

Nº 222.447

222447

| | |
|----------|--------|
| Int. Cl. | B 29 F |
|----------|--------|

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un...

MODELO DE UTILIDAD

SOLICITANTE: D. RAFAEL GINER LANGA

RESIDENCIA: C/ Consuelo nº 19 VALENCIA

ENUNCIADO: "DISPOSITIVO DE MOLDEO AUTOMATICO"

Prioridad: Patente n.º del

JMP/AR

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-
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por
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 descubrimien-
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
15 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.

Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-
20 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-
tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así
25 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 expre
sa en el enunciado de esta Memoria descriptiva, se refiere
a un dispositivo de moldeo automático, especialmente conce-
bido para la conformación de recipientes a partir de una pe-
5 lícula de material termoplástico.

El dispositivo de moldeo automático -
que la invención propone se caracteriza esencialmente por--
que consta de un bastidor dotado de un soporte en el que gi
ra libre un carrete o bobina de alimentación de la película
10 termoplástica. Esta película pasa a través de unos rodillos
de guía y tensado de la misma que proporcionan su entrada -
entre los brazos longitudinales de un mecanismo de arrastre
horizontal e intermitente, a través del cual la película --
pasa, primeramente entre sendas placas calefactoras, y pos-
15 teriormente entre ambas partes del molde de conformación, -
saliendo finalmente de entre los mencionados brazos del me-
canismo de arrastre el sobrante de la película termoplásti-
ca para arrollarse seguidamente en un rodillo del extremo -
opuesto del bastidor.

Para que se comprendan más facilmen--
te las características del dispositivo de moldeo automático
que la invención propone, se acompaña a la presente Memoria
descriptiva, formando parte integrante de la misma, un jue-
go de planos donde se representa lo siguiente:

25 Figura 1ª.- Corresponde esquemática--
mente a una vista en alzado longitudinal del dispositivo de
moldeo automático que constituye el objeto de la presente -
invención. En esta ilustración, además de las partes cons--
titutivas y principales que anteriormente se han mencionado,
30 puede apreciarse fácilmente el resto de la organización me-

1 de tal película 4 entre los brazos longitudinales 8 y 9 integrantes de un mecanismo de arrastre horizontal e intermitente a través del cual la repetida película termoplástica 4 pasa, primeramente entre sendas placas calefactoras 10 y 5 11, superior e inferior, y posteriormente entre ambas partes 12 y 13, asimismo superior e inferior, del molde de conformación, saliendo finalmente dicha película 4 entre los brazos 8 y 9 del mecanismo de arrastre el sobrante de la misma, para arrollarse en un rodillo 14 situado en el extremo opuesto del bastidor 1. 10

En esta organización forma parte integrante un árbol 15 de levas 16 y 17, conexas por 18 a un sistema electromotriz 19. El citado árbol 15 de levas 16 y 17 realiza correspondientemente el avance y retroceso temporizado de la parte inferior 13 del molde, todo ello a través de las columnas verticales 20, así como también las oscilaciones en vaivén de una palanca 21, la cual realiza la tracción del extremo 22 de una cadena 23, contra un resorte tractor 24 del extremo opuesto 25 de la misma. Esta cadena 23 transmite, a través de un piñón libre 26, avance intermitente al árbol 27 del tren de arrastre de la película termoplástica 4. 15 20

Este tren de arrastre está compuesto por sendas cadenas sinfin 28 (ver figura 4a), cuyos dientes 29 se clavan en las orillas 30 de la repetida película termoplástica 4. Por otra parte, el citado árbol 27 del tren de arrastre comprende una transmisión 31 que imprime movimiento rotatorio intermitente al eje 32 del anteriormente citado rodillo 14 de recogida del sobrante de la película termoplástica 4. 25 30

1 Por otro lado, cabe destacar que la parte superior del molde 12 se desplaza sincronizadamente con respecto a la inferior 13 en virtud de la acción de un cilindro 33, neumático o hidráulico, y asimismo a través de las columnas verticales 20, realizando un cierre hermético de ambas partes 12 y 13 contra la película termoplástica 4 que pasa entre los mismos, conformando esta última por inyección de aire comprimido merced al reblandecimiento previo determinado por las placas calefactoras 10 y 11.

