

228540



228540

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

a favor de:

Don Jorge Ferrer Batlles, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, C/. Povernir num. 127, por:

"NUEVO PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE SUPOSITARIOS"

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

La presente solicitud se refiere a un nuevo procedimiento y medios para fabricar y envasar simultáneamente supositorios, de modo que el propio molde constituye el recipiente donde se presentan y expenden al público.

5. El objeto de este registro tiene la considerable ventaja de poder elaborar los supositorios directamente, con solo echar el preparado fundido en el interior de cada cápsula, resultando un conjunto que aparte de su agradable y original aspecto constituye una disposición que permite extraer aquéllas de un modo automático y aisladamente, conservándose la asepsia de las restantes.
- 10.

En la hoja de planos que se acompaña para mejor comprensión de esta memoria, quedan reflejados los elementos que integran el sistema.

228540



15. La figura 1ª muestra en planta el conjunto del dispositivo.  
La figura 2ª representa al mismo en alzado.

La figura 3ª ofrece en planta las piezas que forman el molde-cápsula.

20. Consiste esta invención en disponer unas cápsulas 3 constituidas por dos piezas 1 abiertas por su base y que se acoplan entre sí por medio de un nervio 2, previsto en la cara interna del reborde 4 de una de ellas y que ajusta en una canal 5 abierta en el reborde de la opuesta. Cuando se han acoplado dichas cápsulas por su base cilíndrica 6 en otros tantos alojamientos formados por una serie de pequeños salientes en medio punto 8 opuestos entre sí para flanquear unos orificios 7 circulares practicados en una placa deslizante 9, se vertirá directamente en los moldes así establecidos, la sustancia fundida que constituye el preparado.

25. Después de llenar todas las cápsulas 3 se verifica el cierre hermético del conjunto, acoplando los bordes de la placa deslizante 9 en las respectivas canales internas 10 de unas pestañas laterales 11 dispuestas en los bordes de una placa-corredera 12, que cubre los orificios 7 y por lo tanto la parte baja de las citadas cápsulas, cuyos correspondientes rebordes externos 4 encajan el extremo inferior en el espacio 13 que separa cada juego de salientes curvados 8 de la placa deslizante 9.

30. De la parte superior de estos rebordes 4 se prolonga una pequeña oreja 14, de modo que cuando se engarzan las dos piezas 1, resultan situadas a ambos lados y en posición inversa respecto a la del opuesto, para una vez extraída la cápsula, impulsarlas en sentido contrario con los dedos, a fin de provocar la apertura longitudinal de aquella en el instante en que ha de administrarse el preparado.

228540



45. Descrita suficientemente la naturaleza y objeto de esta invención, se declara que los puntos cuya propiedad y explotación exclusiva se solicita por veinte años en España, están comprendidos en las siguientes

REIVINDICACIONES

50. 1).- Nuevo procedimiento y dispositivo para la fabricación y envasado de supositorios, caracterizado por unas cápsulas formadas con dos piezas abiertas por la parte inferior, acopladas entre sí mediante un nervio que situado en la cara interna del reborde de una de ellas, encaja en una canal practicada en el reborde de la opuesta; una vez ajustadas dichas cápsulas por su base cilíndrica en sendos alojamientos integrados por una sucesión de pequeños salientes en medio punto diametralmente opuestos, de modo que flanquean unos orificios circulares abiertos en una placa deslizante, se introduce simultánea y directamente en cada una de aquéllas durante la fase de fundido, la sustancia que constituye el preparado.

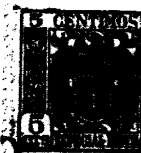
55.

60.

65. 2).- Nuevo procedimiento y dispositivo para la fabricación y envasado de supositorios, según la reivindicación primera, caracterizado porque una vez llenas todas las cápsulas, se procede al cierre hermético del conjunto mediante acoplamiento de los bordes de la placa deslizante en las canales internas de unas pestañas laterales dispuestas en una placa corredera, la cual cubre dichas cápsulas por la parte inferior y permite extraerlas una a una conservando la asepsia de las restantes. Cada uno de los rebordes externos de las dos piezas que forman la cápsula, ajustan su respectivo extremo inferior en el correspondiente espacio que separa los salientes curvados de la placa deslizante, mientras en su parte superior estos rebordes llevan una pequeña oreja en

70.

