

26



323633

(4)

323633

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR
DE DOÑA RITA LEBRON MARTIN, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESIDEN-
TE EN VALENCIA, Industria nº 21.
s o b r e
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SUCCION PARA
LACTANTES.



323633

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho de fabricación y explotación en exclusiva para España de un procedimiento de fabricación de dispositivos de succión para lactantes, cuya finalidad concreta es la de eliminar la dureza

5.- excesiva y perjudicial con que se venía dotando de rigidez a la placa o disco destinado a contener y limitar el grado de penetración del pezón artificial en la boca del lactante usuario.

Es sobradamente conocido como entre el citado cuerpo prominente, que forma el pitorro blando en su totalidad, y el instrumento asidero posterior se interponía un disco circular que se distinguía por su dureza y rigidez, toda vez que debía tener un diámetro regular, superior en todos los casos a la capacidad de abertura de la boca del infante, en evitación de que pudiera ser absorbido, dada la gran capacidad de absorción mostrada por los mismos en tales circunstancias y momentos de su crianza.

15.- Considerando no obstante, que a pesar de cumplir la misión indicada, presentaba éste disco otros inconvenientes, como el del perjuicio que tal dureza puede representar, al ser mordisqueado, para las hipersensibles encías del niño, es por lo que el solicitante concibe y resuelve la formación del ya repetido obstáculo insuperable a la penetración en la boca de la totalidad del dispositivo de succión, eliminando del mismo la dureza hiriente o el tacto mortificante que es lo que se trata de corregir.

20.- A tal efecto, el procedimiento tiende a formar en la ya citada zona intermedia o cuello del dispositivo, el mismo amplio volumen de la pieza que se requiere como obstáculo pero dotándolo de la misma naturaleza de suavidad y blandura que brinda el pezón prominente, por estar constituido por su mismo material.

25.- Desde el punto de vista mecánico, éste perfeccionamiento

30.-



tiene como característica esencial la formación de una cámara, que bien se puede considerar como neumática, disponiéndola alrededor del citado cuello, siendo debida su formación al aplastamiento o compresión de toda una base excedente y posterior que se predispone en la plancha de caucho moldeada para elaborar el dispositivo.

5.-

Con objeto de aclarar y ampliar éste concepto expuesto, se describe a continuación un caso de realización práctica del prototipo conseguido por éste proceso, utilizando la ayuda gráfica y referencia consignada en la hoja adjunta.

10.-

En dicho plano se representa en la Figura 1a., un corte seccional medio de la plancha de caucho ya moldeada, con arreglo a una configuración en la que se aprecia que a continuación del glóbulo activo principal (1), se estrecha en un pequeño cuello (2), después del cual la misma placa extendiéndose en un plano inclinado (3), describe un gran ángulo para retroceder de nuevo (4), hasta formar una embocadura posterior y central que aparece acabada y reforzada por un talón circular (5), macizo, con el cual se limita la elasticidad de dicha abertura.

15.-

Una pequeña arandela de un material semiblando, cuya embocadura interior corresponde exactamente al diámetro aproximado del citado cuello (2), rodea periféricamente al mismo después de haber sido calado por todo el glóbulo (1), comprimiéndolo y forzándolo a favor de su elasticidad.

20.-

El instrumento de cierre consiste en una placa (6), a modo de botón, de material plástico consistente, que tiene por una cara, solidario en su centro, un vástago cilíndrico prolongado en una cabeza que presenta un reborde saliente y finalizando en un cono achatado y de vértice agudo, mientras por la cara opuesta se prolonga contrariamente en un cuerpo asidero que puede adoptar cualquier forma conveniente.

25.-

30.-



323633

-4-

El proceso de fabricación es el siguiente:

Después de moldeada la plancha de caucho en la forma expresada, se cala la arandela de resistencia en el cuello (2) correspondiente y se procede a introducir el vástago del botón de cierre hasta que, ejerciendo la presión consiguiente, y a favor de la forma cónica de su cabeza, se logra hacer pasar ésta a través de la arandela hasta el interior del glóbulo principal, donde queda retenido sin poder retroceder.

5.-

Mientras se ha efectuado éste cierre compresivo, el plato (6), comprimiendo a su vez al talón macizo (5), habrá ido cerrando el espacio comprendido entre las paredes (3 y 4), hasta formar una cámara de aire (7), que al quedar hermética por la compresión citada, le dá la consistencia necesaria para la misión de obstáculo de tope.

