



ESPAÑA

jch

MODELO DE UTILIDAD

16 JUN. 1980

(19) ES	(21) NUMERO 245.025/9	(18) Y
(22)	FECHA DE PRESENTACION 3.8.79	

(30) PRIORIDADES:	(31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
-------------------	-------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL A 21 C 9100
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN DISPOSITIVO ELECTRICO AUTOMATICO PARA FABRICAR BARQUILLOS EN CICLO CONTINUO.

(71) SOLICITANTE (S) MECTUFRY, S.L.
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE C/ San Francisco, nº 33 - JIJONA .- (ALICANTE)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE DON 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-
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
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

El objeto de la presente solicitud se refiere, según se deduce del enunciado, a un aparato eléctrico automático para fabricar barquillos en ciclo continuo. Un aparato automático para fabricar barquillos en ciclo continuo, del tipo que constituye el objeto de esta solicitud ha sido reivindicado en el objeto del modelo de utilidad nº. 236.376, a favor de la entidad solicitante, comprendiendo en su constitución un plato de soporte horizontal, giratorio intermitente y temporizado, sobre el que van dispuestos los correspondientes moldes con tapa articulada que en su movimiento de circunvalación se someten al suministro del producto de moldeo.

5

10

15

20

El suministro del producto de moldeo se produce en una zona que comprende unas guías en arco entre las que se apoya una rulina radial solidaria del extremo frontal de la tapa del molde, que determina la apertura de dicha tapa, coincidiendo la posición de máxima apertura con la situación de un inyector de producto dosificado comandando automáticamente que se deposita en el centro de la base del molde.

25

30

En el aparato objeto del modelo de utilidad nº 236.376 la aportación de calor al proceso automático de fabricación de barquillos se produce a través de quemadores de gas. En la solicitud que ahora se propone la aportación de calor se produce a través de electricidad y, en este sentido, es característico que las planchas de cada molde tengan practicadas unos alojamientos donde quedan dispuestas resistencias electricas calefactoras que se cubren con material aislante y se contraplacan en aluminio.

Las citadas resistencias toman su conexión des

1 de el centro del aparato, donde va dispuesto un conjunto
de anillos rozantes, escobillas y portaescobillas en núme-
ro adecuado a los moldes empleados y para la debida cone-
xión. A este fin los conductores pasan por el interior del
5 elemento tubular soporte de los anillos rozantes que perma-
necen estáticos, siendo los portaescobillas los que giran
solidariamente con el plato soporte de los moldes, y de cu-
yos portaescobillas parten los cables que suministran la
corriente al armario de maniobra.

10 En este armario quedan dispuestos dos regula-
dores electrónicos de temperatura, uno para las planchas
superiores de los moldes y otro para las inferiores; y de
cuyo armario de maniobra, que gira junto con los moldes, sa-
len los cables que suministran la corriente a las distintas
15 resistencias, estando revestidos de material anticorrosivo
y alojados en el interior de una canaleta metálica en forma
de anillo.

Para ayudar a la interpretación de la idea ex-
puesta se ha confeccionado, a título explicativo y sin ca-
20 rácter restrictivo alguno, un juego de planos que repre-
senta la forma más idónea de realización del aparato eléc-
trico automático para fabricar barquillos en ciclo conti-
nuo que constituye el objeto de la presente solicitud.

La figura 1ª corresponde a una vista esquemá-
25 tica, en alzado lateral, de un aparato eléctrico automático
para fabricar barquillos en ciclo continuo, hecho según el
invento. Como puede observarse, está constituido mediante
un plato de soporte -1- que comprende sectores -2- sobre
los que van dispuestos moldes -3- con tapa -4- articulada
por -5-. La tapa -4 de molde comprende una rulina radial
30