5 Otra característica destacada del dispositivo que se describe radica en el hecho de que las repetidas placas calefactoras 10 y 11 van soportadas en el conjunto sobre un bastidor independiente 34, rodante 35, cuya retirada permite la basculación de los brazos 8 y 9 del mecanismo o tren de arrastre 28 para efectuar el intercambio de moldes.

10 De acuerdo con todo lo anteriormente expuesto, se comprende que la materia prima para el moldeo de piezas, tales como vasos, bandejas etc., es una película de plástico 4, de espesor 0,1; 1,2; hasta 0,8 milímetros, y que está enrollada en un carrete o bobina 3 que gira libremente apoyado en un soporte 2 localizado en la parte inferior derecha del conjunto.

15 Esta película 4, tal como expresábamos anteriormente, pasa a través de varios rodillos 5, 6 y 7 - constitutivos de elementos de guía y tensado para la película termoplástica 4.

20 La película, en estas condiciones, es arrastrada horizontalmente por una cadena 28 cuyos respectivos dientes 29 se clavan en las orillas longitudinales de

1

5

10

15

20

25

30

1 la misma.

En su desplazamiento horizontal, la película en cuestión 4 pasa entre las placas calefactoras 10 y 11, que reblandecen el plástico para facilitar su introducción en los moldes 12 y 13.

5 El avance de la película 4 es intermitente y se efectúa mediante el tiro de la palanca 21 movida por las levas 16 y 17.

10 Una vez moldeada la pieza vuelve a -- avanzar la película 4, es decir, que la misma está parada mientras se efectúa el moldeo, a la vez que se está calentando la zona o porción inmediatamente posterior de la misma.

15 La película 4 ya recalentada pasa por encima del molde 13 y una vez que se ha cortado la pieza, el material que sobra es recogido y enrollado en el rodillo 14 que está localizado en la parte izquierda superior del dispositivo.

20 La parte inferior 13 del molde de conformación está montado sobre la mesa movable inferior, la cual sube y baja accionada por la correspondiente leva montada en el eje principal 15.

25 Al subir esta parte inferior 13 del -- molde de conformación provoca un cierre hermético con la parte superior 12, la cual a su vez también baja en virtud de la acción del cilindro neumático o hidráulico 33 montado superiormente.

30 Una vez introducida la película 4 en el interior del molde conformador tiene lugar un cierre -- hermético que es determinante de una entrada de aire a pre

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,
5 que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre
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,
10 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 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

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

1
5
10
15
20
25
30

1a.- "DISPOSITIVO DE MOLDE AUTOMÁTICO, -- especialmente para conformación de recipientes a partir de una película de material termoplástico, caracterizado esencialmente porque consta de un bastidor 1 que comprende en uno de sus extremos un soporte 2, en el que gira libre un carrete o bobina 3 de alimentación de la película termoplástica 4, cuya película pasa a través de unos rodillos 5, 6 y 7 de guía y tensado de la misma, que proporcionan su entrada entre los brazos longitudinales 8 y 9 de un mecanismo de arrastre horizontal e intermitente, a través del cual la película 4 pasa, primeramente, entre sendas placas calefactoras 10 y 11, superior e inferior, y posteriormente entre ambas partes 12 y 13, superior e inferior, del molde de conformación, saliendo finalmente de entre dichos brazos 8 y 9 del mecanismo de arrastre el sobrante de la película termoplástica 4, para arrollarse en un rodillo 14 del extremo opuesto del bastidor (1).

2a.- "DISPOSITIVO DE MOLDEO AUTOMÁTICO, -- según reivindicación anterior, caracterizado porque un árbol 15 de levas 16 y 17, en conexión 18 con un sistema electromotriz 19, realiza, correspondientemente el avance y retroceso temporizado de la parte inferior 13 del molde, a través de columnas verticales 20, como también las oscilaciones en vaivén de una palanca 21, que realiza la tracción del extremo 22 de una cadena 23, contra un resorte tractor 24 del extremo opuesto 25 de la misma, cuya cadena 23 transmite, a través de un piñón libre 26, avance intermitente al árbol 27 del tren de arrastre de la película termoplástica 4, cuyo tren de arrastre está compuesto por sendas cadenas sinfin 28, cuyos dientes 29 se clavan en las orillas

1 30 de dicha película 4; comprendiendo dicho árbol 27 del --
tren de arrastre, una transmisión 31 que imprime movimien--
to rotórico intermitente al eje 32 de dicho rodillo 14, de
recogida del sobrante de la película termoplástica 4.

