



| | | | |
|-------|----|-----------------------|------|
| 10 ES | 11 | NUMERO | 10 Y |
| | 12 | 227.903 | |
| | 13 | FECHA DE PRESENTACION | |
| | | 18 Abril 1977 | |

227.903

MODELO DE UTILIDAD

C10 ENE. 1978

| | | |
|-----------------|----------|---------|
| 30 PRIORIDADES: | 32 FECHA | 33 PAIS |
| 31 NUMERO | | |

| | |
|------------------------|--------------------------------|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | B 29 D |

| |
|--|
| 54 TITULO DE LA INVENCIÓN |
| DISPOSITIVO POSICIONADOR Y AGRUPADOR DE BOISAS |

| |
|--------------------|
| 71 SOLICITANTE (S) |
| I M E P, S.A. |

| |
|--|
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| Ctra. de Vilabrareix, s/nº SALT (GERONA) |

| |
|------------------|
| 72 INVENTOR (ES) |
| |

| |
|-----------------|
| 73 TITULAR (ES) |
| |

| |
|-------------------------|
| 74 REPRESENTANTE |
| 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 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.

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).

BAD ORIGINAL

1

La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva consiste en un dispositivo posicionador y agrupador de bolsas.

5

Las bolsas de plástico utilizadas en comercios y mercados están constituidos a partir de un tubo de plástico sinfín es decir en bobina. La máquina de fabricar bolsas produce unos pliegues laterales hacia dentro y después se produce el corte transversal que proporciona las porciones de bolsa. Al mismo tiempo la máquina ha ido realizando las oportunas soldaduras con lo cual se obtiene una bolsa con un fondo cerrado y los laterales en forma de fuelle para que la bolsa aumente su capacidad.

10

15

Las bolsas tal y como salen de este tipo de máquinas se encuentran desprovistas de asa y para producirse actualmente se realiza una operación manual mediante una prensa de corte, con lo cual se obtiene la llamada bolsa de camiseta.

20

Dado que la fabricación de bolsas, por parte de la máquina es muy veloz, se comprende fácilmente que la operación final de cortado paralice el proceso.

25

Para aumentar la capacidad de producción de estas bolsas se ha creado el dispositivo posicionador y agrupador de las bolsas objeto de la presente invención.

Para complementar la descripción que seguidamente se va a realizar y con el fin de ayudar a la mejor comprensión de las características del invento, se acompaña con la presente memoria descriptiva, un juego de dibujos donde se ha representado lo siguiente:

30

La figura 1ª muestra una vista en sección transversal de los elementos que componen el dispositivo

BAD ORIGINAL

5 posicionador y agrupador de bolsas, a base de un tapiz sinfin determinado por una pluralidad de cintas sinfin sobre las que giran dos bombos, uno provisto de púas escamoteables arrastradoras de las bolsas, y el otro provisto de un cabezal soldador.

La figura 2ª. corresponde a una vista en perspectiva de los elementos internos que componen el bombo portador de las púas.

10 La figura 3ª. corresponde a una vista en perspectiva de un tubo de plástico sinfin utilizable para la fabricación de bolsas.

15 La figura 4ª. corresponde a una vista en sección de la figura 3ª. por su línea de corte A-B y en ella se pueden observar los pliegues laterales que componen los fuelles determinantes de un aumento de capacidad en las bolsas.

La figura 5ª. es una vista en perspectiva de una bolsa acabada y desprovista de asas.

20 Por último, la figura 6ª. representa a una vista en perspectiva de una de las bolsas denominadas de camiseta.

25 A tenor de los planos comentados, el dispositivo posicionador y agrupador de bolsas está constituido por un tapiz sinfin 1 determinado por una pluralidad de cintas sinfin, sobre el cual gira un bombo 2 provisto de una alineación de púas 3 escamoteables radialmente dispuestas o no.

30 Las púas 3 están situadas en un soporte 4 ascendente y/o descendente, dispuesto en el interior del bombo 2. En el soporte 4 se ha dispuesto un apoyo 5 para

1 un brazo 6 basculante por uno de sus extremos 7, mientras
que por su otro extremo 8 contrario se ha previsto un ro-
dillo 9 con guarnición de silicona, que coincide posicio-
5 nalmente en cada revolución del bombo 2, con un cabezal
soldador 10 alojado en la periferia de un tambor 11 que
constituye el medio de arrastre para las cintas sinfin en-
tre las cuales emerge el cabezal soldador.

La cinta sinfin 1, situada en transferencia
con una máquina productora de bolsas o un silo de almacena-
10 do de dichas bolsas, constituye un entrador unitario de
bolsas, las cuales sitúa bajo las púas 3 en las que dichas
bolsas se fijan y por las que son arrastradas hasta arro-
llarse en el bombo 2.