1 -6- que establece la apertura coincidiendo con la situa-
ción de un inyector de producto dosificado (no representa-
do). El aparato comprende un sistema central de alimenta-
ción eléctrica integrado por anillos rozantes -7- montados
5 en un tubo -8- coaxial al arbol principal -9- de la máqui-
na, cuyo tubo -8- aloja a los cables -10- de alimentación
superior. El sistema de anillos rozantes -7- está conecta-
do a un armario de maniobra -11- anclado a un soporte -12-
solidario del plato giratorio -1-. El armario de maniobra
10 -11- incluye dos reguladores electrónicos de temperatura
-13- y -14-, uno para las planchas superiores -15- de los
moldes y otro para las inferiores -16-. Del armario de ma-
niobra -11- salen los cables -17- que suministran la co-
rriente a las resistencias, estando los cables -17- reves-
15 tidos de material anticalórico -18- y alojados en el inte-
rior de una canaleta metálica -19- en forma de anillo, cerra-
da por una tapa -20-,

La figura 2ª muestra una vista esquemática en
sección vertical de la disposición de resistencias eléctri-
cas en una de las planchas de molde. Como se puede apreciar
20 dicha plancha -16- tiene practicado un alojamiento -21 don-
de quedan dispuestas resistencias -22- combinadas con placas
de aluminio -23- sujetándose el conjunto a la plancha -16-
mediante tornillos -24-. Hay una protección de material
25 aislante tal como lana de vidrio -25- que queda protegida
por una tapa -26-, incluyendo la conexión de los cables -17-
a la resistencia -22-, un pasamuros cerámico -27- y torni-
llos -28- fijados a la tapa -26-.

La figura 3ª nos ofrece una vista esquemática
30 en sección vertical, del sistema central de alimentación y

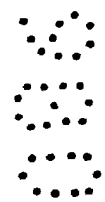
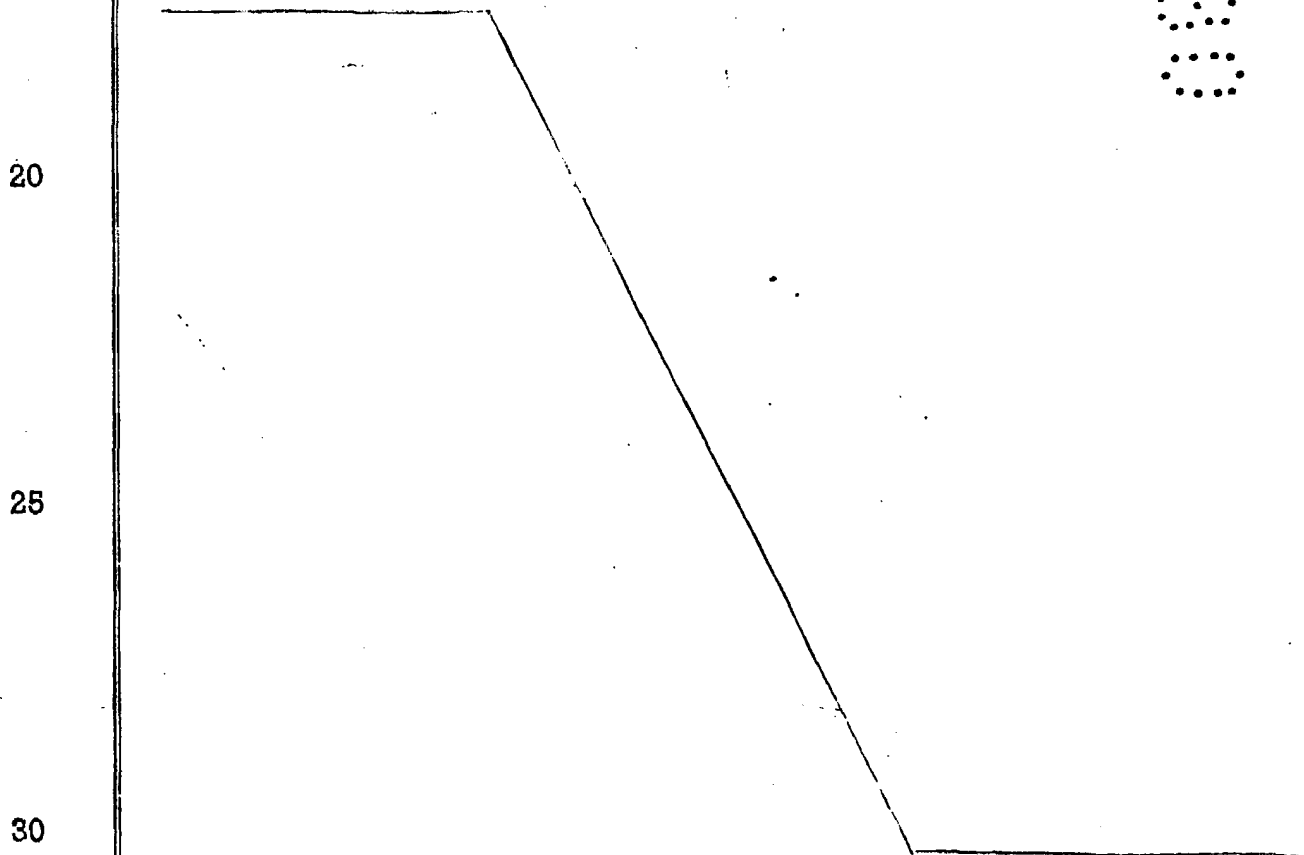
1 distribución eléctrica, Ya se ha dicho que el sistema es-
tá integrado por anillos rozantes -7- montados en un tubo
-8- que aloja a los cables de alimentación exterior -10-
conectados por -29- a los citados anillos. Estos últimos
5 están asociados a respectivos portaescobillas -30- de los
que parten cable -31- de alimentación al armario de manio-
bra -11-. Los portaescobillas -30- quedan montados sobre ba-
rras de material aislante -32- en tanto que el eje -8- de
anillos se vincula a un soporte antigiro -33-, de manera
10 que los anillos rozantes -7- permanecen estáticos, mientras
que los portaescobillas -30- giran solidariamente con el
plato -1-, al estar las barras -32- ancladas a este último.

