

PATENTE DE INVENCION  
=====

Nr. 8932.  
=====



278508

## *Memoria Descriptiva*

*sobre:*

" Procedimiento para la preparación de piezas de  
" cánulas de material sintético ".

=====

*Solicitante:*

B.BRAUN, entidad alemana, residente en:  
Melsungen, Alemania.

=====

La presente patente se refiere a un procedimiento para la preparación de piezas de cánulas de material sintético, flexibles.

De acuerdo con la invención y con referencia al dibujo adjunto para la producción de la pie-

5.

278508



za de material sintético 2 de la cánula, se utiliza el molde de calado a inyección 8, el cual preferentemente está constituido de varias partes y que incluye en la parte central un canal de molde 9 que

5. lleva posteriormente un ensanchamiento cónico 10, cuya configuración corresponde a las partes 5 y 6 de la cánula.

La referencia 11 señala una perforación lateral por la cual penetra el polietileno o polipropileno licuado bajo presión y calor, en la cámara de

10. molde 9. Las referencias 12 y 13 muestran las planchas de cierre superior é inferior para el molde 8. Estas plachas poseen perforaciones en sus partes centrales, a saber, la plancha 12 lleva una perforación

15. relativamente estrecha 12a y la placha 13 posee una perforación algo más ancha 13a. El diámetro de ésta corresponde a aquel de la porción cilíndrica de un núcleo 17, cuya porción cónica posee la misma forma como la cavidad de la cánula de material sintético.

20. El núcleo metálico 17 posee además una fina perforación longitudinal, que sirve conjuntamente con la perforación 12a para la sujeción de un tubo capilar o de un alambre 18 de un diámetro tal, como debe ser el diámetro interior de la

25. cánula de material sintético 2. El alambre 18 puede ser fijado por ejemplo al núcleo metálico 17, por ejemplo mediante soldadura o engrape, mientras que sobre el otro lado, pasando por la perforación 12a, es sujetado por fuera de ésta por una plancha

30. tensora 16 con una boquilla tensora 19 ubicada en

278508



- esta, bajo tensión por tracción, sirviendo para la sujeción un tornillo de retención 20. La tensión por tracción debe ser tan grande que el alambre 18 asienta en forma completamente lisa y rec-
5. ta y exactamente en el centro de la cámara de molde 9, de modo que al efectuarse el colado por inyección, la masa de material sintético que penetra en esta cámara proporciona un tubo exactamente cilíndrico.
10. A fin de poder preparar la cánula 2 con una longitud diferente, puede introducirse en el presente caso una boquilla de latón que ajusta en la cámara 9 y enchufarla sobre el alambre 18. Esta boquilla de latón posee en el extremo ubicado
15. hacia el centro del molde, un cono hueco 22, cuya forma corresponde al cono de la cánula de material sintético.
- Esta boquilla permite ser fabricada de modo que esté ajustada al alambre 18 en forma tan
20. exacta, que la cánula 2 formada con ella se adapte más tarde con su cono delantero a la cánula metálica de un modo tan preciso, que ya no es necesario un labrado mecánico posterior en este lugar.
- La referencia 15 indica una plancha
25. de sujeción para sujetar al núcleo metálico 17 en la plancha de sujeción de la aguja 14 por debajo de la plancha de cierre 13; el núcleo está ubicado sobre el collar 14a en una cavidad correspondiente de la plancha 14 y es sujetado así
30. contra la tracción hacia la cámara de molde.





278508

o pegando, siempre que este método de conexión sea lo suficiente resistente y seguro y que durante el uso y en particular en la esterilización al calor, ni se afloje, ni se deforme, ni se vuelva quebradiza.

5.

N O T A  
=====

- 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. También se hace constar que este invento se refiere a una solicitud de Patente presentada en Alemania nº
10. N 63 451 IXd/ 30k con fecha 29 de julio de 1.961, acogiendo por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, y siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención por 20 años en España : " PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION DE PIEZAS DE CANULAS DE MATERIAL SINTERICO "; caracterizándose por lo siguiente.
15. 20.

25. 1ª.- Procedimiento para la preparación de piezas de cánulas de material sintético, para cánulas de goteo a larga duración, flexibles e inobjetables desde el punto de vista fisiológico, caracterizado porque se moldea a la porción de cámla bajo presión por el procedimiento de colado por inyección en un molde hueco, dentro del



278508

cual se encuentra interiormente un núcleo metálico, tendido firmemente bajo tensión de tracción, en forma de un alambre o de un tubo capilar.

