



85692

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a un MODELO DE UTILIDAD cuyo registro se solicita por VEINTE años.

A favor de

D. André Auguste Jules KUBIK, de nacionalidad francesa.

Residente en PARIS (Francia).-3, rue Margueritte.

p o r :

"MOLDE-EMBALAJE PARA SUPOSITARIOS"



85692

La presente declaración de Modelo de Utilidad se describe un "molde-embalaje" para supositorios múltiples en líneas, concebido para permitir vaciar la masa que compone los supositorios directamente en el embalaje.

5.- El cierre y la estanqueidad de éste "molde-embalaje" están asegurados por la aplicación de una banda, de papel u otra materia, que va pegada o se hace adhesiva a la tira rectilínea que une entre si los moldes.

10.- La realización mecánica de las dos operaciones de fabricación (vaciado de la materia de los supositorios y colocación de la banda de cierre) es eficaz y ventajosa con la utilización de máquinas especiales, que fueron objeto de anteriores privilegios.

15.- Partiendo de la idea esencial que se refiere al vaciado directo de los supositorios en el embalaje y la obturación con ayuda de una banda flexible pegada o adhesiva, el invento propone, en variante, un molde-embalaje previsto para otra forma de supositorio y cuyas operaciones de fabricación son igualmente realizables con máquinas de características especiales a que anteriormente se hizo alusión.

20.- La forma de supositorio prevista es la del tipo llamado "torpedo", en la cual el diámetro de la sección recta del supositorio, desde un extremo al otro, aumenta, pasa por un máximo y disminuye.

25.- El molde-embalaje, según el invento, descrito a continuación, está representado en el plano anexo, en el cual:

30.- La fig. 1ª. es un corte del molde-embalaje, entre dos moldes unitarios.



85692

La fig. 2ª. es un alzado del molde-embalaje.

La fig. 3ª, es, en escala mayor, una vista en sección longitudinal a través de un molde unitario.

35.-

La fig. 4ª, es una vista, a escala mayor todavía, que muestra la extracción de un supositorio.

Según los gráficos, en cierto número de moldes-embalaje unitario (1) se han dispuesto en una sola hilera rectilínea sobre un soporte común (2). Podrían también estar dispuestos en dos ovarias hileras paralelas sobre un soporte común.

40.-

Cada molde unitario está constituido por dos elementos (3,4) ensamblados en el plano de mayor sección recta. El levantamiento del capuchón desmontable (4) permite que el supositorio quede libre.

45.-

En la fig. 3ª, el cuerpo principal, compuesto por el soporte (2) y por los cuerpos tubulares (3), está realizado en una materia flexible y los capuchones (4), están hechos de una materia rígida.

50.-

La ensambladura de un elemento flexible a un elemento rígido asegura la estanqueidad de cada molde.

Para obtener una buena estanqueidad y una buena ensambladura del cuerpo y de los capuchones, cada elemento posee una sección en forma de V, macho para uno y hembra para el otro.

55.-

En la fig. 3ª, el elemento macho (5) corresponde al capuchón y el elemento hembra (6) al cuerpo tubular (3).

Esta forma en V tiene otra finalidad. El fondo de la V sirve de punto de articulación para hacer pivotar el capuchón con objeto de liberar el supositorio (fig. 4ª).

60.-

El punto de articulación (7) y el radio R del círculo



85692

0 descrito en el punto (8) del capuchón, están establecidos de tal modo que cuando se hace pivotar el capuchón alrededor del punto (7), no existe riesgo de deteriorar el supositorio.

65.-

Además, en el interior del capuchón, ligeras asperezas (9) que muerden en el supositorio, lo arrastran, facilitando así su desprendimiento.

70.-

En el exterior de cada capuchón se han previsto muescas (10). Estas evitan el deslizamiento de los dedos y facilitan la prehensión del capuchón cuando se le quiere hacer bascular.

REIVINDICACIONES

70.-

1ª).-"MOLDE-EMBALAJE PARA SUPOSITARIOS" que se caracteriza por estar constituido por un conjunto de cuerpos tubulares de forma troncocónica que en posición erecta y formando filas arrancan de una plancha común, quedando abiertos por la cara plana de dicha plancha, por donde se introduce la materia componente del supositorio, cerrando los orificios con tiras de materia adhesiva, cuyos cuerpos tubulares, que presentan su menor diámetro en el arranque de la plancha, son cerrados herméticamente por un capuchón en forma de cúpula, que presenta un reborde triangular que encaja en un canal de la misma forma, situado en el mencionado cuerpo tubular, de manera que siendo cualquiera de las dos partes separables de materia de cierta elasticidad y la otra de materia rígida, es posible desplazar el capuchón para extraer el supositorio.