5 3a.- "DISPOSITIVO DE MOLDEO AUTOMATICO", -
según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la
parte superior del molde 12 se desplaza sincronizadamente -
con la inferior 13, mediante un cilindro 33, neumático o hi
dráulico, a través de las mismas columnas verticales 20, re
10 lizando un cierre hermético de ambas partes, contra la pelí
cula 4, conformando esta última por inyección de aire com--
primido, merced al reblandecimiento previo determinado por
las placas calefactoras 10 y 11.

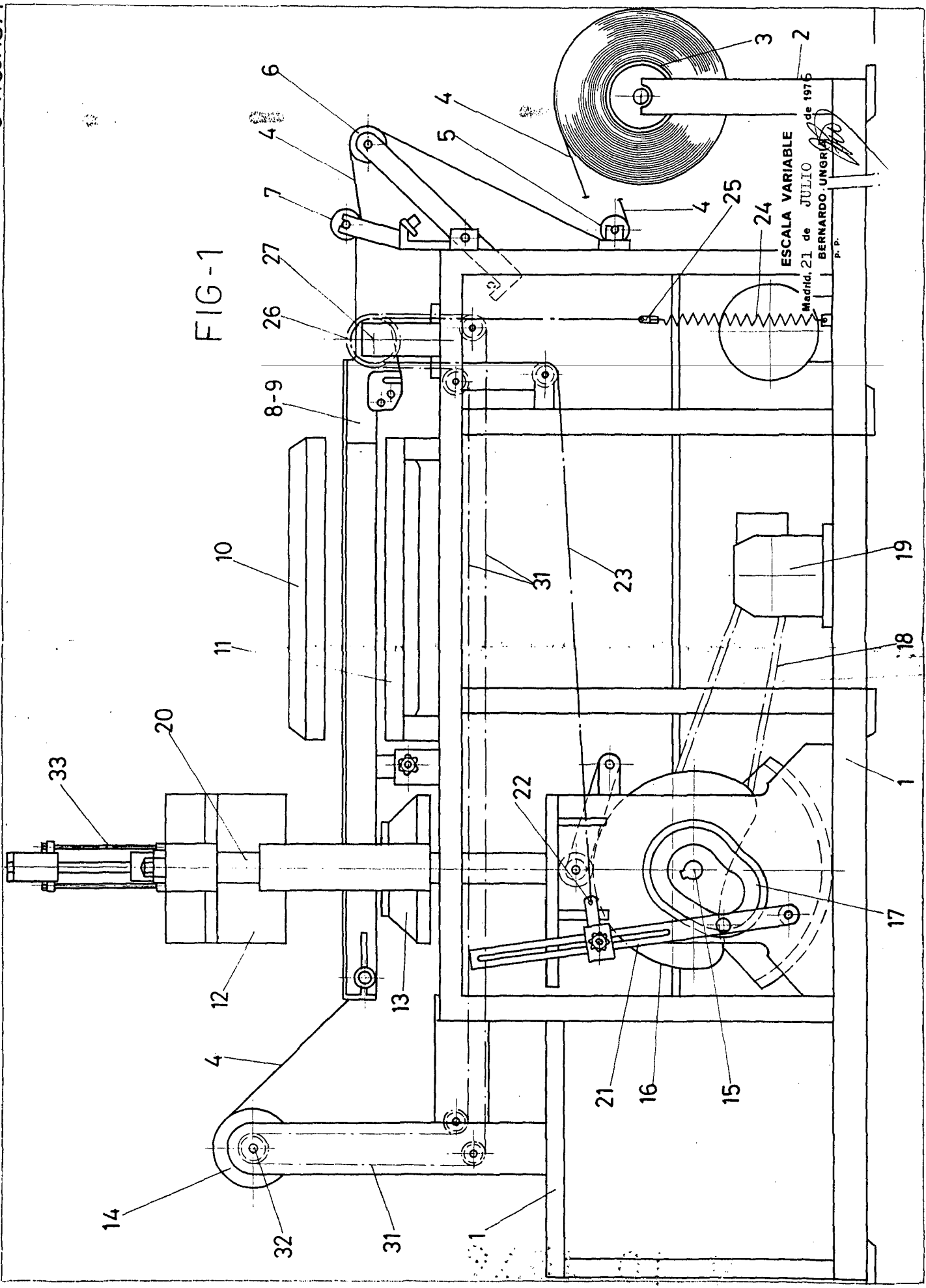
15 4a.- "DISPOSITIVO DE MOLDEO AUTOMATICO", -
según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las
placas calefactoras 10 y 11 están soportadas por un basti--
dor independiente 34, rodante 35, cuya retirada permite la
basculación de los brazos 8 y 9 del mecanismo o tren de --
arrastre 28, para efectuar el intercambio de moldes.

