

74322

Nº 4.894

BO. 220 Verfahren



15 JUL. 1946

15
MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

74322

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de C.V. CHEMISCHE FABRIEK RIDS, entidad holandesa,
establecida en Hagelingerweg 163, Santpoort, HOLANDA, por:

UN PROCEDIMIENTO PARA LA OBTENCION DE TA-
"BLETAS O COMPRIMIDOS DISPUESTOS SOBRE UNA
"CUERDA O CINTA".

5

El invento se refiere a un procedimiento de pre-
parar tabletas u otros cuerpos prensados similares (compri-
midos), ensartados en un cordón, el cual se hace pasar por
debajo del troquel.

5

Es conocida la preparación de cordones con table-
tas prensando éstas sobre un cordón, unas tras otras y a



74322

las distancias mas iguales que sea posible, por medio de una prensa de troquel. Para ello se parte de un material en forma de polvo. De esta manera se preparan, por ejemplo, cordones provistos de bolas contra la polilla.

5 Los procedimientos conocidos trabajan no solo con un troquel fijo, sino también con una sola matriz dispuesta frente al troquel, y por tanto también fija. Pero de aquí resultan dificultades para la distribución regular de las tabletas en el cordón. Este último tiene que avanzar a pasos después de cada presión, lo cual es difícil conseguir con la correspondiente exactitud; y además en este trabajo el cordón se ve sometido a tensiones indeseadas, que aun pueden aumentar en la presión subsiguiente, lo cual puede determinar roturas del cordón o aflojamiento de las tabletas en el mismo.

15 El invento tiene por objeto conseguir una distribución regular más exacta de las tabletas en el cordón y un manejo mas cuidadoso de éste, para evitar roturas del mismo o aflojamiento de las tabletas en él. Finalmente se consigue una fabricación de las tabletas más rápida de la que es posible con los procedimientos conocidos.

20 Según el invento, el troquel coopera con unas depresiones distribuidas uniformemente en el perímetro de un cilindro, y que, a consecuencia de la rotación de éste paso a paso, llegan unas tras otras junto al troquel, y el cordón se hace pasar sobre las depresiones, en una ranura perimétrica del cilindro, sobre una parte del contorno de este último, con el cual se mueve.



174322

De este modo se suprimen los inconvenientes anteriores. Además, hay que observar que ahora puede ya llenarse una matriz (con la masa de polvo), antes que dicha matriz llegue debajo del troquel, y que además puede realizarse la evacuación de la matriz, esto es, la separación de la tableta comprimida una vez que la matriz ha pasado de nuevo por debajo del troquel. Esto significa que los empujes del troquel se pueden suceder muy rápidamente, lo cual supone una gran capacidad de rendimiento. Finalmente, la extracción del polvo sobrante en cada matriz después de la presión se hace muy adecuadamente tomándolo sencillamente de la matriz, que se sigue moviendo, y sacudiéndolo.

Según el invento, entre depresiones sucesivas en la ranura pueden disponerse miembros de guía para el cordón, que se mueven transversalmente a la dirección del mismo, de manera que antes de la acción de prensado provoquen cierto juego en el cordón.

A base de una forma de realización, representada esquemáticamente en el dibujo, de un dispositivo para la aplicación del procedimiento del invento, se describirá éste más detalladamente.

La figura 1 muestra la parte principal de este dispositivo en vista lateral, al paso que la figura 2 es una vista lateral de la izquierda de la figura 1.

Sobre un árbol horizontal 1, va una rueda o un cilindro en forma de disco, compuesto de dos partes 2 y 3, las cuales están superpuestas como discos y unidas firmemente entre sí, por ejemplo, por medio de tornillos 4.



174322

Cada una de las partes 2 y 3 tiene escotaduras semicilíndricas distribuidas uniformemente en la superficie común de contacto, y que coinciden por parejas y constituyen las depresiones 5 del perímetro del cilindro 2, 3.

5 No hay contacto entre las partes de cilindro 2, 3 a lo largo del perímetro, esto es, que entre dos depresiones sucesivas 5 sólo hay un contacto en el campo 6 cerca del perno 4, al paso que fuera de este lugar queda abierta una ranura 7.