75.-

80.-

85.-

2ª).-"MOLDE-EMBALAJE PARA SUPOSITARIOS" que se carac-



85692

90.- teriza porque el cuerpo tubular presenta un elemento circular hembra cuyo perfil interior tiene la forma de una V, y el capuchón presenta un elemento macho del mismo perfil que coopera con el precedente para la ensambladura y la estanqueidad, siendo el capuchón de material rígido y el cuerpo tubular de material flexible y elástico.

95.- 3a).- "MOLDE-EMBALAJE PARA SUPOSITARIOS" según la reivindicación primera, caracterizado porque la superficie interior del capuchón está provista de dientes que muerden en el supositorio y aseguran su extracción cuando se hace pivotar el capuchón tomando como bisagra el punto de contacto del elemento macho y del elemento hembra en el fondo de la V, en una sección diametral de un elemento hembra.

100.-

4a).- "MOLDE-EMBALAJE PARA SUPOSITARIOS".

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

Madrid, 28 de Agosto de 1.961

ANTONIO ESCRIBA

85692

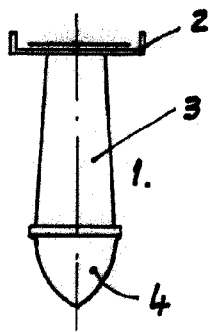


Fig. 1

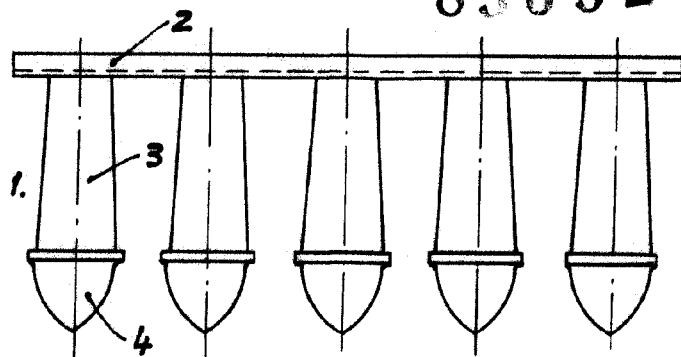


Fig. 2

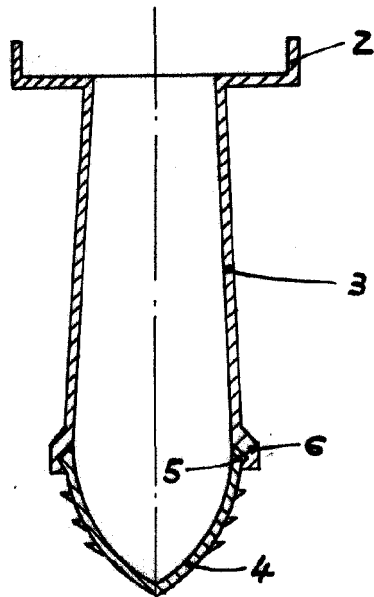


Fig. 3

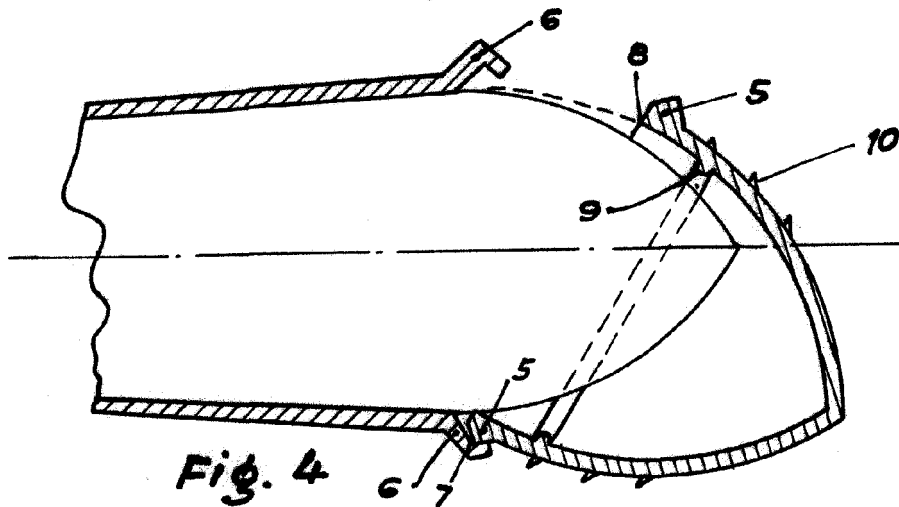


Fig. 4

Madrid, 28 de Agosto de 1961

ANTONIO ESCOBAR
P.P.

Escala variable.