Finalmente, la figura 4ª, muestra una vista en
planta superior del aparato eléctrico automático para fabri-
15 car barquillos en ciclo continuo, en la que puede apreciar-
se la disposición del armario de maniobra -11- anclado al
plato giratorio -1- a través de los soportes -12- y la cons-
titución anular de la canaleta -19- que aloja a los cables
-17- conductores de la corriente eléctrica hasta los moldes
20 -3- que comporta el plato -1-, También queda visible el so-
porte antigiro -33- del árbol -8- de anillos rozantes -7-
los cuales quedan resguardados por una tapa de protección
-34-.

De la descripción de los dibujos que antecede
25 se deduce practicamente la constitución y el funcionamiento
del objeto de la invención, que esencialmente incluye
la disposición de resistencias eléctricas en las planchas
de molde, conectadas a la red, con interposición de regula-
dores electrónicos de temperatura situados en un armario de
30 maniobra relacionado con un sistema de anillos rozantes de

1 carácter estático situados en el centro del plato girato-
rio del aparato.

5 No se considera necesario hacer más extensa
esta descripción para que cualquier persona perita en la ma-
teria comprenda perfectamente cual es la idea que se desea
patentar, así como las ventajas que de su realización indus-
trial han de derivarse, sobre todo si se tiene en cuenta
que la aportación calórica mediante electricidad al proce-
so automático para fabricar barquillos en ciclo continuo, se
10 resuelve bajo costos asequibles de producción en general al
quedar simplificadas las fases constructivas y de control
de la máquina, mientras que, por otra parte este sistema ca-
lefactor mejora el proceso de elaboración y el rendimiento
mecánico del aparato, por lo que es evidente que el modelo
15 solicitado aporta una utilidad o un beneficio o efecto nue-
vo a la función a que se destina.



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 -
20 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 re-
dacta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-
25 tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así
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