Cada una de las bolsas arrolladas al bombo
15 2, es soldada sobre la anterior por el cabezal soldador
10, constituyendo una superposición de bolsas fijas entre
sí por al menos un punto de soldadura. El soporte 4 de las
púas 3 y el brazo basculante 6 que soporta el rodillo 9
con guarnición de silicona, están provistos de medios de
20 accionamiento programables, capaces de, una vez alcanzado
el número de bolsas previstos, escamotear las púas 3 y el
rodillo 9 dejando libre las bolsas que agrupadas y solida-
rizadas entre sí, son expulsadas por la cinta sinfin. El
soporte 4 de las púas 3 presenta en uno de sus extremos
25 un rodamiento 12 por el que discurre una leva 13 que es la
que provoca sincrónicamente el escamoteado de las púas 3
en el interior del bombo 2.

A base de esta constitución, el funcionamien-
to del dispositivo posicionador y agrupador de bolsas es
30 como a continuación se indica:

1 Las bolsas procedentes de la máquina de fabricar bolsas, entran por la cinta sinfin 1 y al llegar a las púas 3 son apesadas por éstas, siempre por el mismo lugar mediante los sincronismos oportunos.

5 Al ser apesada la bolsa, es arrollada alrededor del bombo 2, mientras que el cabezal soldador 10, coincidiendo con el rodillo 9 recubierto o guarnecido de silicona, suelda las dos paredes de la bolsa entre sí.

10 Seguidamente otra bolsa, en idéntica posición es apesada por las púas 3 y arrollada al bombo 2, previa soldadura con la bolsa que está debajo, mediante el punto de soldadura (aproximadamente un círculo de un centímetro de diámetro), producido en la coincidencia entre el cabezal 10 y el rodillo 9.

15 Cuando las bolsas, en número previsto, doce por eje, están arrolladas al bombo 2, la leva 13 que recorre el rodamiento 12 previsto en el soporte 4 de las púas 3, permite que este soporte 4 se eleve de modo que las púas 3 se esconden dentro del bombo 2. Simultáneamente la elevación del eje 4 produce la basculación del brazo basculante 6 y con ello el escamoteo del rodillo siliconado 9. Es entonces cuando las bolsas libres son arrastradas por las cintas sinfin 1 y mandadas hacia un silo o bien hacia la fase de corte.

25 Las bolsas quedan unidas precisamente por el punto o puntos que constituirán desperdicio tras el corte.

El soldador 10 o soldadores 10 actúan por los huecos que separan una cinta sinfin de otra.

30 Evidentemente, el eje 4 puede ser accionado

1 con objeto de escamotear las púas 3 y el rodillo 9 median-
te distintos medios, todos ellos convencionales como puede
ser un electroimán por ejemplo, sin que por ello se des-
virtúe la esencia de la invención.

5 Una vez que se han dispuesto las bolsas de-
bidamente agrupadas se procederá al corte de las mismas
adelantando considerablemente el proceso de fabricación
al producirse en un solo corte la consecución de varias
10 bolsas del tipo denominado de camiseta como se observan
en la figura 6ª de los planos que se acompañan. Las bolsas
que son suministradas a este dispositivo posicionador y
agrupador de bolsas, son las que se encuentran representa-
das en la figura 5ª de los planos que se acompañan y que
han sido fabricadas a base de los tubos de plástico sinfin
15 representados en las figuras 3ª y 4ª.

No se considera necesario hacer más extensa
esta descripción para que cualquier persona perita en la
materia comprenda perfectamente cual es la idea que se de-
sea registrar, así como las ventajas que de su realización
20 industrial han de derivarse.

Por todo ello y para evitar posibles imita-
ciones, se presenta esta solicitud pidiendo la explotación
exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las conside-
raciones y puntos que se desean reivindicar que se concre-
tan en las páginas siguientes.

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-
15 sentarla como nueva y propia.

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

1

1a.- "DISPOSITIVO POSICIONADOR Y AGRUPADOR DE BOL
SAS"; caracterizado esencialmente porque está constituido
por un tapiz sin fin, determinado por una pluralidad de cin
tas sin fin sobre el cual gira un bombo provisto de una a-
lineación de púas escamoteables radialmente dispuestas o no,
5 las cuales están situadas en un soporte ascendente y/o des-
cendente dispuesto en el interior del bombo, en cuyo sopor-
te se ha dispuesto un apoyo para un brazo basculante por un
extremo, mientras que por el extremo contrario se ha previs
to un rodillo con guarnición de silicona que coincide posi-
cionalmente en cada revolución del bombo, con un cabezal --
soldador alojado en la periferia de un tambor que constitu-
ye medio de arrastre para las cintas sin fin, entre las -
cuales emerge el cabezal soldador.