228540



posición inversa respecto a la del otro, las cuales, al ser impulsadas en sentidos opuestos determinan la apertura longitudinal de dicha cápsula en el momento de aplicar el preparado.

75.

3º.- NUEVO PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE SUPOSITORIOS.

Tal como queda descrito en la Memoria que antecede y se ilustra en el plano que la acompaña.

80.

Consta esta Memoria de 4 hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Madrid, a 5 de Octubre de 1956.

*Baulanda*

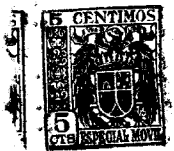


Fig. 1

228540

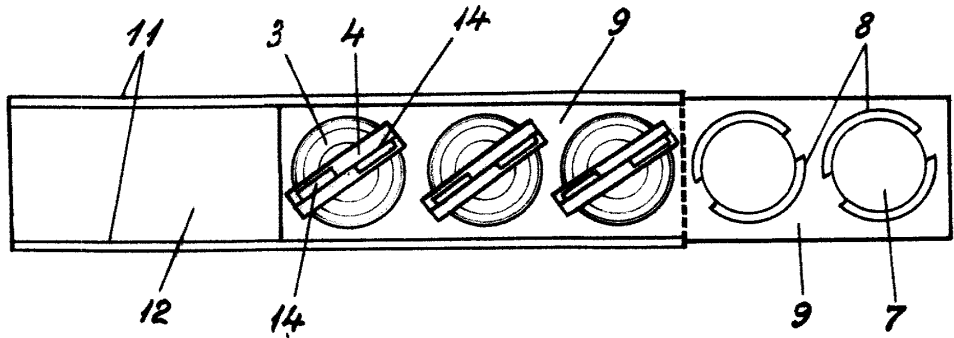


Fig. 3

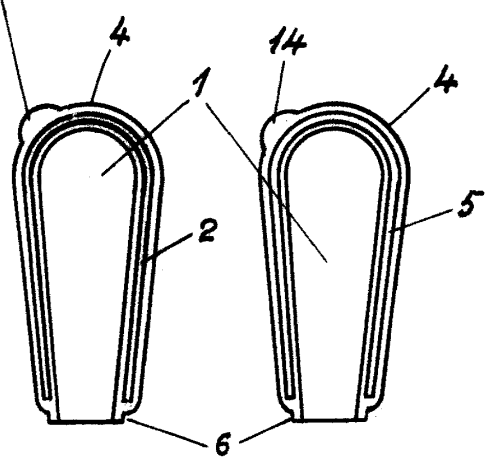
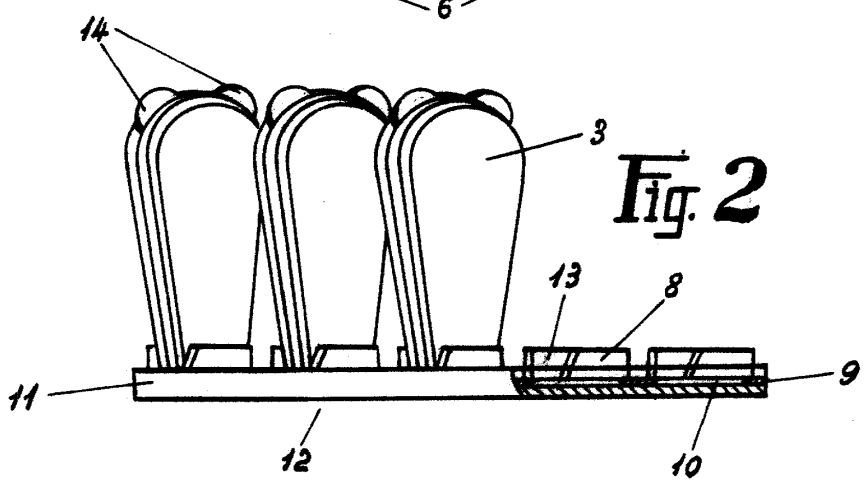


Fig. 2



ESCALA VARIABLE  
MADRID, 3/10-1.956

*Pauls...*