5

10

15

20

25

30

1.- DISPOSITIVO ELECTRICO AUTOMATICO PARA FABRICAR BARQUILLOS EN CICLO CONTINUO, del tipo que comprende en su constitución un plato de soporte horizontal, giratorio, intermitente y temporizado, sobre el que van dispuestos los correspondientes moldes, con tapa articulada, que en su movimiento de circunvalación se somete al suministro del producto de moldeo en una zona que comprende unas guías en arco entre las que se apoya una rulina, radial, solidaria del extremo frontal de la tapa del molde, que determina la apertura de dicha tapa, coincidiendo la posición de máxima apertura con la situación de un inyector de producto dosificado, comandado automáticamente, que se deposita en el centro de la base del molde; caracterizado esencialmente por el hecho de que las planchas de cada molde tienen practicados unos alojamientos donde quedan dispuestas resistencias eléctricas calefactoras, que se cubren con material aislante y se contraplacan en aluminio, y toman su conexión desde el centro del dispositivo, donde va dispuesto un conjunto de anillos rozantes, escobillas y portaescobillas, en número adecuado a los moldes empleados y para la debida conexión, a cuyo fin los conductores pasan por el interior del elemento tubular soporte de los anillos rozantes que permanecen estáticos, siendo los portaescobillas los que giran solidariamente con el plato soporte de los moldes, y de cuyos portaescobillas parten los cables que suministran la corriente al armario de maniobra, en el que están dispuestos dos reguladores electrónicos de temperatura, uno para las planchas superiores de los moldes y otro para las inferiores, y de cuyo arma-

1

rio de maniobra que gira junto con los moldes, salen los cables que suministran la corriente a las distintas resistencias, estando revestidos de material anticalórico y alojados en el interior de una canaleta metálica en forma de anillo.

5

2.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita: " DISPOSITIVO ELECTRICO AUTOMATICO PARA FABRICAR BARQUILLOS EN CICLO CONTINUO ".

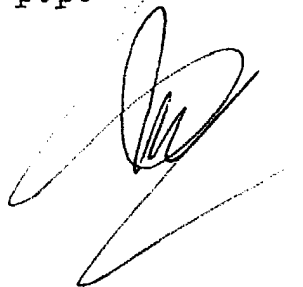
10

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

Madrid, 3 de Agosto de 1979....

15

BERNARDO UNGRIA
P.P.



