimismo se aprecia en este dibujo que la parte superior del recipiente presenta una abertura con hilos de rosca para adoptar en ella un tapón, una boquilla, un vertedor o cualquiera otro dispositivo complementario.

10.-

15.-

En la figura 8ª, se representa en sección el segundo molde en el que se produce la segunda inyección, mediante la cual se cierra el recipiente y se forma el fondo, cubriéndose conforme queda indicado, la placa discoidal dispuesta para permitir la segunda inyección.

20.-

25.-

La figura 9ª, muestra en elevación y sección por un plano vertical, un recipiente organizado de acuerdo con las normas previstas por el invento, apreciándose que el fondo de este recipiente está cerrado por una placa discoidal - por ejemplo - metálica y cubierta ésta a su vez por el material aplicado en la segunda inyección.

Comentando estos dibujos se hace la sola-

263094



5.- ración de que mediante el número -1- se indica la cara fija del molde, siendo -2- la cara móvil que comporta un noyo -3-, formándose entre dicho noyo y el vaciado interior del cuerpo -1- la cámara -4- que recibe la inyección de material en estado fluido a través de las regatas -5- y -6-, de manera que al llenarse esta cámara -4- se forma el cuerpo del recipiente. Después de esta operación se procede al desmoldeo de la pieza formada, quedando ésta unida al noyo -3- de la cara móvil del molde -2-, de la que se extrae imprimiendo a la pieza un movimiento de rotación.

10.- El noyo -3-, conforme queda indicado, tiene producción en su extremo superior -7- un estrechamiento con hilos de rosca, cuya configuración se transmite al cuello del recipiente, formado, quedando de esta manera el envase revenido al noyo -3- para que al separarse la cara móvil del molde -2-, arrastre el cuerpo moldeado desde el cual se extrae en la forma indicada.

15.- En la figura 2ª., se representa el molde mediante el cual se produce la segunda inyección para cerrar el fondo del recipiente. En esta figura se señala con el número -8- la cara fija del molde, siendo -9- la cara móvil, entre las cuales, al cerrar el molde queda alojada la pieza -10- que constituye el cuerpo del recipiente, configurado mediante la

- 6 - 263094



5.- primera fase del proceso. Entre la cara fija -8- y la cara móvil -9- se forma la cámara -11- que es la que precisamente se llena con material durante la segunda fase del proceso, cubriendo la placa discoidal -12- que obstruye el fondo, del recipiente.

10.- Se aprecia por estos dibujos que el envase posee las porteadas o escalones -13- y -14- que facilitan la adaptación de la pieza discoidal -12- y asimismo estos escalones se reproducen periféricamente por el exterior del recipiente para que al aplicar la segunda inyección, el material -16- envuelva con sus bordes -15- toda la base del recipiente con el que queda íntimamente unida.

20.- Descrita convenientemente la naturaleza del invento como asimismo la forma de poderlo llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable, se hace constar que en el mismo serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

NOTA

Se declaran como de novedad y propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:



REIVINDICACIONES

5.- 1ª).- Procedimiento de fabricación de recipientes, de acuerdo con el cual y como primera fase del proceso, se dispone un molde integrado por una cara fija y otra móvil, dotando a ésta última de un apéndice ó neyo, que se aloja en el interior de la oquedad producida en la cara fija del molde, formándose entre ambas un recinto o cámara tubular en la que penetra el material en estado de fusión para formar el cuerpo del recipiente, manteniéndose abierto su fondo y la boca .

15.- 2ª).- Procedimiento de fabricación de recipientes, caracterizado por el hecho de producir sobre el borde interior del recipiente, y en la proximidad de su fondo, por lo menos dos portees o escalones, en uno de los cuales se adapta ajustadamente una placa discoidal, que obtura el fondo del recipiente.

20.- 3ª).- Procedimiento de fabricación de recipientes, caracterizado porque el recipiente formado y provisto en su fondo de una placa discoidal, de acuerdo con las reivindicaciones 1ª y 2ª, se somete a un segundo proceso de inyección , en el que se adiciona material para producir su cierre hermético del fondo, dejando incorporada en conjunto formado la placa discoidal intermedia.