20 5a.- Se reivindica por último como objeto
sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se so-
licita: "DISPOSITIVO DE MOLDEO AUTOMATICO".

25

30

FIG-1



ESCALA VARIABLE
Madrid, 21 de JULIO
de 1976
BERNARDO UNGRICH
P. P.

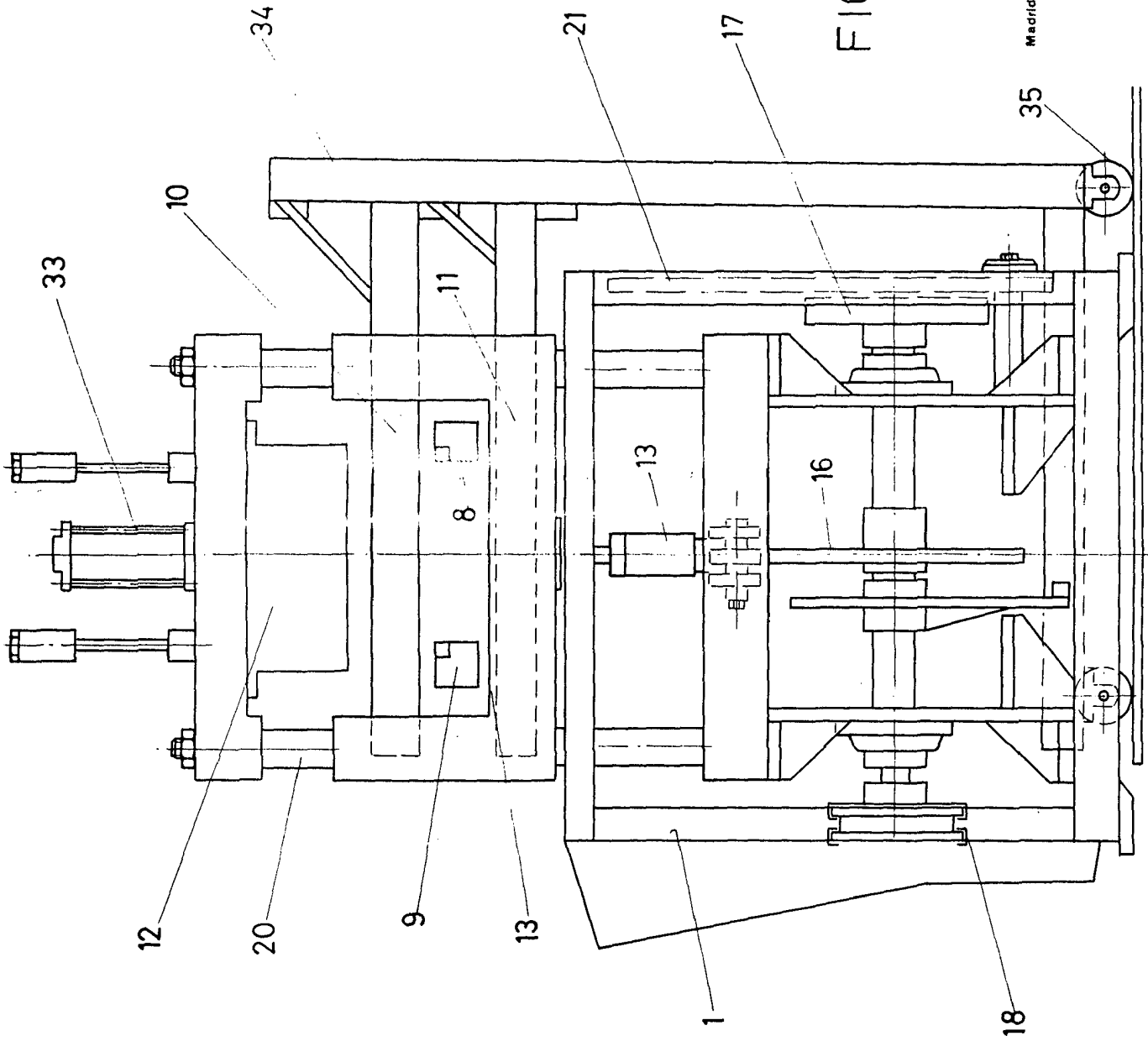


