



141563

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de introducción, por diez años, por "APARATO PARA MOLDEAR SUPOSITORIOS" (séptimo grupo, clase 68), a favor de Don Laurent LANDES, farmacéutico, ciudadano francés, residente en Gramat, Dpt^o du Lot (Francia) pequeño lugar, sin más señas.



El presente invento tiene por objeto un aparato que sirve para moldear supositorios y permite fabricarlos en frío y en gran escala.

Destinado más especialmente a los farmacéuticos, este
5 aparato lleva una cubeta que puede servir de mortero y en la cual el material se coloca completamente preparado o no, y de la que escapa para ser empujado por un pistón al interior de un molde único, fijo sólidamente en el aparato. Unos reductores insertos en el molde permiten obtener con el mismo molde
10 supositorios de tamaños diferentes, macizos o huecos.

El aparato es fácilmente desmontable y su limpieza se facilita así muchísimo.

El invento se comprenderá mejor por la siguiente descripción hecha con referencia al adjunto dibujo que presenta

15 La figura 1 el aparato visto en alzada.

La figura 2 el mismo visto en planta.

La figura 3 el aparato visto por un extremo.

La figura 4 el molde en sección longitudinal.



La figura 5 el reductor para supositorios macizos, y
20 La figura 6 el reductor para supositorios huecos.

En un aparato ejecutado según el invento, y descrito a título de ejemplo, en ningún caso limitativo, un soporte vertical 1 sustentado por un zócalo 2 sustenta a su vez un cuerpo tubular 3. Sobre este cuerpo 3 va colocada una cubeta
25 4, cuyo fondo presenta una abertura oblonga 5 que comunica con el canal 6 del cuerpo tubular.

En este canal 6 puede desplazarse un pistón 7 cuya parte superior puede venir a obturar la abertura 5 de la cubeta. Este pistón 7 puede moverse en el interior del canal 6
30 por un medio mecánico cualquiera. Puede estar provisto, como en el caso ilustrado, en su parte inferior, de una cremallera 8 que engrana con un piñón dentado 9 alojado en un saliente 10 del soporte 1.

El piñón dentado 9 está sustentado por un eje que re-
35 presenta una parte redonda 11 que gira en una consola colocada en el saliente 10, y una parte cuadrada 12 se mete en el brazo 13 de una manivela de maniobra. El piñón 9 y la manivela 13 se mantienen solidarios por medio de un tornillo 14 que se atornilla en el eje 11-12. El piñón 9 así retenido no puede es-
40 caparse del soporte 1.

La extremidad del canal 6 está provista de un lomo circular 15 sobre el que viene a apoyarse un molde 16 (figura 4) cuyo interior presenta la forma del supositorio de tamaño más grande empleado. El fondo del molde 12 está perforado por
45 un agujero 17 que permite entrar en él al material.

El dorso 15 lleva una hendidura transversal 18 en la que puede meterse una pieza de cierre u obturador 19.

Esta pieza se articula alrededor de un tornillo 20 que



penetra en el saliente 21 practicado lateralmente en la extre-
50 midad del cuerpo 5. Una empuñadura 22 permite maniobrar el ob-
turador 19 y hacerle pivotar alrededor del tornillo 20 de
suerte que se libere el canal 6 o se obstruya como indica la
figura 5 (trazos mixtos).

El molde 16 está ideado de manera que su extremidad
55 23 venga a tocar el obturador 19. Una ranura circular 24 prac-
ticada alrededor del molde 16 permite a la punta de un torni-
llo 25 alojado en el cuerpo 3, inmovilizar dicho molde en el
canal 6.

El funcionamiento del aparato es como sigue:

60 El molde 16 una vez introducido en el canal 6 hasta
que justamente choque contra el dorso 15, se atornilla el tor-
nillo 25 que inmoviliza dicho molde en el canal. Se mete ahora
en este canal 6 el pistón 7 y se coloca en su lugar el piñón
9 sobre el eje del cual se mete la manivela 13 que se fija por
65 medio de su tornillo 14.

El piñón 9 debe colocarse en su puesto de manera que
un doble diente macizo 9 de dicho piñón se ponga en contacto
con la cabeza del pistón 7 situado al final de la carrera ha-
cia atrás. Así metido el piñón 9 no puede en efecto girar ya
70 en el sentido de derecha a izquierda y por tanto no permitirá
la salida del pistón 7 del interior del tubo 6. Puede por tan-
to abandonarse la manivela 13 sin tener que temer este acci-
dente.