25.-

- 8 - 263094



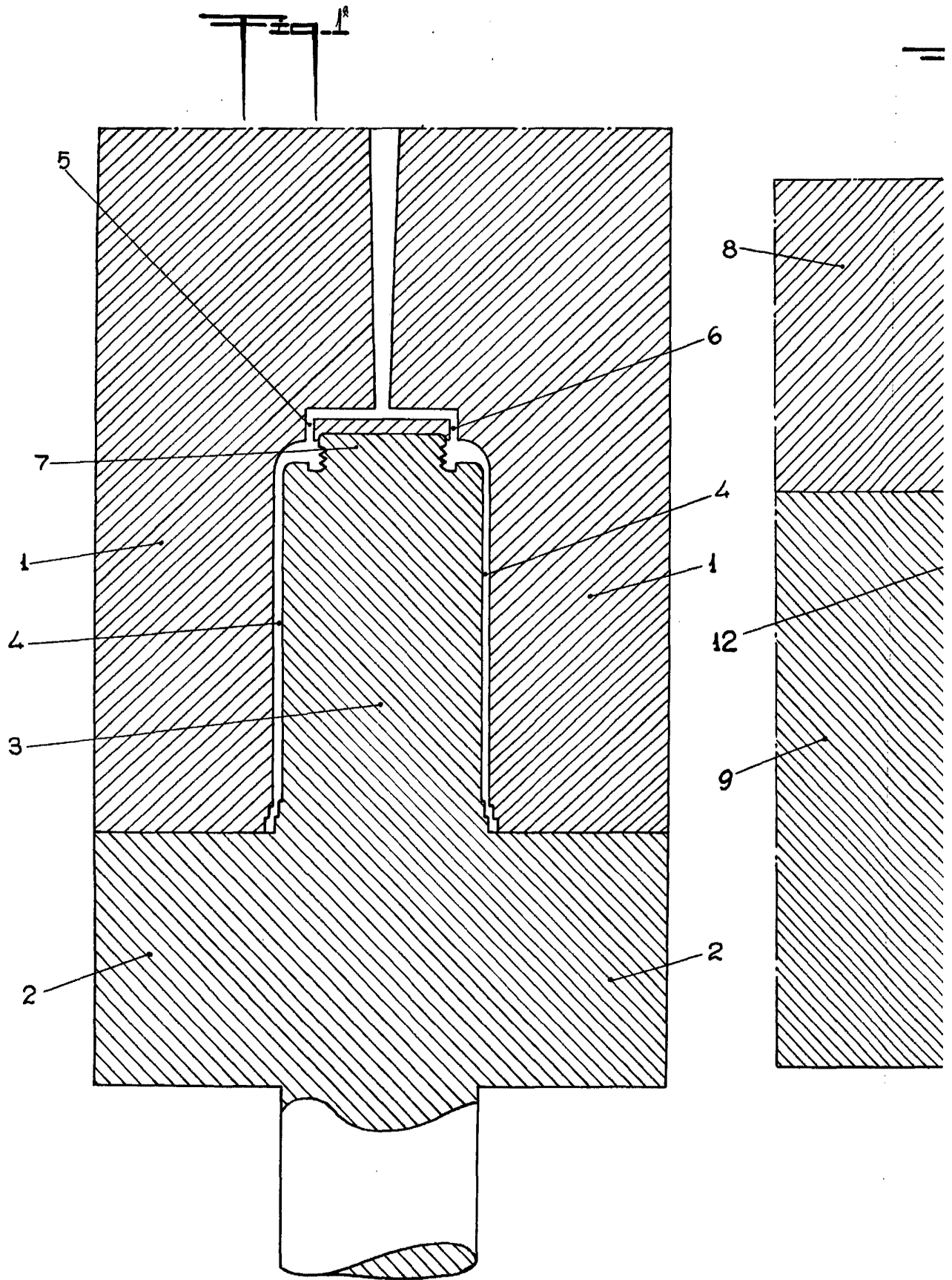
4a).- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACIÓN DE
RECIPIENTES"

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de OCHO hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid 7 de Diciembre de 1.960

