



ESPAÑA

19 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	221.229	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		26-5-76	

221229

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD		51 CLASIFICACION INTERNACIONAL A 21 C
64 TITULO DE LA INVENCIÓN "DISPOSITIVO AUTOMATICO PARA FORMAR Y COCER OBLEAS EN REGIMEN CONTINUO".		
71 SOLICITANTE (S) MECTUFRY, S.L.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE San Francisco nº 20 JIJONA (Alicante).		
72 INVENTOR (ES)		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU		

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 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 descubrimient
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 La presente invención, según se expresa
en el enunciado de esta Memoria descriptiva, se refiere a -
un dispositivo automático para formar y cocer obleas en ré-
gimen continuo, todo ello al objeto de formar barquillos a -
5 mano, según se desprende de la descripción de estructura y
funcionamiento que seguidamente se va a realizar con ayuda
del adjunto juego de planos donde las dos figuras represen-
tadas muestran respectivamente una vista en planta y una --
sección del dispositivo que nos ocupa.

10 Como puede observarse, el dispositivo -
automático a que se refiere la presente Memoria consta de -
un árbol vertical 1, facultado de movimiento rotativo par--
cial intermitente, bien en un sentido o en otro, cuyo árbol
presenta calado un plato 2 que establece el arrastre radial
o avance angular de una serie de planchas 3 sobre una pis-
ta-guía de rodadura circular 4, conformada por el propio -
bastidor de la máquina. Cada una de las mencionadas planchas
3 está obtenida por dos placas 31 y 32 articuladas entre sí
por uno de sus bordes, cuyo eje 5 de articulación está sopor-
tado transversalmente por un vástago-eje 6 en disposición -
20 radial y facultado de giro libre en su acoplamiento 7 a di-
cho plato de arrastre 2.

25 Por otra parte, los bordes opuestos de -
las mencionadas placas 31 y 32, componentes de cada plancha
3, presentan sendos pares de rulinas 8 que mantienen el des-
plazamiento horizontal al menos de la placa inferior 32 so-
bre la pista-guía de rodadura circular 4. Esta última com--
prende un amplio sector de circulación de las planchas com-
puestos por arcos-guías 8 y 10 paralelos que mantienen ce-
rradas ambas placas 31 y 32 de cada plancha 3 al objeto de
30

1 verificar su paso a través de una zona calefactora 11, en --
tanto que otros sectores del recorrido circular permiten --
la apertura de la placa superior 31, así como su despla--
5 zamiento en posición abierta, su cierre y la evolución de ca--
da plancha 3 o giro de 180° alrededor del eje radial 6 de --
su relación con dicho plato de arrastre 2.

El avance intermitente de las planchas
3 se realiza en una amplitud angular 12 igual a la amplitud
existente entre planchas 3, en función del número de ellas --
10 acopladas regularmente al plato de arrastre 2. En estas con--
diciones es por lo que en cada avance, cada plancha 3 ocu--
pa el lugar que tenía la plancha anterior, determinando pun--
tos fijos de estacionamiento de cada plancha en la pista de
rodadura circular 4.

15 Cabe destacar que tres de los menciona--
dos puntos fijos sucesivos 13, 14 y 15 de estacionamiento --
de las planchas constituye, respectivamente, el sector de --
apertura, sector intermedio de permanencia en situación de
apertura y sector de cierre de las planchas, presentando --
20 los sectores de apertura 13 y cierre 15 sendos cilindros 16
y 17, neumáticos o hidráulicos, cuyos vástagos 18 y 19, de
sus respectivos émbolos, están articulados a sendos carros
20 desplazables por guías arqueadas 21. Estos carros consti--
tuyen una porción acanalada 22 de pista de rodadura de una --
25 de las rulas anteriormente citadas y referenciadas con 8
de la placa superior 31 de las planchas 3, consiguiendo el
vaivén 23 de dichos carros 20, correspondiente y sucesiva--
mente, la apertura, transferencia por avance a una guía 24
elevada de rodadura en el sector intermedio 14, recepción --
30 de la placa superior 31 abierta en el sector de cierre 15 y

1 cierre de la misma.

5 Este sector de cierre 15 presenta un -
conducto 25 articulado 26 de alimentación de pasta a la --
plancha abierta 3, cuyo terminal 27 vierte sobre la placa -
10 inferior 32 de la plancha 3 una dosis de pasta, entrando y
saliendo 28 en el campo de la misma por actuación de un ci-
lindro 29, previa a la actuación del cilindro de cierre 17
que comprime a la dosis recibida entre placas de la plancha
3. En estas condiciones la plancha pasa aprovisionada al sec-
tor de cocción 11 en el que un punto de estacionamiento 30
de las planchas 3 constituye el sector de inversión o giro
de la plancha sobre su eje radial 6 de relación con el pla-
to de arrastre 2.