El material puede introducirse inmediatamente en la
75 cubeta 4.

Si dicho material no está completamente preparado, bas-
ta rebatir la manivela 13 hacia la derecha para que el pistón
se mueva hacia el molde y venga a obturar la abertura 5 de la



80 cubeta, en la cual puede entonces prepararse el material que ha de servir para confeccionar los supositorios.

Después de preparado el material, la manivela 13 se rebate hacia la izquierda y entonces el pistón 7 se lleva hacia atrás. El material cae de la cubeta al canal 6. Después una vez rebatido el obturador 12 a la posición ilustrada por
85 trazos mixtos en la figura 3, se manobra la manivela 13 hacia la derecha, lo que da por resultado hacer avanzar el pistón en el canal y hacer pasar el material al molde por la abertura 17 practicada en él. Cuando el material se ha comprimido suficientemente en el molde, la resistencia se hace bastante fuerte y se levanta entonces el obturador 19. Continuan-
90 do la presión sobre la manivela, el material empujado en el molde arroja al supositorio moldeado que ya no está retenido por el obturador y el cual se puede recoger en el rebajo 26 practicado en la extremidad del cuerpo 3 después de haber re-
95 batido el obturador 19, que corta el cordón que todavía une al supositorio con el material contenido en el tubo 6.

El supositorio así obtenido es del tamaño más grande utilizado para adultos.

Para obtener supositorios de tamaños progresivamente
100 reducidos, basta meter en el molde uno de los extremos adecuados de reductores especiales 27 y 27' (figuras 5 y 6). La extremidad 28 del reductor 27 permitirá obtener supositorios ordinarios para adultos. La extremidad 29 del mismo reductor proporcionará supositorios para niños. Finalmente la extremi-
105 dad 30 del reductor 27' (figura 6) reducirá el molde de manera que se obtengan supositorios para bebés.

Una extremidad cónica 21 practicada en el reductor 27' permitirá además la obtención de supositorios huecos.



Los reductores 27 y 27' presentan ranuras circulares
110 32, 33, 32' y 33', en las que se puede meter la hoja del ob-
turador 19 cuando el reductor está colocado en el molde 16.
El obturador impide así todo escape del reductor, que desde
entonces constituye por sí mismo un obturador situado en el
interior del molde más o menos profundamente, según que se me-
115 tan las extremidades 28, 29 ó 30 de los reductores.

Hay que advertir, finalmente, que este aparato puede
servir para mezclar cualesquiera productos grasos. Basta para
esto no rebatir el obturador y comprimir el material que sale
entonces por la extremidad del molde después de haber sido
120 trefilado por el orificio 17.

Es evidente que el aparato descrito puede recibir nu-
merosas modificaciones de forma y de detalle sin apartarse por
ello del espíritu del invento.

F O T A

125 Se declara que el objeto de esta patente de introducción es
conocido en Francia por el propio interesado, pero no practi-
cado en territorio español, con las siguientes:

R e i v i n d i c a c i o n e s

1.- Aparato para moldear supositorios caracterizado
130 porque en un tubo se dispone un pistón movido por un medio me-
cánico cualquiera y susceptible de obturar el fondo de una
cubeta colocada tangencialmente por encima del tubo, o por el
contrario, de dejar libre la abertura de dicha cubeta, de ma-
nera que pueda empujar el material preparado a un molde fijo
135 en la extremidad del tubo, más allá de la abertura de la cu-
beta.

2.- Aparato para moldear supositorios, según la reivin-
dicación anterior, caracterizado porque el molde de suposito-



rios está perforado por un orificio por el lado de la punta
140 del supositorio, mientras que, una vez colocado en el aparato,
la otra extremidad abierta del molde se obtura por un obtura-
dor pivotante que permite a voluntad mantener el material en
el supositorio cuando se ejerce la compresión por el pistón
o dejar libre el paso al supositorio comprimido.

145 3.- Aparato para moldear supositorios según las rei-
vindicações anteriores, caracterizado porque el molde pre-
senta las dimensiones de los supositorios más grandes emplea-
dos, obteniéndose los supositorios de los tamaños más peque-
ños por medio de reductores, que penetran en el molde para re-
150 ducir su longitud y se mantienen en su lugar por el obturador
pivotante.

