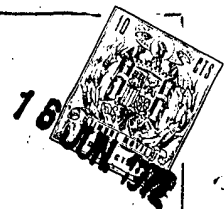


181556



181556

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE <u>B23</u>
SUBCLASE <u>K</u>

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D/ JUAN SANTAMARIA PRADO

RESIDENCIA: Av. República Argentina, 38,5º 1ª

BARCELONA.-

ENUNCIADO: "TERMOCORTADOR-SOLDADOR PERFECCIONADO".

Prioridad: Patente n.º del.....

jv.



181556

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-
5 dade de las invenciones de tipo industrial que tienen por
objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-
ria, constituye una novedad industrial, con características
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de
30 18 de Noviembre de 1.935).



1 En las instalaciones automáticas para la obtención
de bolsas de material plástico, a partir de un tubo continuo
de este material arrollado en bobina, una de las partes funda-
mentales consiste en el elemento que porciona el tubo, y otra
5 en el elemento que suelda los bordes cortados.

El objeto de este registro consiste en un termocor-
tador-soldador perfeccionado que realiza simultáneamente el
corte y soldadura del tubo continuo de plástico.

10 Convencionalmente, el termocortador-soldador está
dispuesto al paso del tubo entre un alimentador y un extrac-
tor; el alimentador introduce el tubo bajo el campo de tra-
bajo del termocortador-soldador y el extractor toma la bolsa
ya formada y la dirige hacia el exterior.

15 El conjunto termocortador soldador está dispuesto
en un puente basculante, o descendente entre guías, sobre una
sufridera, de modo que a su descenso sobre ésta, inmoviliza
el material y actúa sobre él soldando y cortando.

20 Todos los movimientos están convencionalmente sincro-
nizados de modo que los paros y avances, del alimentador y
extractor, coinciden con los desplazamientos complementarios
del termocortador-soldador.

25 El elemento descendente, está constituido por un
cuerpo soldador, convencionalmente termoasistido dispuesto -
entre dos pisos, uno de los cuales, el situado entre alimen-
tador y cuerpo soldador incorpora una cuchilla cortadora, tam-
bién termoasistida.

30 El frente de trabajo del soldador, está situado en
un nivel más bajo que los frentes de trabajo de los pisos
y la cuchilla cortadora.

La sufridera presenta, coincidente con los pisos,

184556



1 sendas franjas de apoyo retráctiles flotantes, y entre el
pisor anterior y la cuchilla termocortadora se ha previsto
un escalón saliente, tras el cual y coplanario con el borde
posterior de dicho saliente, existe un alojamiento destinado
5 a librar el avance de la cuchilla.

En el frente de trabajo del cuerpo soldador, cu-
chilla y zona de apoyo de los pisos, se ha aplicado un re-
cubrimiento de teflonado o siliconado que evita la circuns-
tancial adherencia del material plástico con que se trabaja
10 a cualquiera de estas partes; adherencia que de producirse
provocaría un paro de la instalación con el consiguiente per-
juicio económico.

Todas las características descritas se verán repre-
sentadas en las hojas de dibujos que, acompañando esta memo-
ria, constituyen un ejemplo de realización de cuanto antece-
15 de.

En la fig. 1 se ha representado una vista de al-
zado del termocortador-soldador en posición de máxima aper-
tura con respecto a la sufridera; en dicha figura se aprecia
20 perfectamente la disposición del cuerpo soldador, las sufri-
deras que le flanquean, el soporte portacuchillas, la cons-
titución de la sufridera y las partes de los pisos y sufri-
dera tratadas o recubiertas con un producto antiadherente.

En la fig. 2 se ha representado una vista de alza-
do del conjunto en su posición de máximo avance, es decir,
25 en plena acción de trabajo.

En ambas figuras se han practicado los cortes par-
ciales necesarios para mejor esclarecer los dibujos; asimis-
mo, tanto en una como en otra figura, aparecen los rodillos
30 del alimentador y el extractor, por otro lado, tanto en una

181336



1 como en otra figura el tubo de plástico continuo aparece -
representado por una línea de trazos gruesos.