15 Este sector de pista de rodadura presen-
ta un eje radial exterior 33, dotado de una rueda dentada -
34 sobre la que ataca una cremallera 35 gobernada por un ci-
lindro 36, constituyendo el sector intermedio 14, entre sec-
tores de apertura 13 y cierre 15, el punto de salida o reco-
20 gida manual de la oblea cocida, cuyo tiempo de estacionamien-
to permite utilizar la propia placa inferior 32 de la plan-
cha para la manipulación correspondiente de enrollado de la
oblea.

25 Por último, cabe destacar que el dispo-
sitivo lleva montada una instalación para gas butano-propa-
no con unos quemadores que encienden y apagan el fuego auto-
máticamente por mediación de un regulador de temperatura que,
a la vez, ordena una electroválvula.

30 No se considera necesario hacer más ex-
tensa esta descripción para que cualquier persona perita en
la materia comprenda perfectamente la idea que se desea pa-

1 tentar, así como las ventajas que de su realización indus-
trial han de derivarse.

5 Por todo ello, y para evitar posibles -
imitaciones se presenta esta solicitud, pidiendo la explo--
tación exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las --
consideraciones y puntos que se desean reivindicar que se -
concretan en las páginas siguientes:

10

15

20

25

30

1 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
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-
ción 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,
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-
tada 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, pre-
sentarla como nueva y propia.
15

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-
ción 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.
20

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
25 las novedades que se desean reivindicar:

NOTA DE REIVINDICACIONES

En resúmen, el privilegio de explotación exclusi-
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-
guientes:
30

1

5

10

15

20

25

30

1.- DISPOSITIVO AUTOMATICO PARA FORMAR Y COCER OBLEAS EN REGIMEN CONTINUO, caracterizada esencialmente por que consta de un árbol vertical (1), facultado de movimiento rotativo parcial intermitente, cuyo árbol presenta calado un plato (2) que establece el arrastre radial o avance angular de una serie de planchas (3) sobre una pista-guía de rodadura circular (4), constituida por el propio bastidor de la máquina, estando constituidas cada una de dichas planchas (3) por dos placas articuladas entre sí (31-32) - por uno de sus bordes, cuyo eje (5) de articulación está soportado transversalmente por un vástago-eje (6) en disposición radial y facultado de giro libre en su acoplamiento (7) a dicho plato de arrastre (2), en tanto que los bordes opuestos de dichas placas (31-32) componentes de cada plancha (3), presentan sendos pares de rulinas (8) que mantienen el desplazamiento horizontal al menos de la placa inferior (32) sobre la pista-guía de rodadura circular (4), comprendiendo esta última un amplio sector de circulación de las planchas, compuesto por arcos-guías paralelos (9-10) que mantienen cerradas ambas placas (31-32) de cada plancha (3), para verificar su paso a través de una zona calefactora (11), en tanto que otros sectores del recorrido circular permiten la apertura de la placa superior (31), su desplazamiento en posición abierta; su cierre y la evolución de cada plancha (3) o giro de 180° alrededor del eje radial (6) de su relación con dicho plato de arrastre (2).

2.- DISPOSITIVO AUTOMATICO PARA FORMAR Y COCER OBLEAS EN REGIMEN CONTINUO, según reivindicación anterior, caracterizada porque el avance intermitente de las planchas (3), se realiza en una amplitud angular (12) igual a la am-

1 plitud existente entre planchas (3), en función del número
de ellas acopladas regularmente al plato de arrastre (2),-
por lo que en cada avance, cada plancha (3) ocupa el lugar
que tenía la plancha anterior, determinando puntos fijos de
5 estacionamiento de cada plancha en la pista de rodadura cir-
cular (4).

3.- DISPOSITIVO AUTOMATICO PARA FORMAR Y COCER
OBLEAS EN REGIMEN CONTINUO, según reivindicaciones anterio-
res, caracterizada porque tres de dichos puntos fijos suce-
sivos (13-14-15) de estacionamiento de las planchas consti-
tuyen, respectivamente, el sector de apertura, sector inter-
medio de permanencia en situación de apertura y sector de -
10 cierre de las planchas, presentando los sectores de apertu-
ra (13) y cierre (15) sendos cilindros (16-17), neumáticos
o hidráulicos, cuyos vástagos (18-19) de sus respectivos ém-
15 bolos están articulados a sendos carros (20) desplazables,
por guías arqueadas (21), cuyos carros constituyen una por-
ción acanalada (22) de pista de rodadura de una de las ruli-
nas (8) de la placa superior (31) de las planchas (3), con-
siguiendo el vaivén (23) de dichos carros (20), correspon-
diente y sucesivamente, la apertura, transferencia por avan-
ce a una guía (24) elevada de rodadura en el sector interme-
dio (14), recepción de la placa superior (31) abierta en el
sector de cierre (15) y cierre de la misma; presentando es-
20 te sector de cierre (15) un conducto (25) articulado (26) -
de alimentación de pasta a la plancha (3) abierta, cuyo ter-
minal (27) vierte sobre la placa inferior (32) de la plancha
(3) una dosis de pasta, entrando y saliendo (28) en el cam-
po de la misma por actuación de un cilindro, previa a la ac-
30 tuación del cilindro de cierre (17), que comprime a la do-