FIG-2

ESCALA VARIABLE

Madrid: 21 de JULIO de 1976

BERNARDO UNGRIA
P. D.

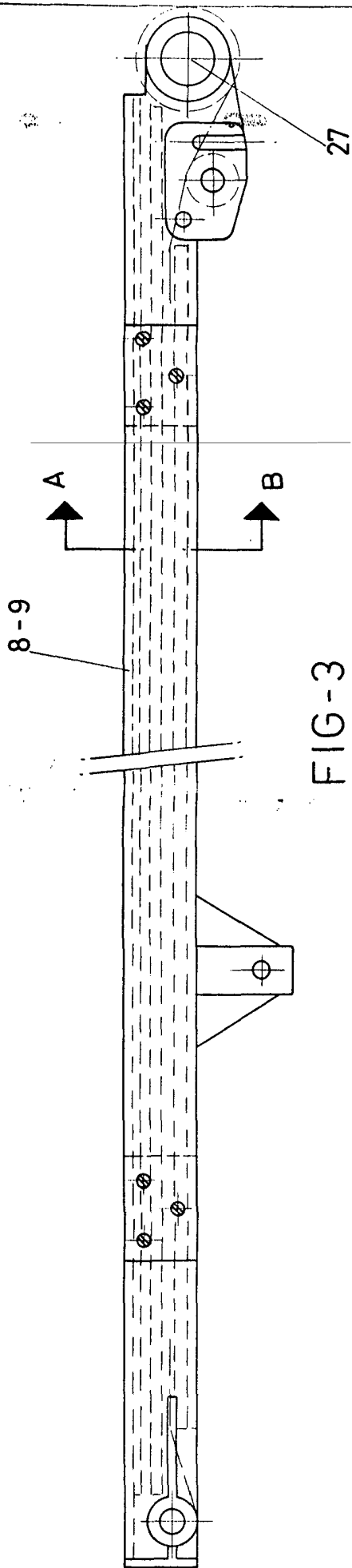
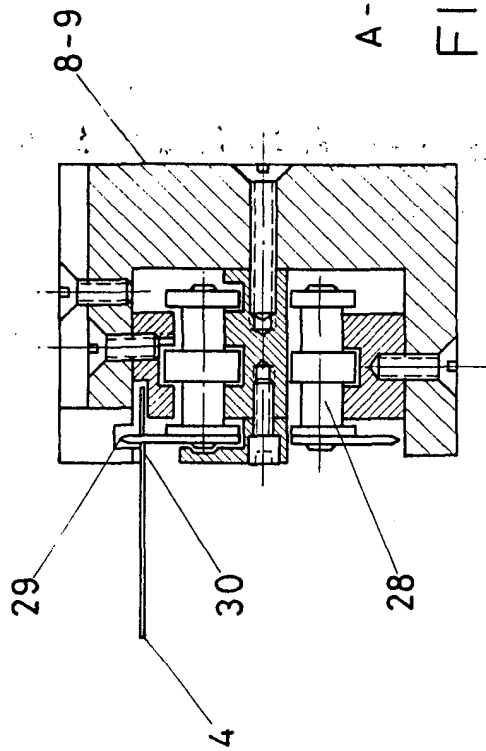


FIG-3



A - B

FIG-4

ESCALA VARIABLE

Madrid, 21 de JULIO de 1976

BERNARDO UNGRIA
P. P.