20

25

30

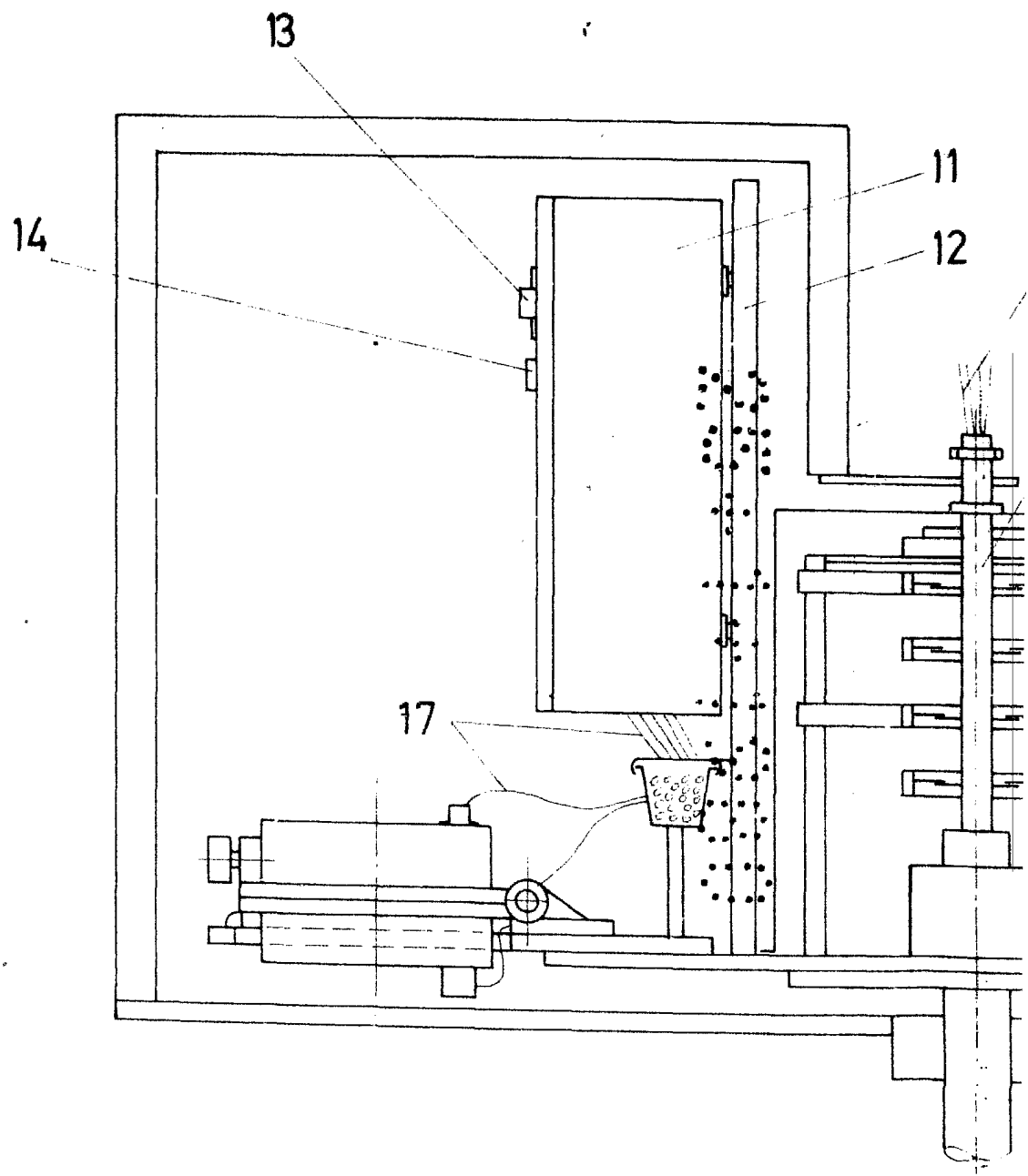
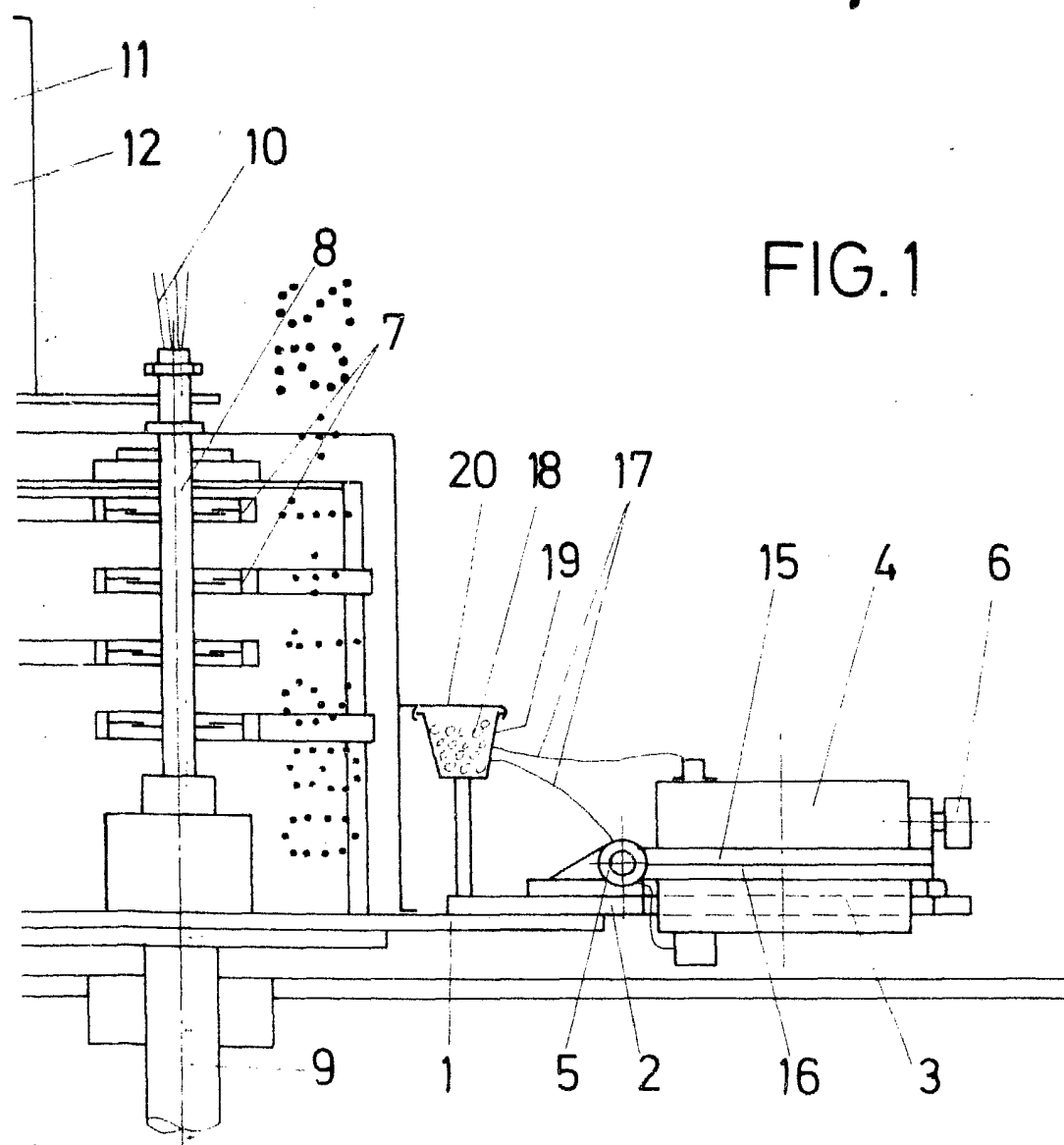