1 sis recibida entre placas de la plancha (3); pasando la -
plancha aprovisionada al sector de cocción (11), en el que
un punto de estacionamiento (30) de las planchas (3) cons-
tituye el sector de inversión o giro de la plancha sobre su
5 eje radial (6) de relación con el plato de arrastre (2), -
presentando este sector de pista de rodadura un eje radial
exterior (33), dotado de una rueda dentada (34) sobre la -
que ataca una cremallera (35) gobernada por un cilindro -
(36); constituyendo el sector intermedio (14), entre secto-
res de apertura (13) y cierre (15), el punto de salida o -
10 recogida manual de la oblea cocida, cuyo tiempo de estacio-
namiento permite utilizar la propia placa inferior (32) de
la plancha para la manipulación correspondiente de enrolla-
do de la oblea.

15 4.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
DISPOSITIVO AUTOMATICO PARA FORMAR Y COCER OBLEAS EN REGI-
MEN CONTINUO.

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente memoria descriptiva que consta de diez páginas
mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 26 Mayo 1.976

BERNARDO UNGRIA

P.P.



25

30

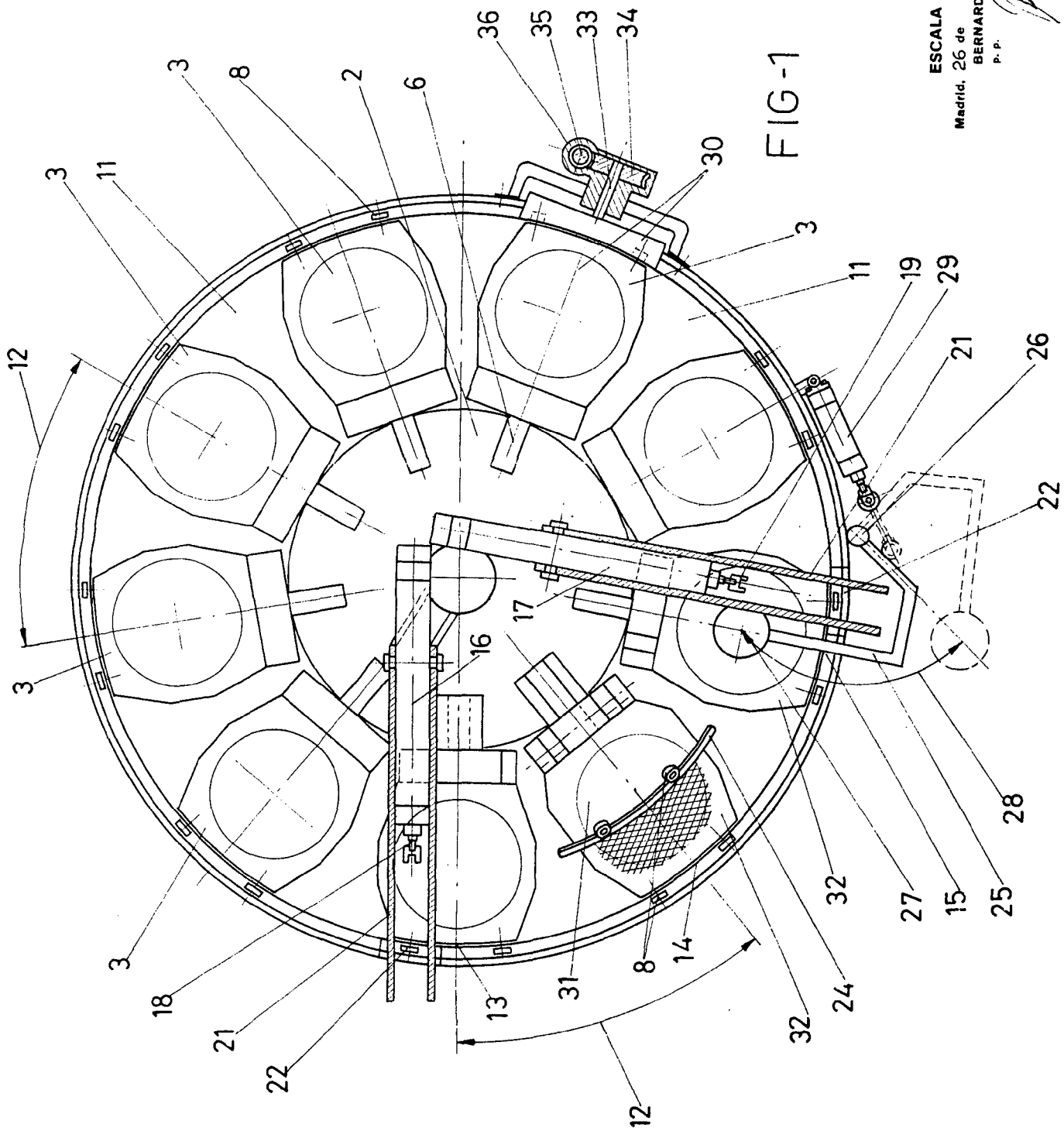


FIG-1

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 26 de MAYO de 1976
 BERNARDO UNGRIA
 P. P.

2 11000017

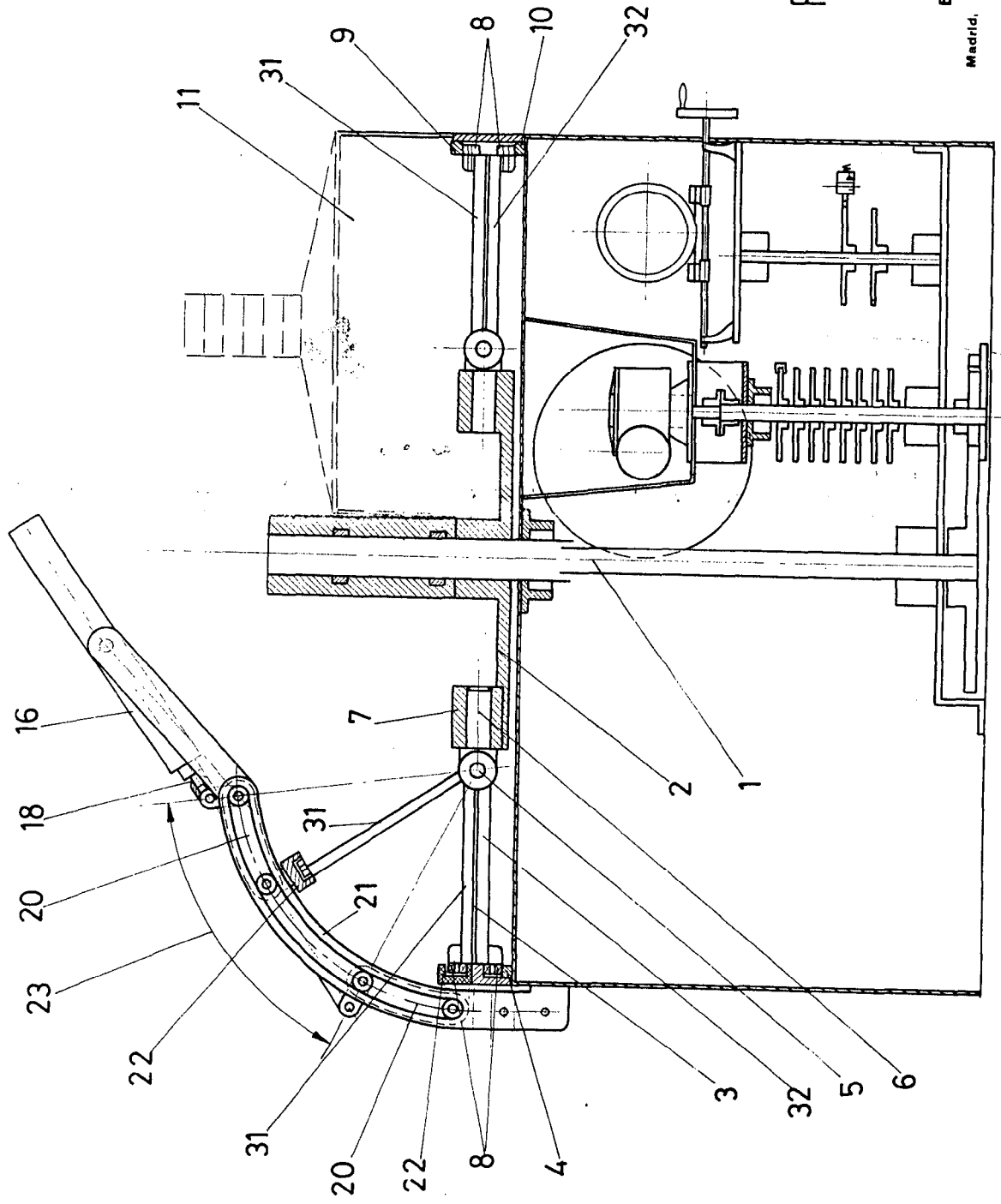


FIG-2

ESCALA VARIABLE
de 26 de MAYO de 1976
BERNARDO UNGRIA
P. P.