



Página 1<sup>a</sup>,

225595

*Memoria Descriptiva*

*para*

una patente de INVENCION, por 20 años,

*a favor de*

Don Adolfo Bas Serrano

-español-

*residente en*

Madrid

Santisísima Trínidad, 22

*por:*

"Procedimiento para la fabricación de moldes para  
supositorios, óvulos y análogos".

---

**225595**

La presente patente de invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de moldes para supositorios, óvulos y análogos, mediante el cual se consigue una ventajosa economía respecto al seguido actualmente, tanto por lo que se refiere a la primera materia empleada, que es material plástico, como a la mano de obra necesaria.

Para poner mejor de manifiesto lo ventajoso del procedimiento que se reivindica, recordaremos primero el proceso que se sigue para fabricar dichos moldes metálicos, en vez de utilizar material plástico. Las operaciones sucesivas del procedimiento actual son las siguientes:

-se funden placas de metal, del grosor adecuado para el diámetro que hayan de tener los supositorios, o elementos a moldear.

-se cepillan las seis caras de las placas obtenidas.

-se unen por medio de pasadores tales placas, en el número necesario para formar un bloque que tenga las unidades que se desee; cuyos pasadores son cónicos y van situados en los ángulos contrapuestos de cada placa, de modo que los machos de una entren en los orificios de la contigua.

-se taladra lateralmente el bloque formado con tres taladros pasantes destinados a recibir las varillas de sujeción, las cuales llevan una cabeza fija en un extremo y el otro roscado, para apretar, mediante una tuerca de mariposa, con



5595

el fin de armar el bloque compuesto por las placas.

-se unen las placas en número par y se ranuran sus cantos en la fresadora, para dejar sitio para apalan-  
car y separar las parejas de placas fácilmente, cuando en su  
5 empleo quedan adheridas por la masa moldeada.

-se une de nuevo el bloque completo, colo-  
cando las varillas de apriete y se hace un rebajo en su parte  
superior con la fresadora, profundizando lo necesario (algunos  
milímetros) para dejar un borde suficiente, que aloje el exceso  
10 de masa vertida en los moldes.

-se separa una pareja de placas del bloque,  
se sujetan distanciadas y paralelas (con unas mordazas de bocas  
paralelas) en la máquina fresadora, y se situa entre ellas una  
fresa, con la forma correspondiente al modelo de supositorio ó  
15 análogo que haya de moldearse, con lo cual al ir aproximándose  
entre sí las placas se va tallando la cavidad destinada al su-  
positorio o análogo hasta que se junten las dos placas. Una vez  
hecha una cavidad, se repiten operaciones análogas para hacer  
la siguiente, hasta obtener todas las de las placas trabajadas.

20 Cuando se utiliza material plástico para ob-  
tener los moldes, de acuerdo con lo que se reivindica, el pro-  
ceso operatorio expuesto se simplifica; no se funden las placas,  
sino que se cortan a la medida deseada, de las planchas en que  
se presenta el material plástico utilizado; no es necesario rea-  
25 lizar el cepillado en las superficies en contacto de las placas



25595

adyacentes, ya que el material utilizado viene fabricado totalmente plano y pulido, y el corte de las placas se efectúa con cualquier sierra adecuada.

5 El fresado, para obtener en cada placa la semicavidad correspondiente al supositorio o análogo, se efectúa como se ha indicado en el procedimiento general, con la ventaja de que el material que se utiliza opone menos resistencia y requiere menos energía.

10 Para mayor claridad concretaremos las características del procedimiento que se reivindica con referencia a las adjuntas figuras, que muestran un bloque de moldes obtenidos de acuerdo con esta patente, para indicar el modo de utilizarlos, sin que tal representación gráfica tenga carácter alguno limitativo, ya que la forma, dimensiones y número de alveolos de los moldes, será en cada caso los que se estimen oportunos, sin que tales variaciones, así como las que puedan hacerse en el detalle y elementos auxiliares empleados afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

20 Las figuras 1ª, 2ª y 3ª corresponden respectivamente a las vistas de conjunto de las placas que forman dos filas de moldes, siendo la representada en la figura 2ª, la que se coloca entre las que presentan las figuras 1ª y 3ª.