FIG.1



[Handwritten signature]

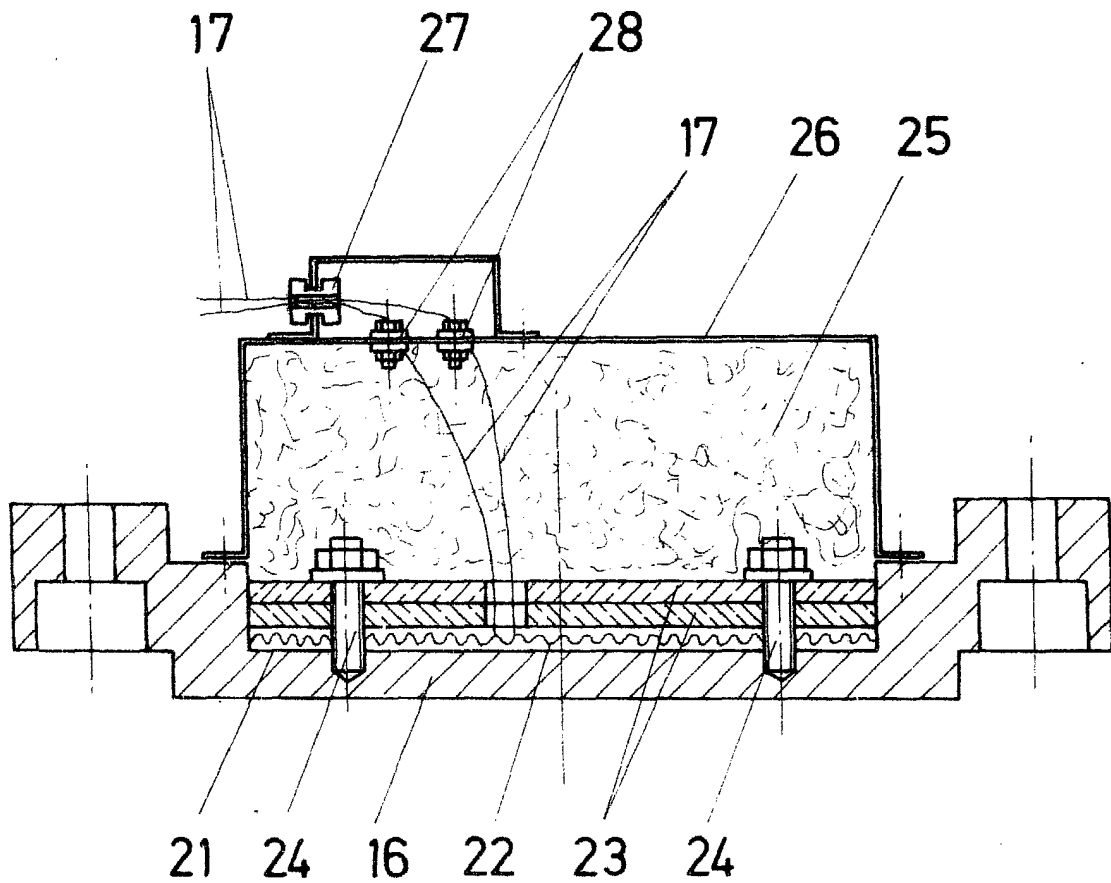


FIG. 2

ENCUENCA VARIABLE

Modelo de depósito 1.009

BERNABÉ UNGUIA

I.E.