E. GONZALEZ VACAS
P. P.

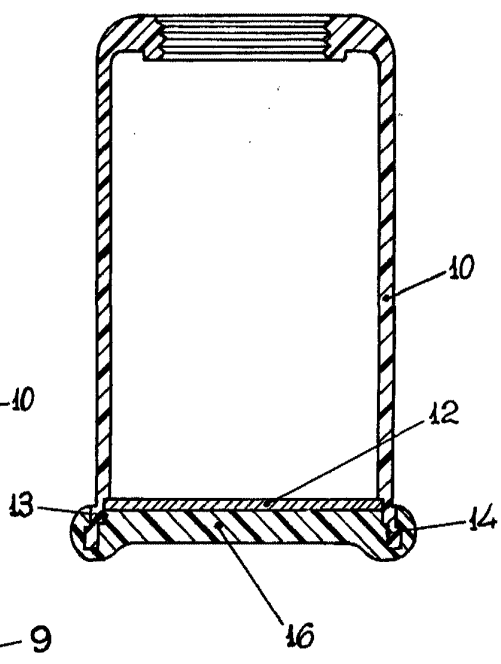
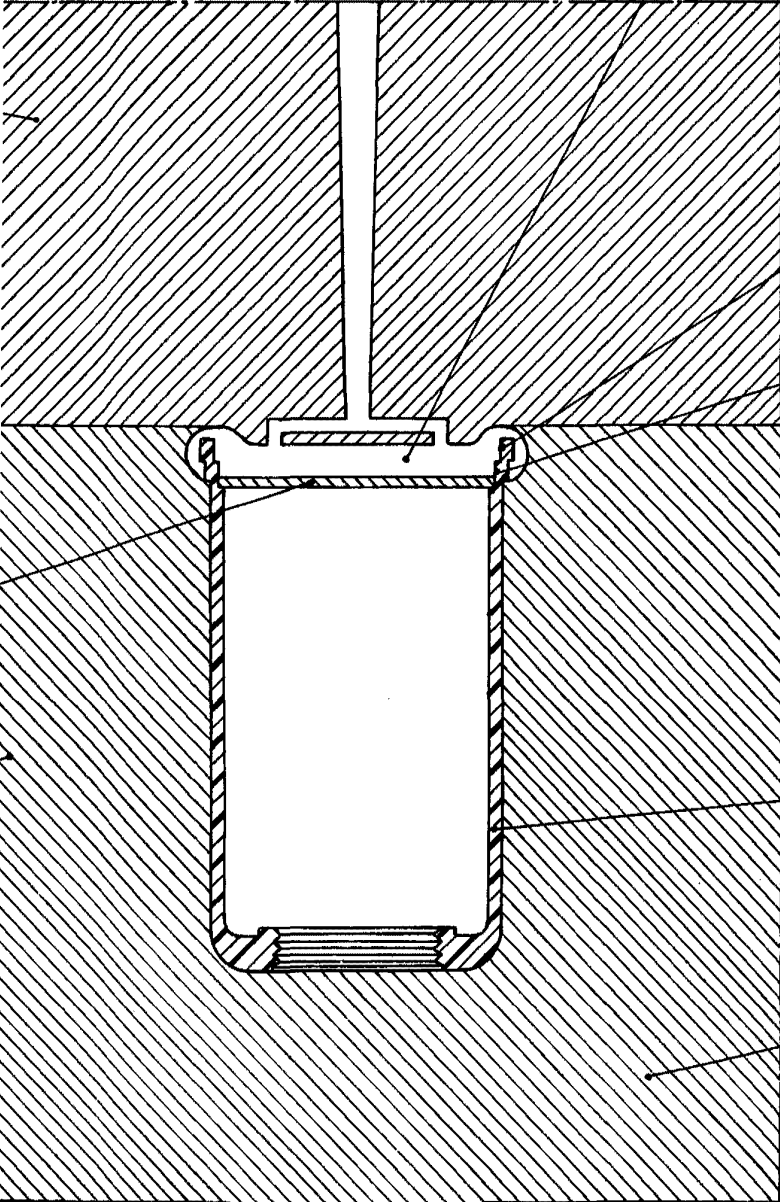
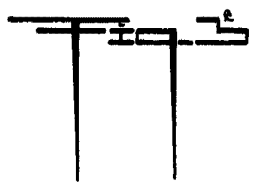
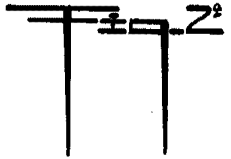
D. LUIS FACI GARCIA.-



ESCALA VARIABLE

HOJA UNICA.-

263094



MADRID 7 DICIEMBRE 1960.-

P.A.

E. GONZALEZ-VACAS.-