10

15

2a.- "DISPOSITIVO POSICIONADOR Y AGRUPADOR DE BOL
SAS", según reivindicación anterior caracterizado esencial-
mente porque la cinta sin fin, situada en transferencia con
una máquina productora de bolsas o un silo de almacenado de
dichas bolsas, constituye un entrador unitario de bolsas,
20 las cuales sitúa bajo las púas en las que dichas bolsas se
fijan y por las que son arrastradas hasta arrollarse en el
bombo.

20

25

3a.- "DISPOSITIVO POSICIONADOR Y AGRUPADOR DE BOL
SAS", según reivindicaciones anteriores caracterizado esen-
cialmente porque cada una de las bolsas arrolladas al bombo
es soldada sobre la anterior por el cabezal soldador, cons-
tituyendo una superposición de bolsas fijas entre sí por al
menos un punto de soldadura.

30

4a.- "DISPOSITIVO POSICIONADOR Y AGRUPADOR DE BOL
SAS", según reivindicaciones anteriores caracterizado esen-

1 cialmente porque el soporte de las púas y el brazo basculan
te que soporta el rodillo con guarnición de silicona están
provistos de medios de accionamiento programables, capaces
de, una vez alcanzado el número de bolsas previstos, esca-
5 motear las púas y el rodillo, dejando libre las bolsas que
agrupadas y solidarizadas entre sí, son expulsadas por la
cinta sin fin.

5ª.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
10 "DISPOSITIVO POSICIONADOR Y AGRUPADOR DE BOLSAS".

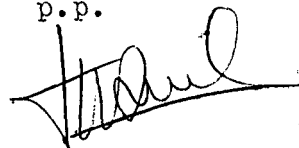
Todo tal y como se reivindica en la presente memo-
ria descriptiva que consta de nueve páginas mecanografiadas.
y dibujos adjuntos.

15

Madrid, 18 Abril 1977

BERNARDO UNGRIA

P.P.