25



225595

La figura 4ª muestra una de las varillas de unión de las placas y su correspondiente tuerca.

La figura 5ª presenta la vista de conjunto de un bloque formado por varias placas.

5 La figura 6ª indica como se coloca la masa en el molde total, para obtener los supositorios o análogos.

La figura 7ª detalla la sección del conjunto de la figura anterior por el plano cuya traza A-B se indica en dicha figura 6ª.

10 Con referencia a tales figuras y a los números que sobre ellas designan las distintas partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción del procedimiento y de dichos elementos es como sigue:

15 Partiendo de las planchas de material plástico se cortan con una sierra las placas -1-, -2-, -3-, etc., que se desee, para constituir el bloque, las cuales se encajan entre sí por los pitones -4- y correspondientes alojamientos -5-; se efectúan en ellas los taladros -6-, para las varillas

20 -7- de unión (figura 4ª), que en un extremo tienen las anillas -8- de manejo y en el otro reciben las tuercas -9- para efectuar el apriete.

25 Para preparar los alveolos -10-, destinados a los supositorios y análogos, se labran los semi-huecos -11-, correspondientes en cada pareja de placas adyacentes, trabaján-



6<sup>a</sup>.

225595

dolas en la fresa del modo que acaba de indicarse.

Con tal máquina herramienta se efectúa también el rebajo -12-, destinado a contener la masa -13- (figuras 6<sup>a</sup> y 7<sup>a</sup>) con que se hacen los supositorios o análogos.

Finalmente se realizan los rebajos -14-, en los cantos de las placas destinados a permitir la introducción de cualquier elemento adecuado para separar las placas una vez obtenidos los supositorios.

-----



225595

N O T A

Este registro consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1<sup>a</sup>.— Procedimiento para la fabricación de moldes para supositorios, óvulos y análogos, caracterizado porque se parte de planchas de material plástico, de las que, mediante una sierra, se cortan las placas que hayan de constituir el bloque de moldes, en las cuales se practican los taladros para las varillas de unión y apriete, disponiéndose en 10 las placas salientes y entrantes para su acoplamiento; y, tomadas dos a dos, paralelas y debidamente distanciadas, mediante una fresa y aproximándolas sucesivamente, se labran los semihuecos correspondientes a los objetos a moldear; así como los rebajos destinados, en la parte superior, a contener el sobrante de la masa con que se hacen esos objetos, y en las laterales 15 a permitir hacer palanca para separar las placas adyacentes, una vez efectuado el moldeado.

20 2<sup>a</sup>.— Procedimiento para la fabricación de moldes para supositorios, óvulos y análogos.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que se acompañan, y que consta de 7 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 15 Diciembre 1955.

Bat.