5 Referidos a ambas figuras, señalamos:-1- cuerpo sol-
dador;-2- pisores;-3- porta-cuchillas;-4- cuchilla;-5- fren-
tes de trabajo de los pisores;-6- sufridera;-7- franjas de
apoyo retráctiles flotantes;-8- zona de apoyo para el sol-
dador;-9- saliente de la sufridera;-10- alojamiento para la
cuhilla;-11- tubo de plástico continuo;-12- par alimentador
y -13- par extractor.

10 Las demás partes, dispositivos de avance y dispositi-
vos calefactores así como los restantes elementos de la má-
quina o de la instalación para obtener bolsas pueden resol-
verse de diversas formas, sin embargo ello no afectará al
conjunto descrito y por tanto no es necesaria su descripción
15 o su representación.

Quando el cortador-soldador desciende sobre la sufri-
dera, los pisores inmovilizan y tensan el material(ver fig.
2) facilitando la acción cortante de la cuchilla, de modo -
que los bordes cortados se separan automáticamente.

20 El efecto retráctil de los apoyos de los pisores es
fundamental para provocar la tensión del tubo continuo a
cortar, y la termoasistencia de la cuchilla - de 20 a 80º C-
se muestra como el medio más eficaz para lograr un corte rá-
pido, sin peligro a que los bordes cortados se suelden mer-
ced a la tensión a que está sometido el material que se cor-
25 ta.

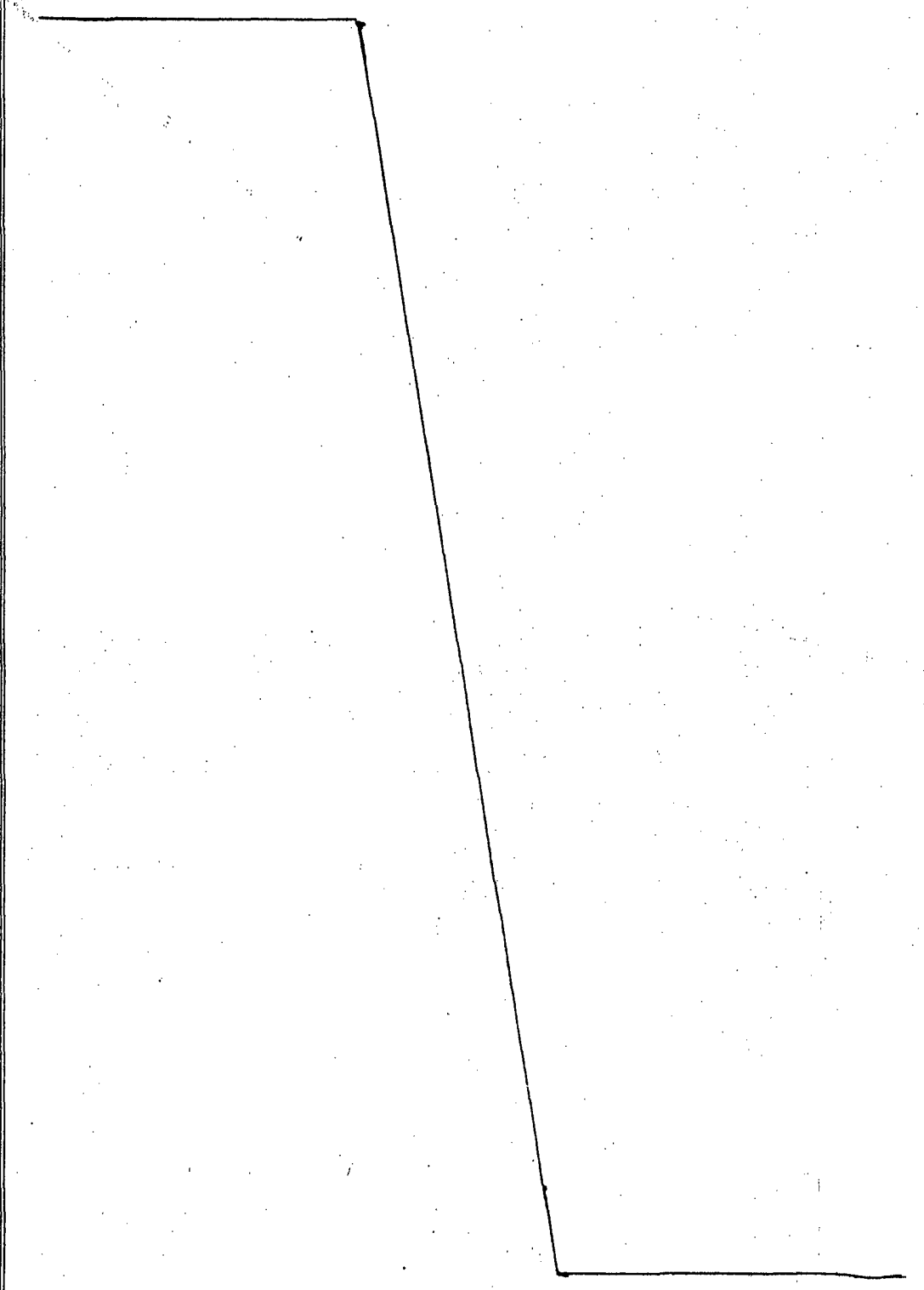
Es de descartar la simultaneidad de trabajo del sol-
dador y el cortador, llevando a cabo su acción en una misma
operación, con tiempos coincidentes que potencian el rendimien-
30 to de la instalación.