10.-

La Figura 2ª., que representa el dispositivo visto en planta posterior, da la idea del aspecto voluminoso que hace eficaz a dicho tope o cámara (7), siendo no obstante blando y vulnerable como el mismo glóbulo anterior (1).

15.-

Con sujeción al ejemplo descrito, éste será llevado a la práctica sin más variante que las de dimensión, calidades y decorado, que no por ello alterarán la esencialidad prevista.

20.-

NOTA

En resumen, la presente patente de invención recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

25.-

1ª.- Procedimiento de fabricación de dispositivos de succión para lactantes, caracterizado esencialmente por procederse al moldeado de una plancha de caucho en forma que se determina bajo el glóbulo activo, un estrechamiento determinativo de la formación de un pequeño cuello y por detrás del mismo la disposición de unos tabiques excedentes cuya limitación de elasticidad se establece por una embocadura reforzada.

30.-

2ª.- Procedimiento de fabricación de dispositivos de suc-



323633

5.- ción para lactantes, según la reivindicación anterior caracterizado porque a continuación se procede a la interposición de una arandela intermedia entre el glóbulo principal y los tabiques excedentes, por deslizamiento sobre el primero, la que queda ajustada sobre el cuello previsto como elemento intermedio y será utilizable en fase posterior como medio compresor.

10.- 3ª.- Procedimiento de fabricación de dispositivos de succión para lactantes, según las reivindicaciones anteriores caracterizado porque la fase siguiente corresponde a la previsión del cierre, constituido mediante el acoplamiento de un disco obturador de la embocadura, con medios de retención en el interior del dispositivo, siendo el acoplamiento de éste cierre determinativo de la constitución de una cámara de aire que ocupa y dilata el dobléz de los tabiques excedentes, al comprimirse entre el disco obturador y la arandela intermedia.

15.- 4ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE DISPOSITIVOS DE SUCCION PARA LACTANTES.

Según se describe en la presente memoria que consta de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

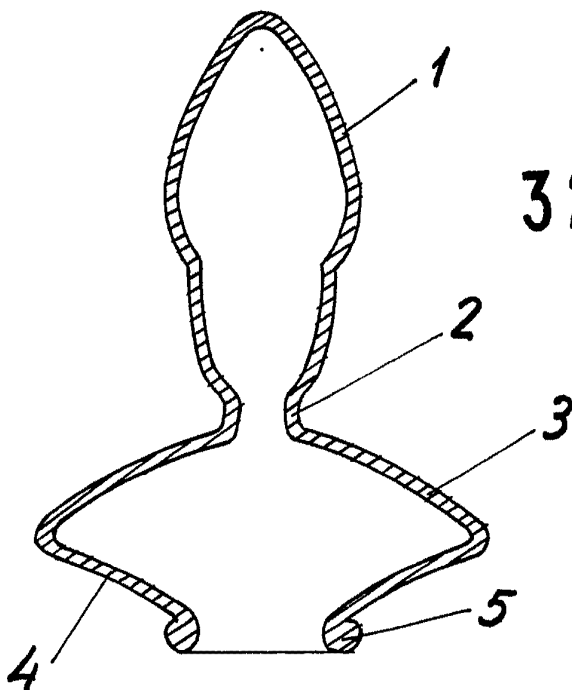
20.-

Madrid a 26 FEB 1966



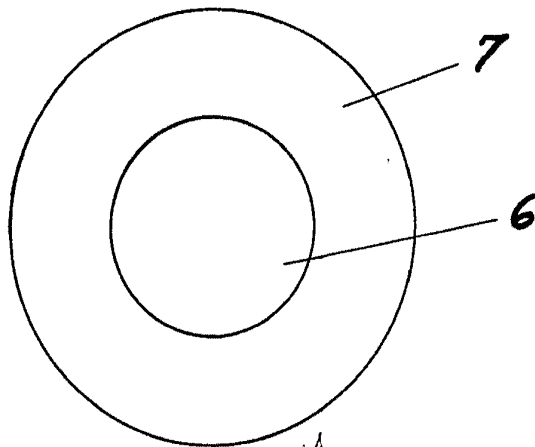
26

FIG. 1



323633

FIG. 2



Escala variable
Madrid: 26 FEB. 1966