225595

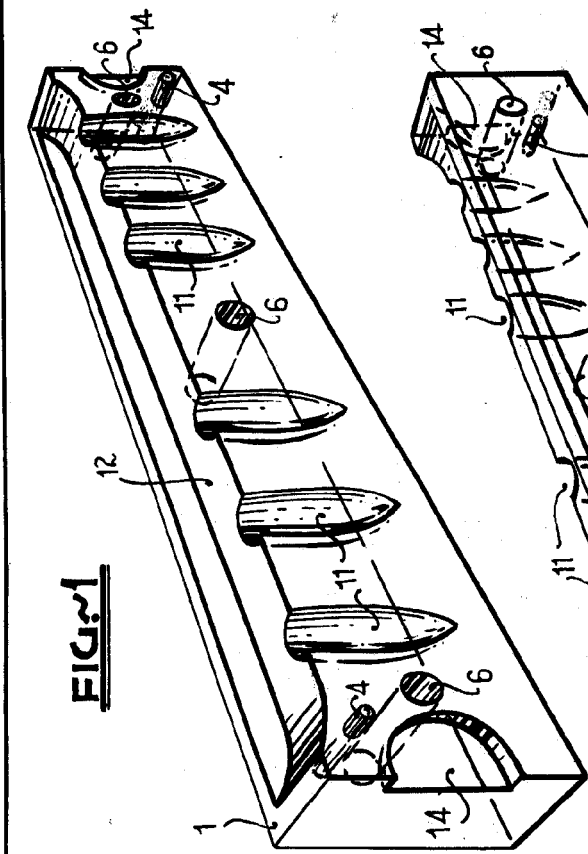


FIG. 1

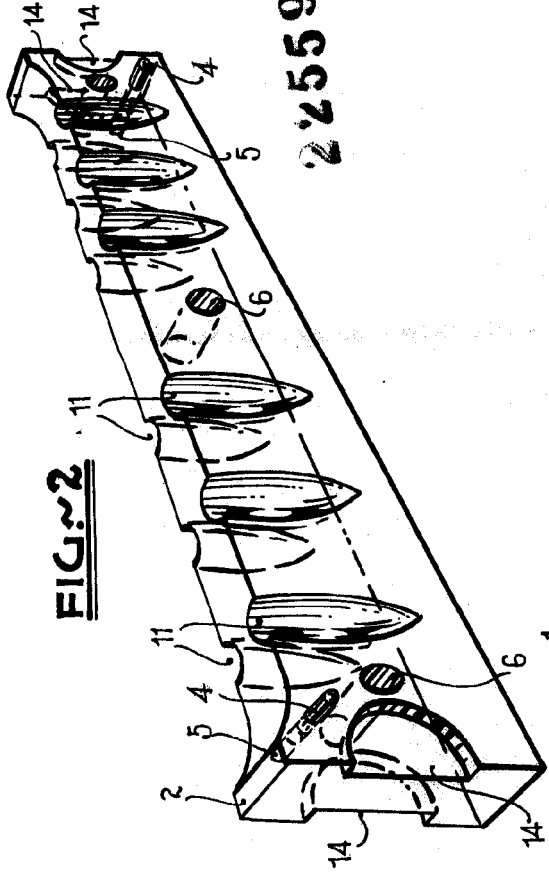


FIG. 2