4.- Aparato para moldear supositorios según las rei-
vindicações anteriores, caracterizado porque los reductores
pueden ser de caras extremas planas o de extremidades cónicas
155 para la obtención de supositorios huecos.

La patente cuyo privilegio de introducción se solici-
ta por diez años para España y sus dominios, deberá recaer
por "APARATO PARA MOLDEAR SUPOSITORIOS" (séptimo grupo, cla-
se 68), según se describe y reivindica en la presente memoria
descriptiva y se ilustra en los dibujos que a la misma se acom-
pañan.

Madrid, 10 de Marzo de 1936

pp: Laurent Landes

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Laurent Landes".



Fig. 1

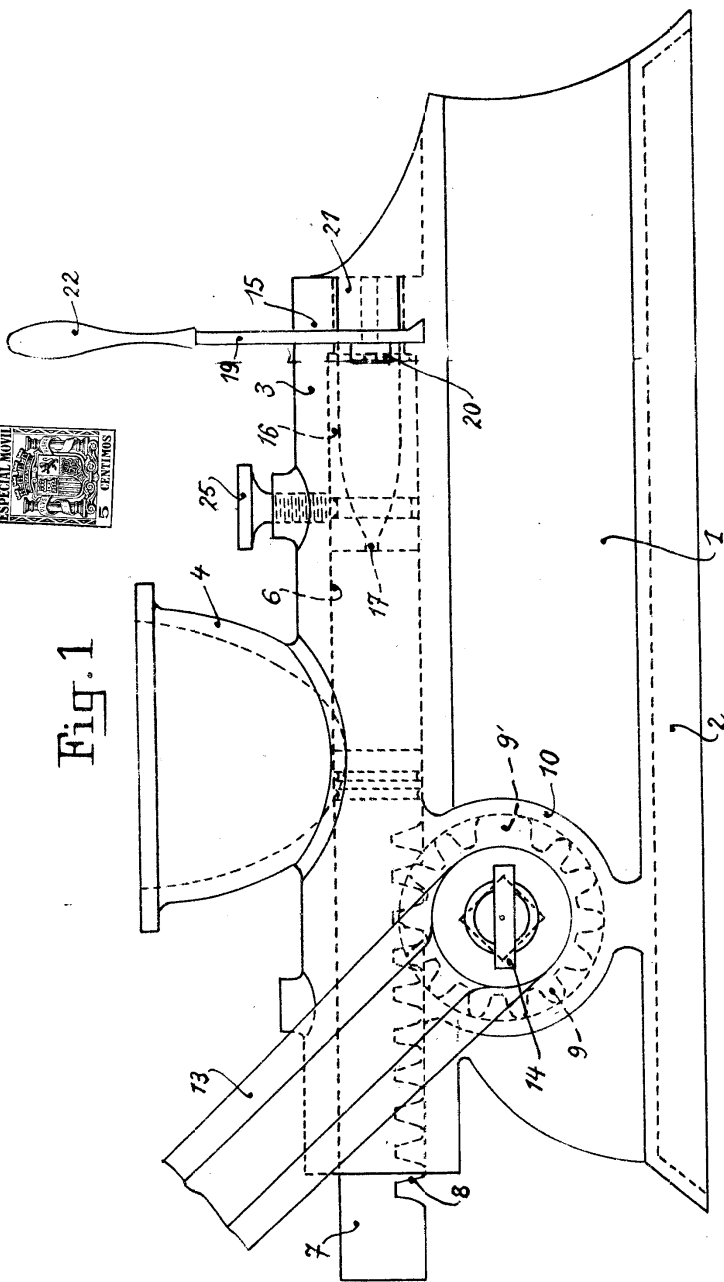


Fig. 3

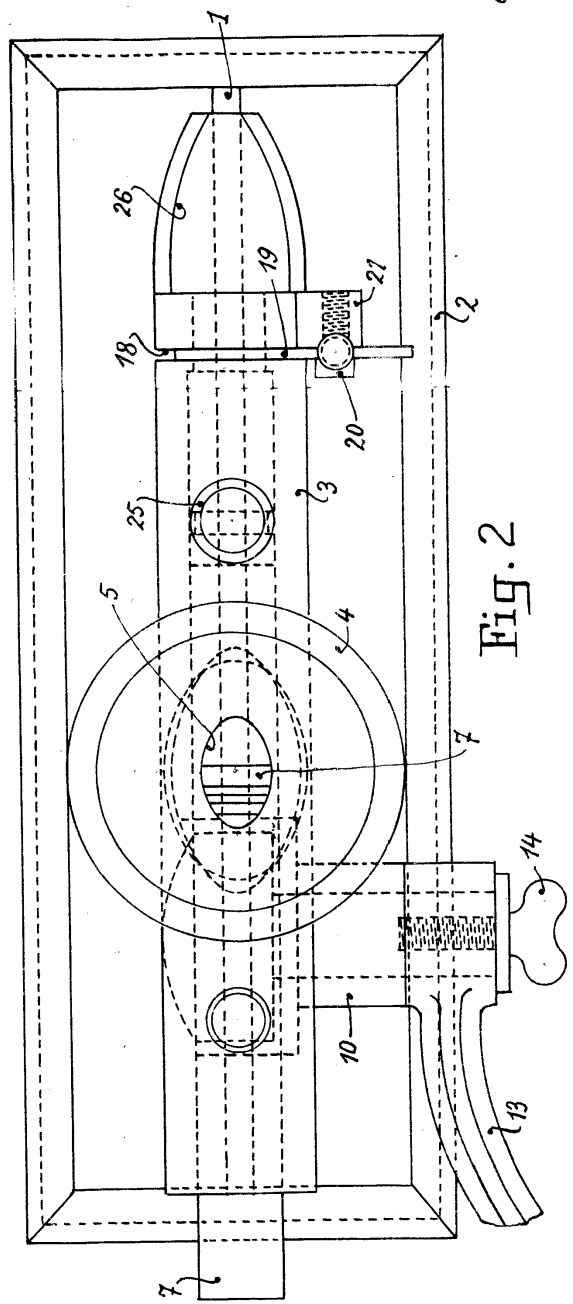
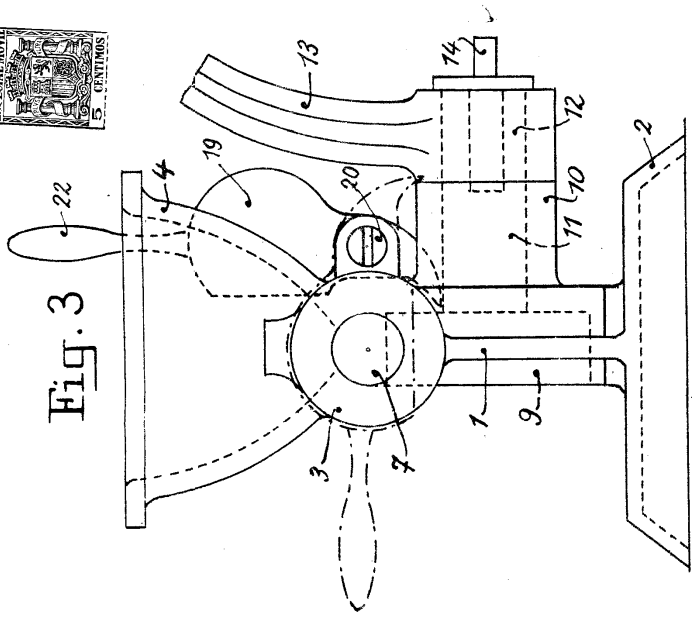


Fig. 2

Escala variable

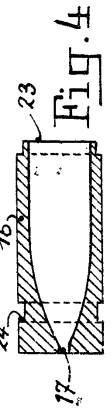


Fig. 4

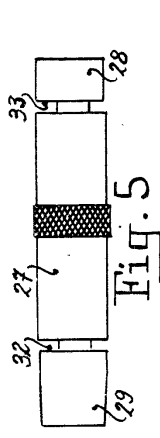


Fig. 5

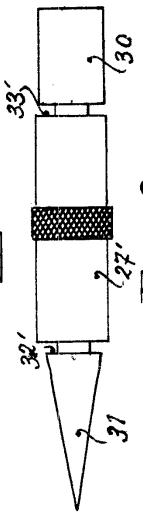


Fig. 6

Madrid, 10 de Mayo de 1.936

pp:

Laurent Landres