6
18



La separación entre cuchilla y soldador confieren a la línea de soldadura una separación igual con respecto al borde cortado. Esta separación potencia la resistencia de la soldadura y refuerza la bolsa obtenida.

1
5
10
15
20
25
30





181556

1

5

10

15

20

25

30

Hecha la descripción a que se refiere la memoria que antecede, es preciso insistir en que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir, que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre en los principios fundamentales de la idea, que son en esencia los que quedan reflejados en los párrafos de la descripción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables, en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones, proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando así el criterio del legislador en el sentido de que patentada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, presentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protección del objeto patentado se refiere, se halla confirmado por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la amplitud que debe darse a la protección solicitada, se redacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuerdo con lo que se establece en el último párrafo del apartado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resumen, el privilegio de explotación exclusiva que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

181556



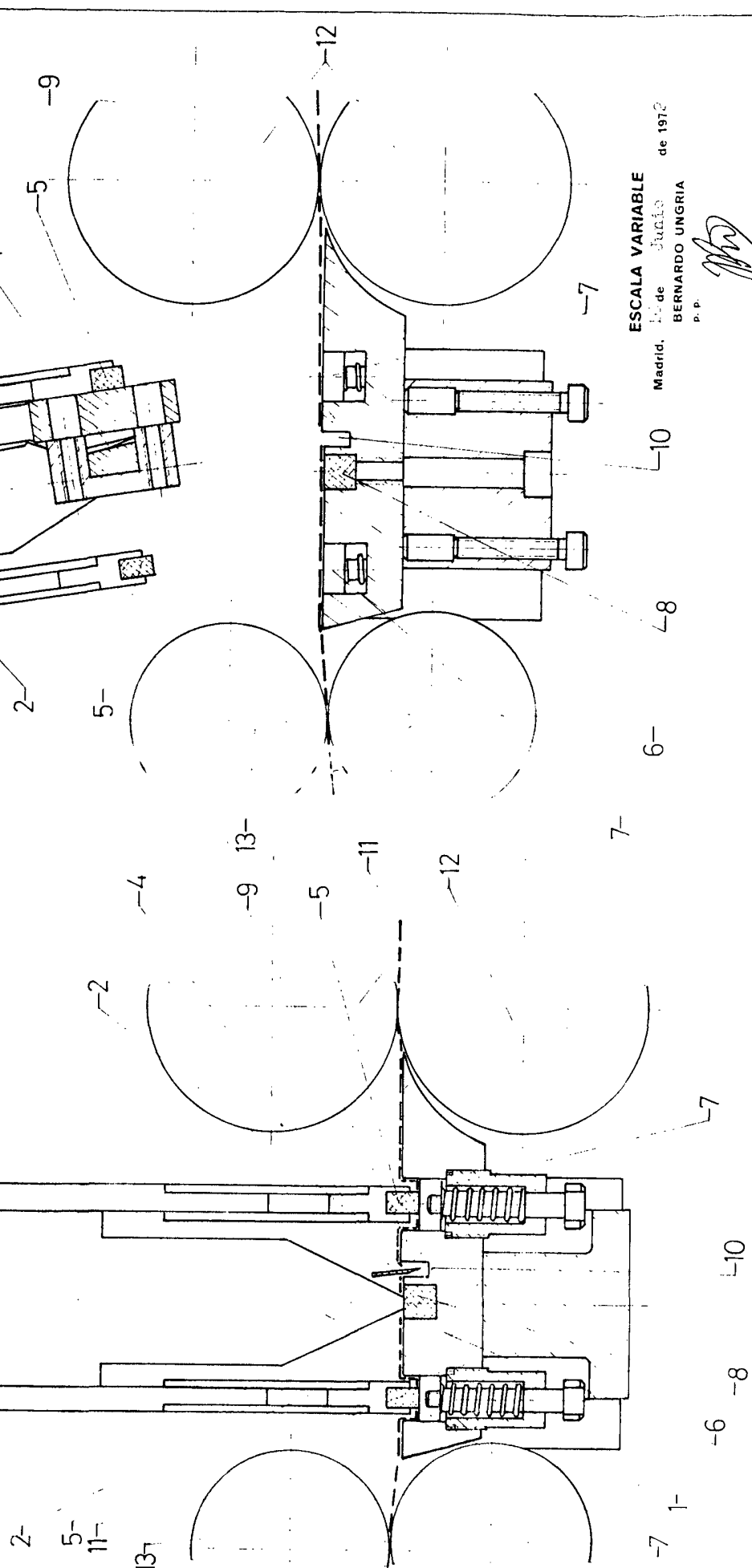
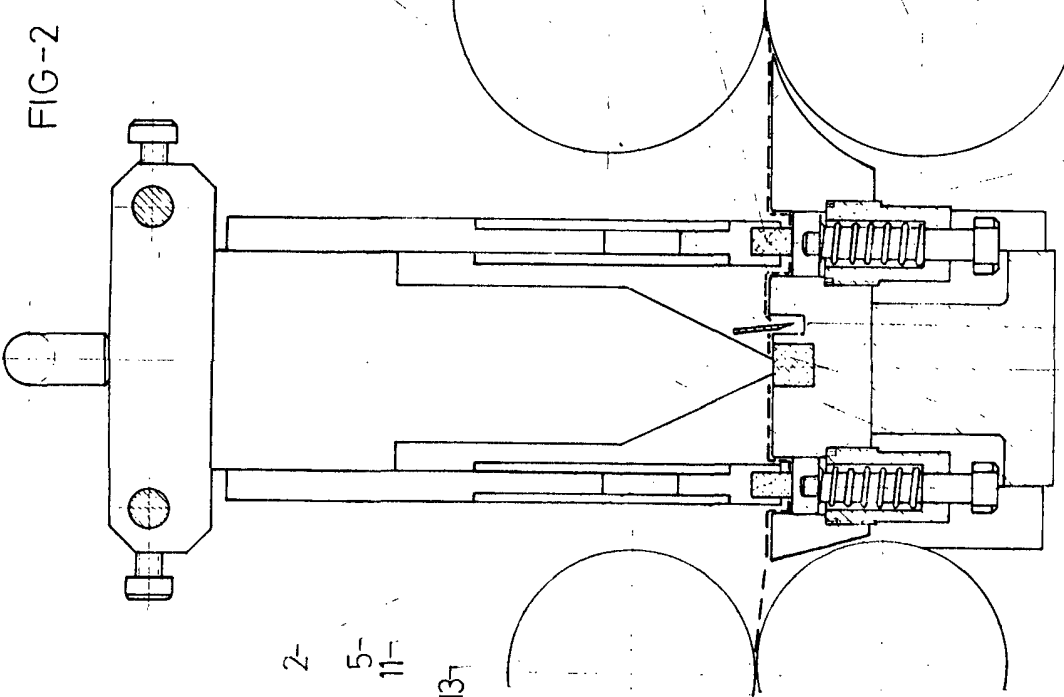
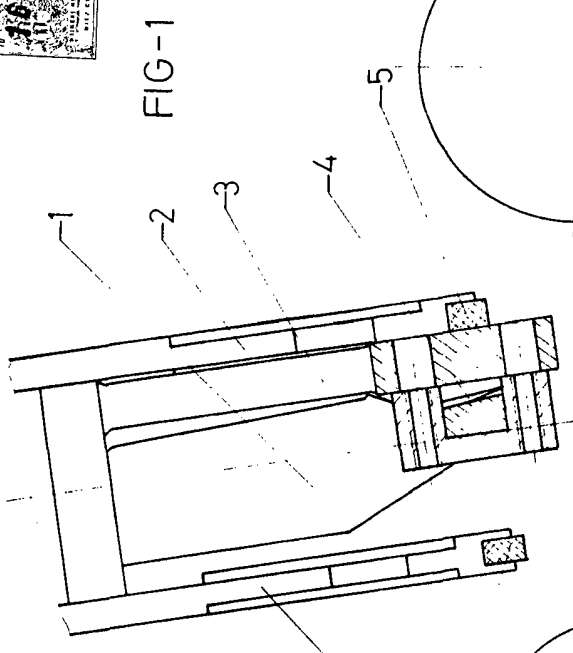
1 1ª.-"TERMOCORTADOR-SOLDADOR PERFECCIONADO", del tipo
utilizado para cortar y soldar tubos laminares en bobina de
material plástico, y que constan de un elemento cortador sol-
5 dador descendente sobre una sufridera, caracterizado esencial-
mente porque el elemento descendente, está constituido por un
cuerpo soldador convencionalmente termo-asistido dispuesto -
entre dos pisos, uno de los cuales, el situado entre ali-
mentador y cuerpo soldador, incorpora una cuchilla cortadora,
también termoasistida, estando situado el frente de trabajo-
10 del soldador, en un nivel más bajo que los frentes de traba-
jo de los pisos y la cuchilla termocortadora, mientras que
la sufridera presenta, coincidente con los pisos, sendas
franjas de apoyo retráctiles flotantes y entre el pisor ante-
rior y la cuchilla termocortadora, un escalón saliente tras
15 el cual, y coplanario con el borde posterior de dicho salien-
te, existe un alojamiento destinado a librar el avance de la
cuchilla, estando en el cuerpo soldador, su zona de apoyo y
los frentes de trabajo de los pisos convencionalmente tra-
tados con un recubrimiento antiadherente.

20 2ª.-Se reivindica por último como objeto sobre el que
ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: "TERMO-
CORTADOR-SOLDADOR PERFECCIONADO".

25 Todo ello tal y como queda reivindicado en la presen-
te memoria descriptiva que consta de ocho páginas mecanogra-
fiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 16 Junio 1.972
BERNARDO UNGRIA
P.P.

30



ESCALA VARIABLE
 de de
 Madrid, de 1972
 BERNARDO UNGRIA
 P. P.