5. 2ª.- Procedimiento, de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado porque sobre el núcleo metálico está enchufada durante el colado por inyección en el extremo delantero de la cámara a presión, una boquilla metálica con un cono hueco en el extremo posterior, cuyo diámetro externo corresponde al diámetro interno de la cámara a presión.

10. 3ª.- Procedimiento, de acuerdo con las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado porque la parte cónica delantera de la cánula de material sintético es producida en el molde de colado por inyección, de antemano en forma tan precisa, que ya no resulta necesario un labrador posterior en este lugar.

15. 4ª.- " Procedimiento para la preparación de piezas de cánulas de material sintético "; tal y como queda sustancialmente descrito en la presente memoria.

20. Esta memoria constar de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

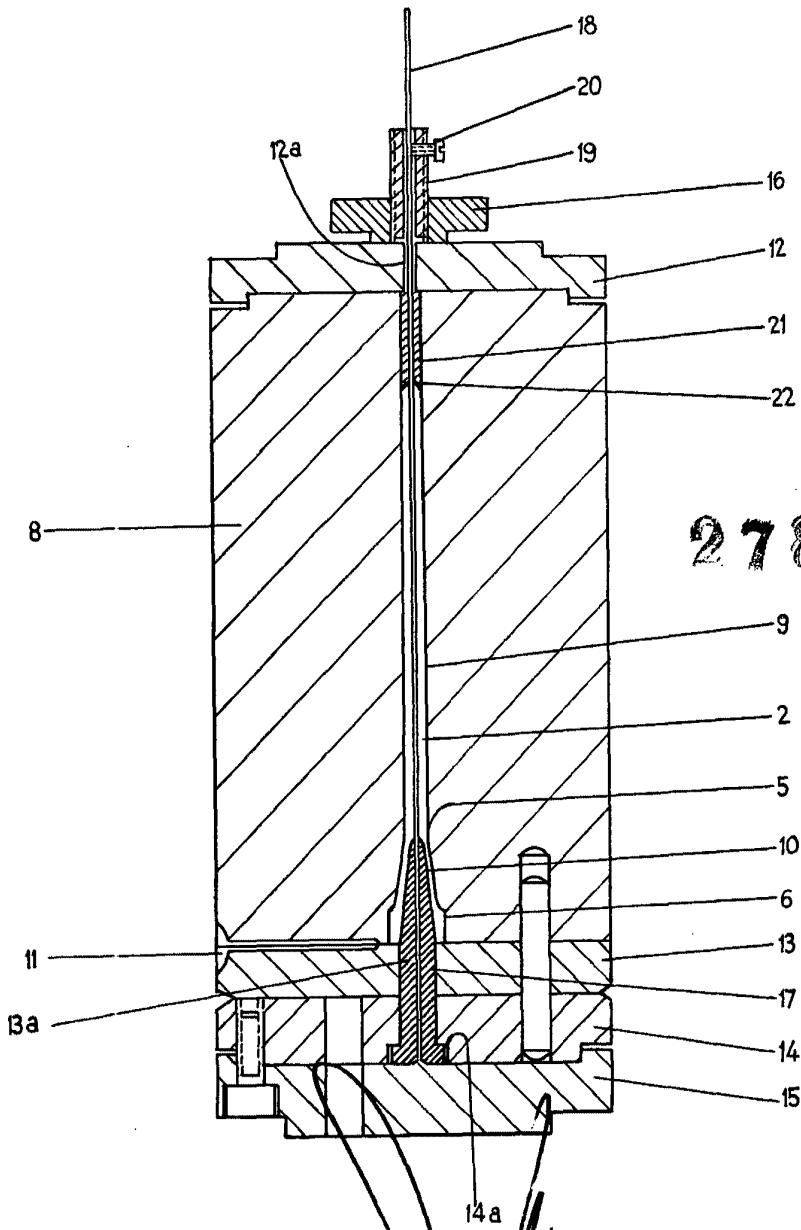
25.

Madrid,

20 JUN 1962

B. BRAUN.

1 GOMEZ ACERO Y MODEY



278508

ESCALA VARIABLE

MADRID. DE 1962  
B. BRAUM.

J. GOMEZ ADEBO MOD