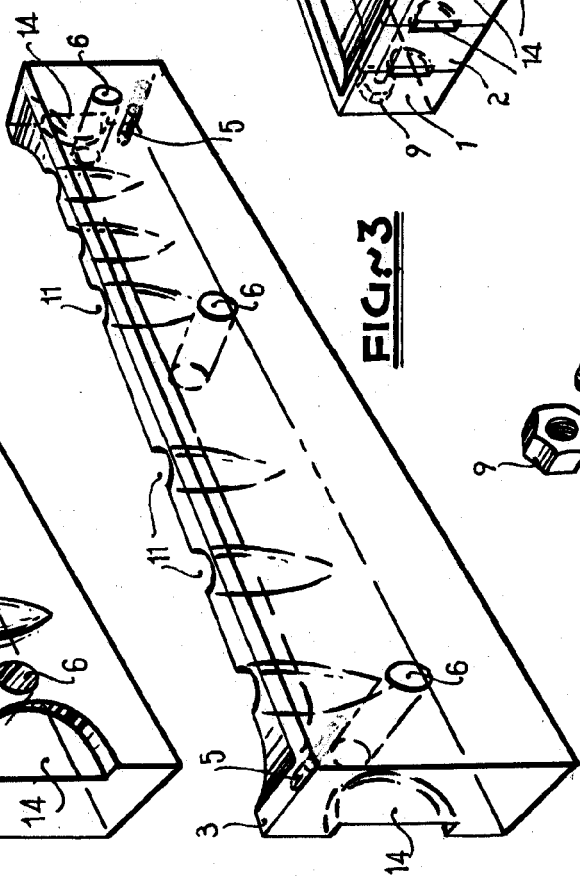


FIG. 3

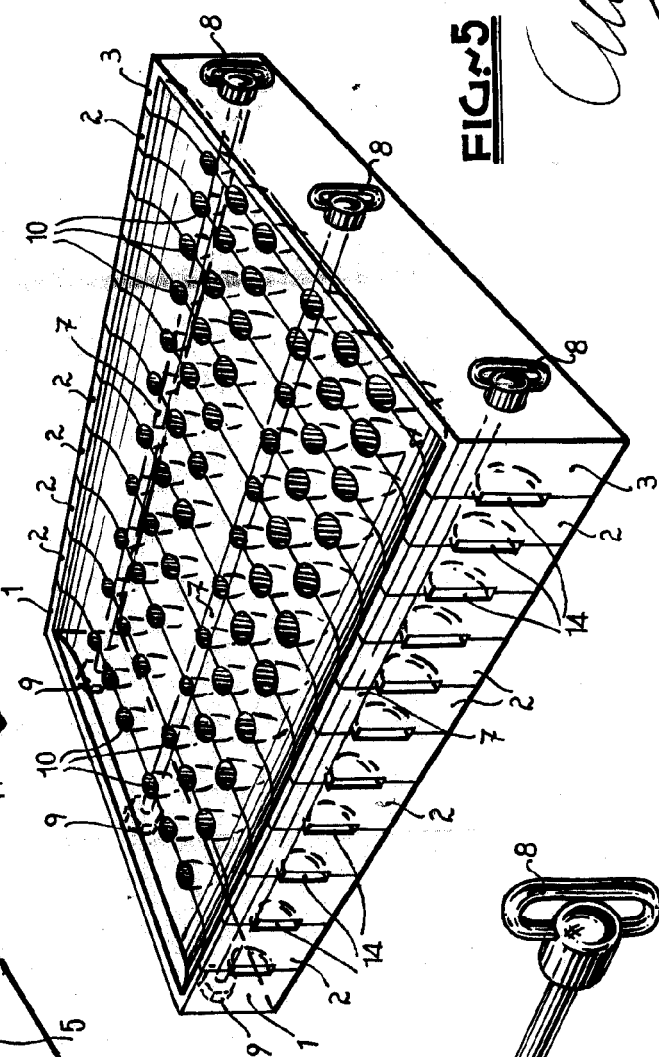


FIG. 5

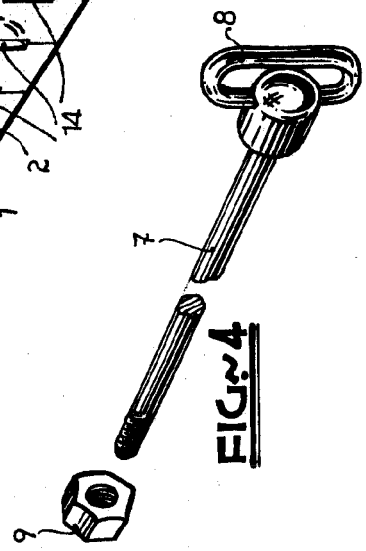