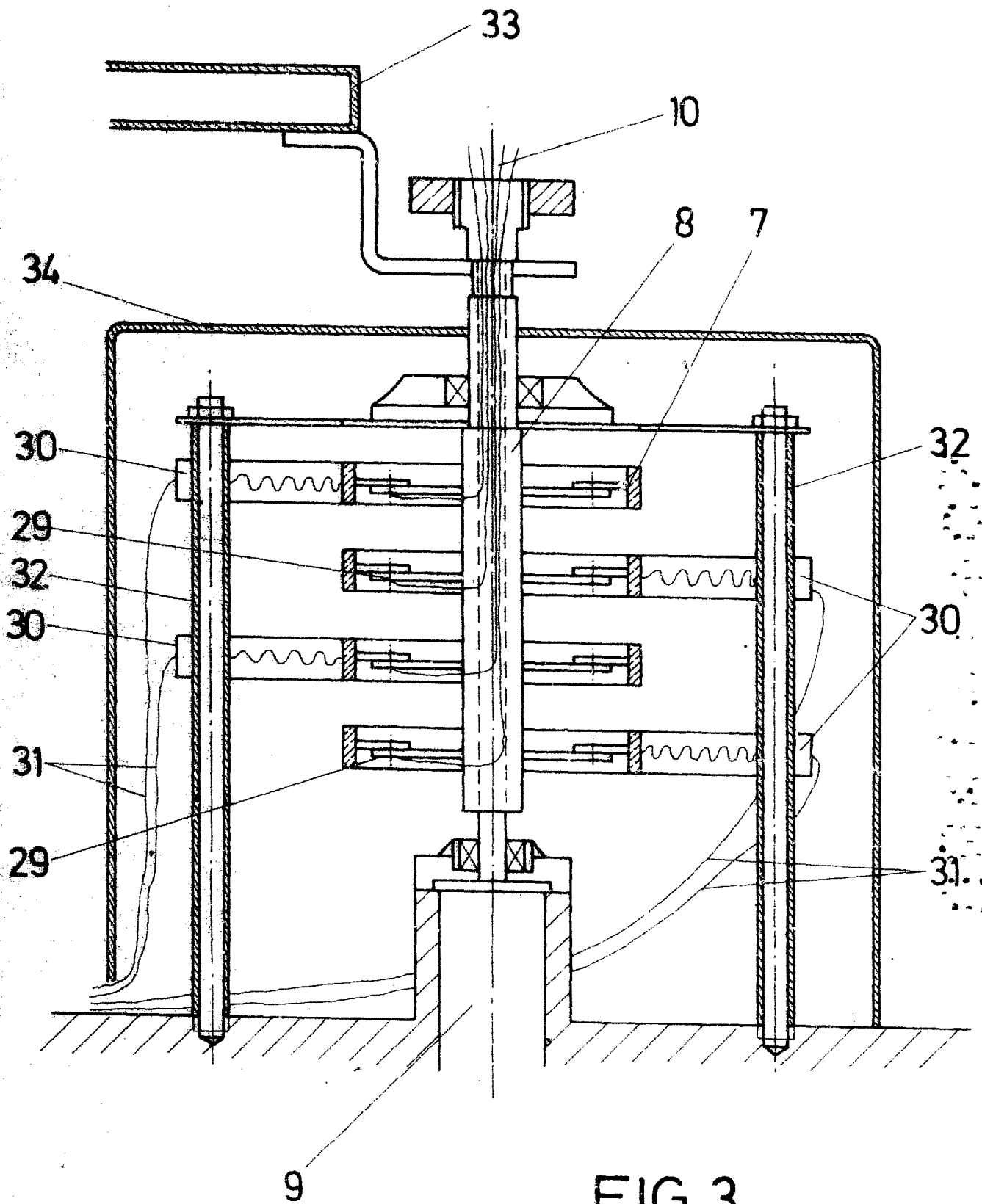


FIG.3

ESCALA VARIABLE

Madrid, a 16 de agosto 1.979

BERNARDO UNGAIA

P.P.