10 En cada una de las depresiones 5 se encuentran un cuerpo 8 configurado como matriz. Los extremos de dentro de estos cuerpos 8 se apoyan en un disco fijo 9, que está dispuesto un tanto excéntricamente (centro 10) con relación al cilindro 2,3 y a su árbol 1. Los cuerpos 8 se mantienen en contacto con los citados discos de guía 9 mediante resortes 11,
15 Al girar el cilindro 2,3, los cuerpos 8 se deslizan sobre el perímetro del disco de guía 9 y se mueven así alternativamente hacia adentro y hacia afuera en el cilindro 2,3, y esto de manera que por arriba (en el estado lleno y de prensa en que se representan) son atraídos al máximo hacia adentro, y por abajo (en el estado de descarga expulsión de los comprimidos) se
20 mueven al máximo hacia afuera.

25 Por la rotación del disco de guía 9 es asimismo regulable la dosificación, esto es, el tamaño de las tabletas a fabricar.

En el lado superior se dispone una tolva de carga 12 provista de un aparato agitador 13. Esta tolva 12 se llena de material en polvo, y cada vez que una depresión 5 del



174322

cilindro 2,3, pasa por debajo de esta tolva 12, la misma lo llena de dicho material.

5 El cilindro 2,3, gira paso a paso en el sentido de la flecha 14. El mecanismo que lo hace girar no se representa, pero puede estar constituido por un aparato de rasqueta; cada paso debe ser exactamente de tal magnitud que cada vez venga a colocarse una depresión 5 exactamente frente al troquel 15 que se mueve arriba y abajo. En esta situación, el cilindro 2, 3, debe también ser bloqueado durante el empuje de trabajo; pero el dispositivo de bloqueo 10 no se ha representado.

Delante de la tolva 12, (mirando en la dirección de giro del cilindro 2, 3 (flecha 14) se hace pasar por la ranura 7 entre las partes 2,3, un hilo 17 que se toma de un 15 carrete 16. Este hilo pasará pues, siempre, por el eje de las depresiones 5. Estas depresiones 5 se llenan desde la tolva 12, e inmediatamente después tiene lugar bajo el troquel 15 la compresión de la carga, de manera que se produce una tableta que queda firmemente sujeta en el hilo 17. 20 Por la ulterior rotación del cilindro 2, 3, los comprimidos formados son impulsados hacia fuera hasta que en 18 dejan las depresiones 5 del cilindro 2, 3. Aquí se extrae el cordón formado 12.

25 Si se emplea un hilo 17 muy inextensible o inelástico, el empuje del troquel 15 puede aumentar de tal manera la tensión en el hilo que éste se rompa.

Por tanto es deseable cuidar de que siempre exista algún espacio en el hilo entre dos depresiones sucesivas



74322

Esto puede conseguirse con ayuda de un miembro guía-hilos como se indica esquemáticamente en 21. Este miembro está constituido por una espiga 21 desplazable transversalmente a la dirección del hilo contra la presión de un resorte. Sobre esta espiga 21 hay una leva 22 que encaja detrás del hilo 17. Inmediatamente después del prensado de una tableta, y antes de presar la siguiente, la espiga, que sigue inmediatamente a la tableta ya prensada, corre sobre una superficie oblicua, con la cual por medio de la leva 23, se comunica algo de juego al hilo 17.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Holanda el 27 de Mayo de 1943 bajo el número 111.546 se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

15

- o - N O T A - o -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España por VEINTE años, son los siguientes:

12.- Un procedimiento para preparar tabletas u otros cuerpos prensados similares (comprimidos) ensartados en un cordón, el cual se hace pasar por debajo del troquel; caracterizado porque el troquel coopera con depresiones distribuidas uniformemente sobre el perímetro de un ci-



174322

lindro y que, a consecuencia de la rotación de éste paso a paso, pasan unas tras otras, junto al troquel, y el cordón, en una ranura perimétrica del cilindro, pasa por encima de las depresiones en una parte del perímetro del cilindro y se mueve con éste.

2º.- Un procedimiento según se reivindica en el punto primero, caracterizado porque entre dos depresiones sucesivas se disponen en la ranura miembros de guía para el cordón, los cuales son movibles transversalmente a la dirección de este último de manera que antes de la acción de prensado provocan cierto juego en el cordón.