FIG. 4

*Alm*



2'25595

FIG. 6

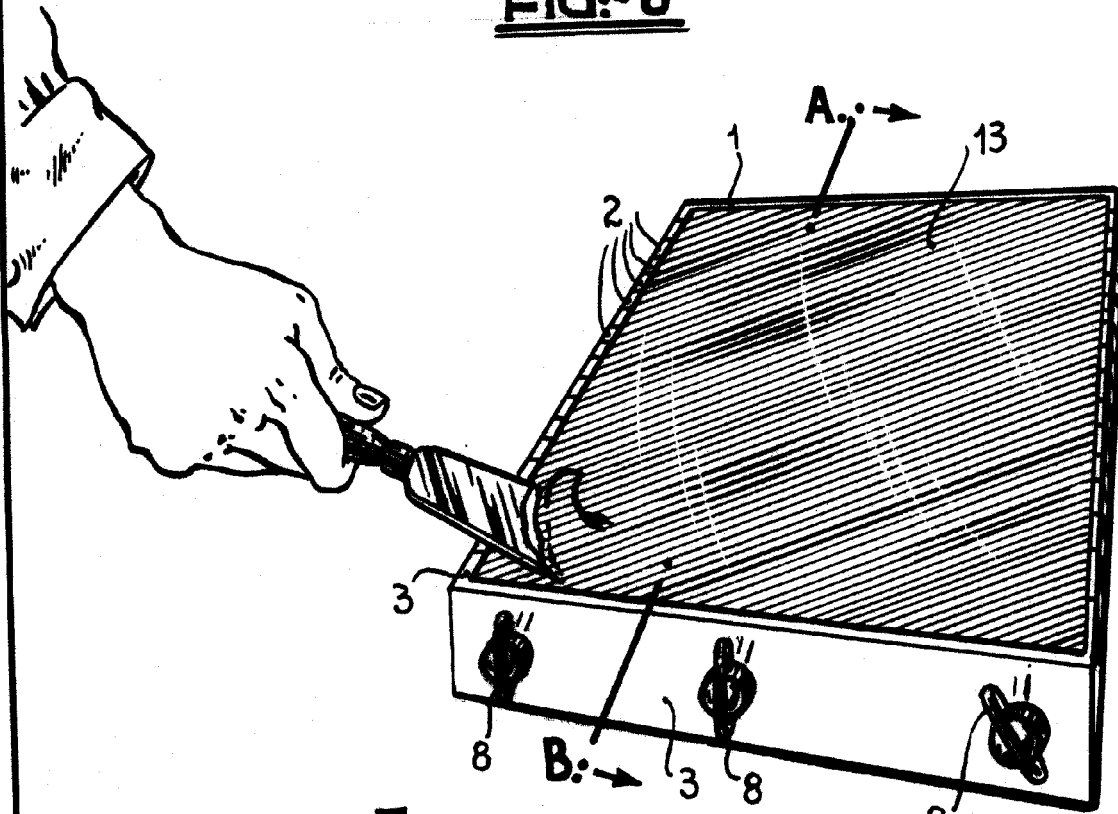
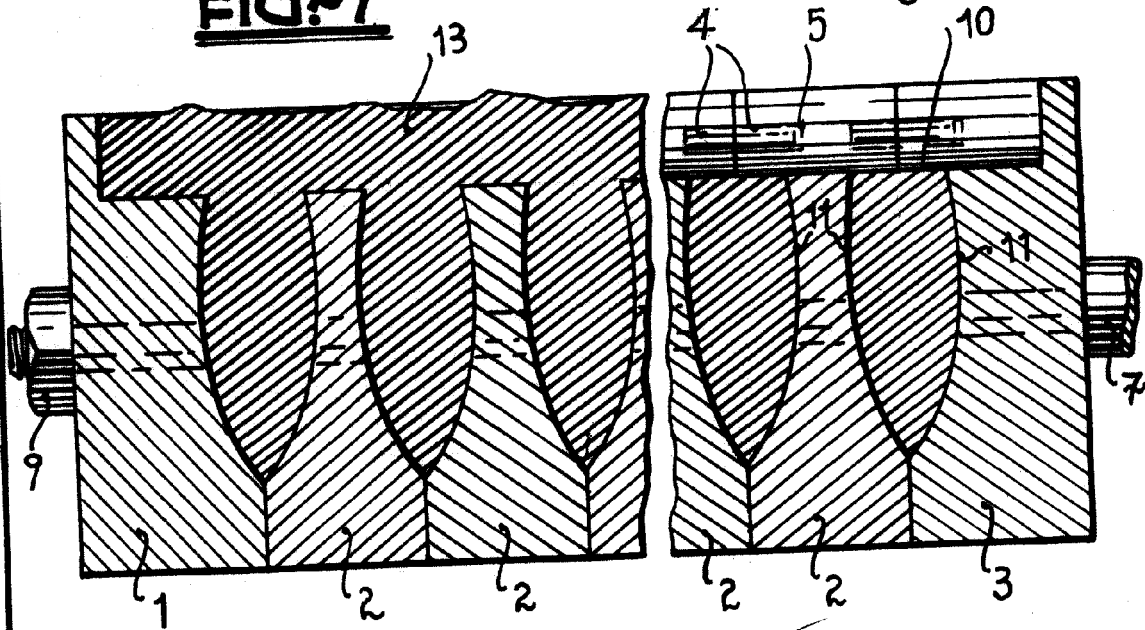


FIG. 7



*Bas*