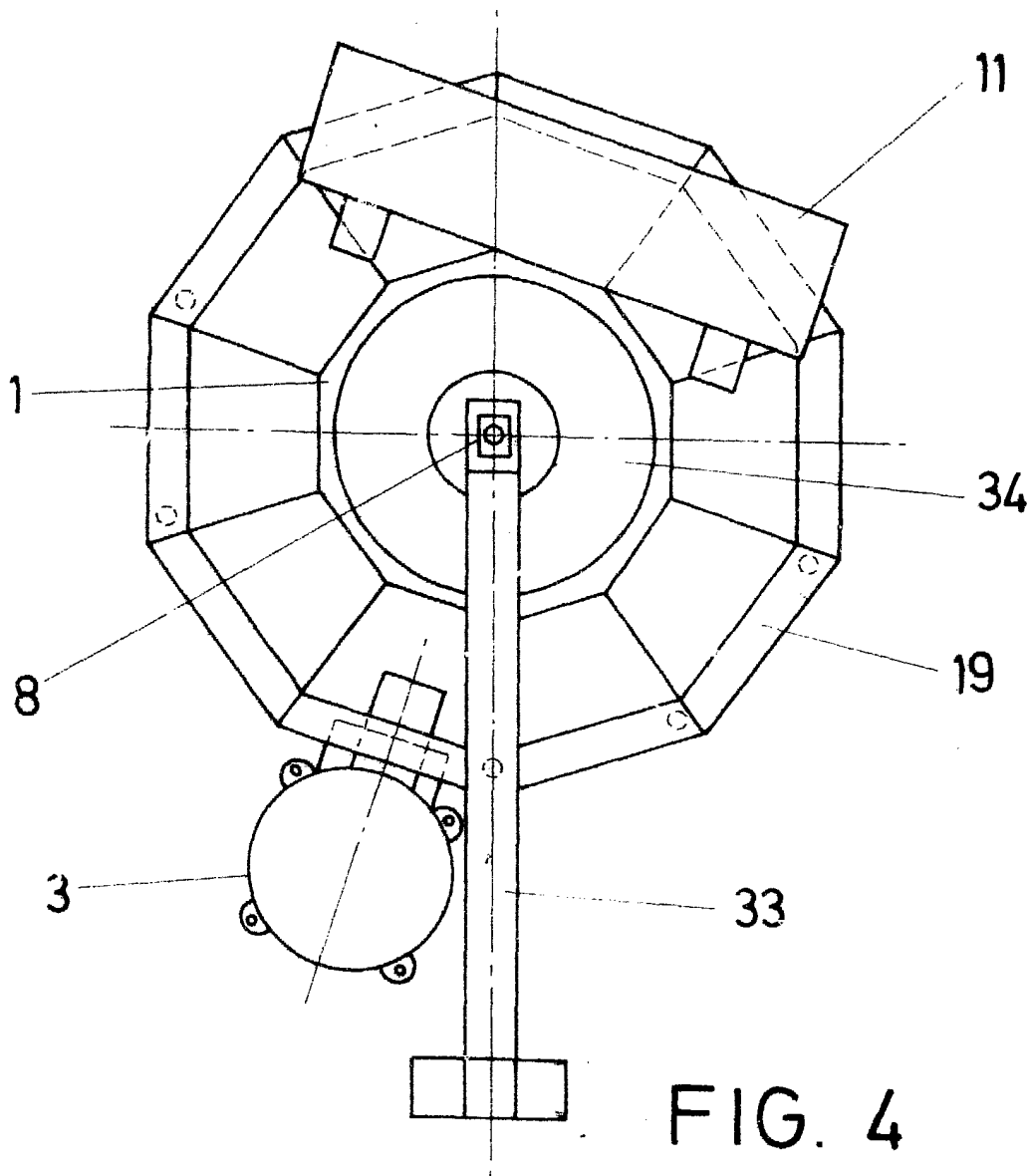


FIG. 4

ESCALA VARIABLE

Madrid 3 de agosto 1.979

BERNARDO UNGRIA

P.P.