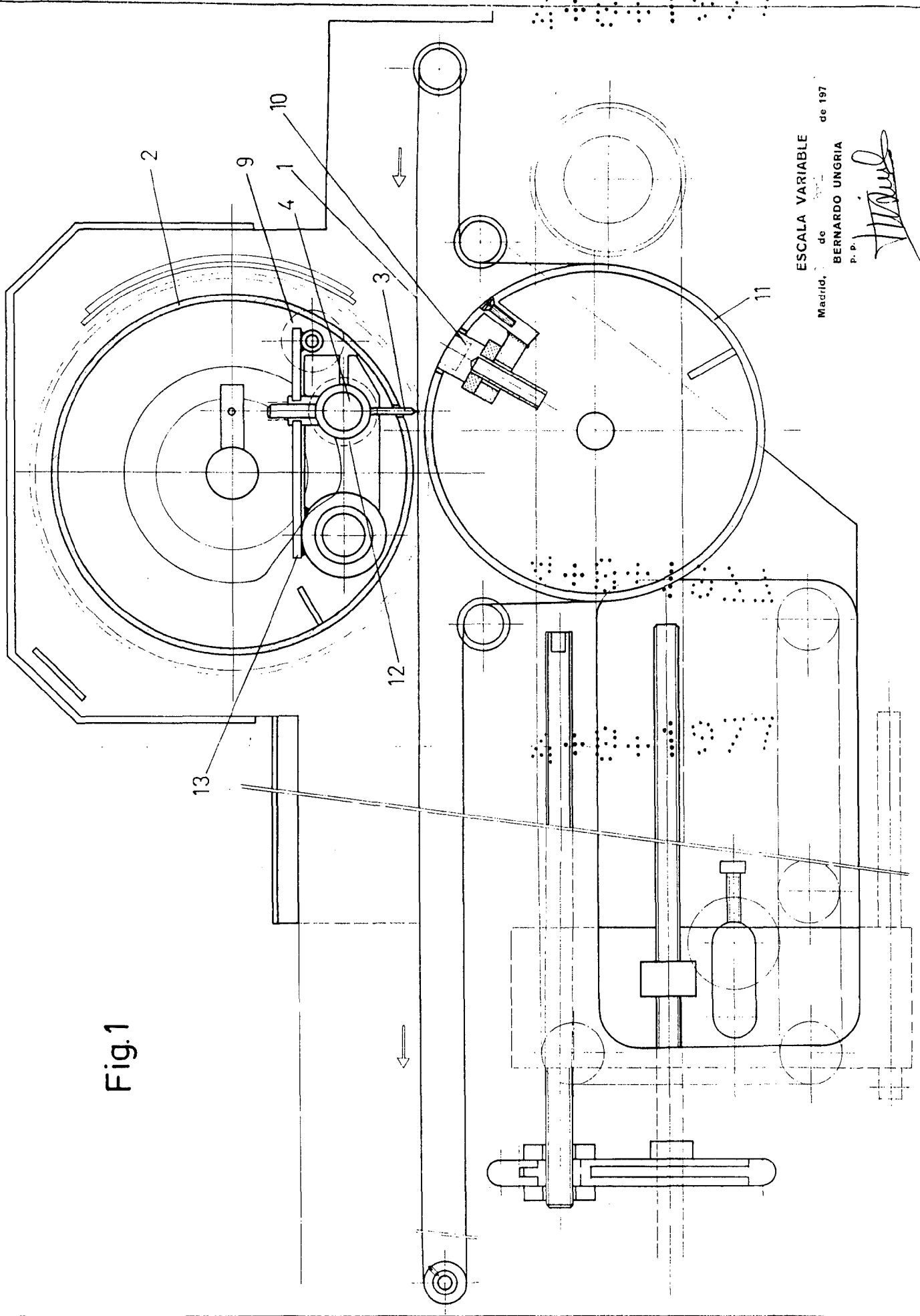


20

25

30

Fig.1



ESCALA VARIABLE
de
Madrid, de 197
BERNARDO UNGRIA
P. P.

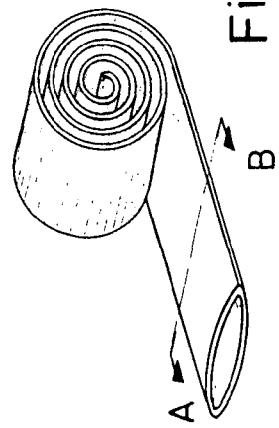


Fig. 3

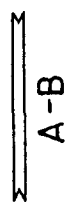


Fig. 4

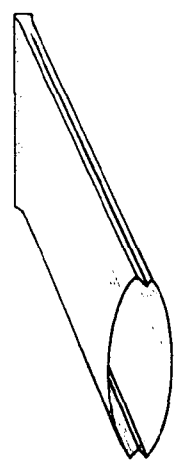


Fig. 5

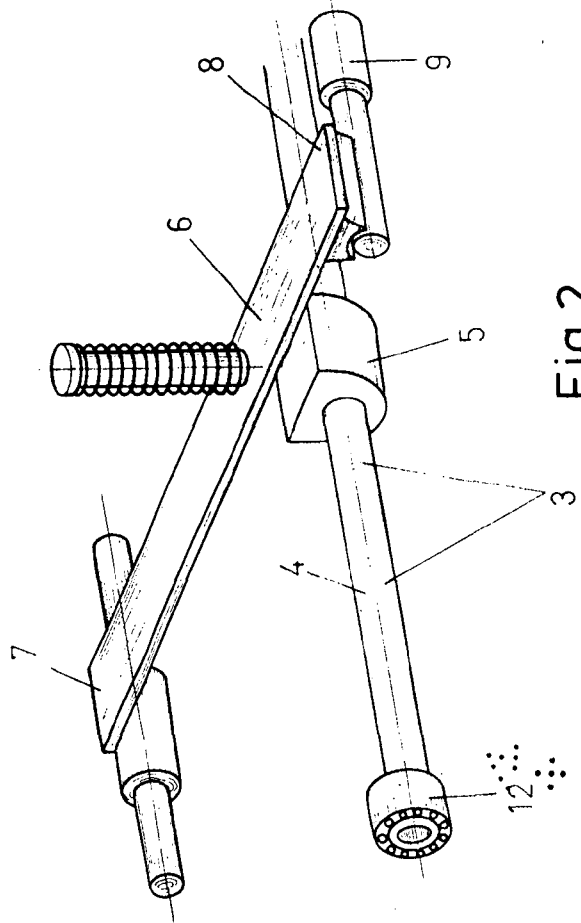


Fig. 2

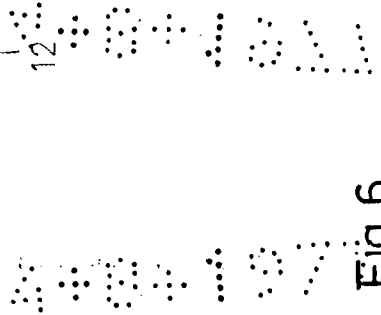


Fig. 6

ESCALA VARIABLE
 de 197
 Madrid, de BERNARDO UNGRIA
 P. P. *[Signature]*