3º.- Un procedimiento para la obtención de tabletas o comprimidos dispuestos sobre una cuerda o cinta.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña, y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid,

15 JUL. 1946

P. A.

Alberto de Elizaburu
Por Dadas

174322

174322

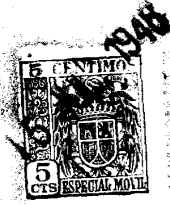
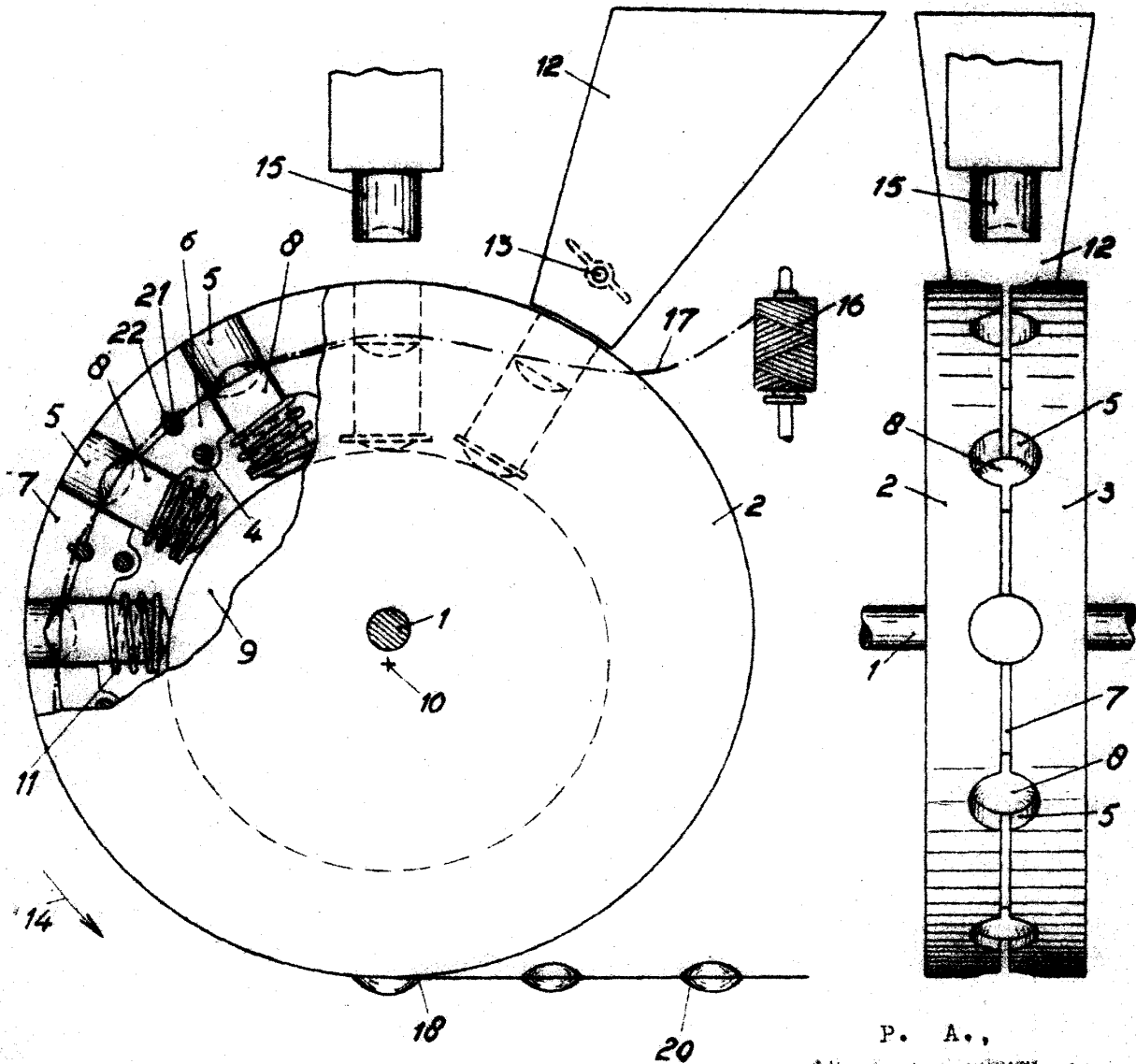


FIG. 1

FIG. 2



P. A.,
Alberto de Ezaburu
Por Madrid