



ESPAÑA

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 258.828	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 4 Junio 1.981	

MODELO DE UTILIDAD

16 ABR. 1982

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B6 5B 43/52

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE ENVASES A MAQUINAS ENCAJADORAS.-

(71) SOLICITANTE (S)	
EGARPACK, S.A.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Carretera de Rellinás, 30 TARRASA(Barcelona)	

(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-
tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no
10 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

1 El objeto de la presente invención tal como se
expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, con-
siste en un alimentador dosificador de envases a máquinas
5 encajadoras, especialmente diseñado para agilizar al máxi-
mo la función a realizar.

Durante el proceso de encajado en múltiples cam-
pos industriales, tales como alimentación, farmacia, jugue-
tería, etc., el producto o el envase debe ser introducido
10 en cajas individuales o por grupos. Para ello suele dispo-
nerse una serie de máquinas que trabajan simultáneamente
para conformar la caja, envasar el producto si lo requiere,
trasladar el envase o el producto hacia la caja y cerrar
la caja.

Los tiempos empleados en cada una de las funcio-
15 nes deben estar sincronizados para que ninguna de las máqui-
nas entorpezca la marcha de las demás, con la finalidad de
aumentar la producción al máximo.

El continuo progreso tecnológico en el campo del
20 envasado provoca día a día nuevos problemas de solución -
urgente, puesto que el desarrollo de una de las máquinas,
encaminado a aumentar la cadencia de su producción obliga
a modificar las máquinas del resto de la cadena o incluso
a crear otras que sean capaces de estar a la altura de la
más rápida.

25 A tal fin, el alimentador que nos ocupa propone
una nueva realización en los órganos destinados a dosificar
los envases que han de dirigirse hacia la máquina encajado-
ra. Su funcionamiento está totalmente automatizado por lo
que los tiempos pueden reducirse de un modo considerable,

1 incorpora. lo cual repercute favorablemente en los aspectos técnico y comercial puesto que reduce los costes de fabricación y montaje y las posibilidades de averías y atascos.

5 El alimentador dosificador en cuestión esta constituido por una cinta transportadora en cuya salida se ha previsto un vis sin fin que esta alineado con uno de los flancos de la cinta transportadora, en cuyo flanco se dispone un ala fija de guía para los envases, mientras que en el otro flanco se ha previsto un deflector para reunir los envases, cuyo deflector es regulable y determina una convergencia de ancho ligeramente mayor al del envase que se dirige hacia el vis sin fin.

15 Cercano al vis sin fin se dispone un tope plano superior deflectado que limita la altura a un solo envase. El final de la cinta esta dispuesto bajo la acción periférica de una cadena sin fin, transversal a dicha cinta, a paso constante incorpora placas transversales provistas de apéndices dirigidos hacia los envases para constituir el medio de arrastre unitario.

20 Las placas transversales estan lateralmente guiadas en su recorrido operante y bajo su trayectoria se ha previsto una rampa descendente que esta dispuesta por encima de la cinta de cangilones de la encajadora descendiendo sobre ella, coincidiendo la elevación de los topes de arrastre de los cangilones con el descenso de la rampa y la pérdida de contacto de los envases con los apéndices de arrastre de la cadena, la cual, en su avance esta sincronizada con respecto al vis sin fin y los cangilones.

25

1 mos expuesto, se acompaña a la presente memoria descrip-
tiva y formando parte integrante de ella, una hoja de di-
bujos en la que de un modo esquemático se ha representado
un ejemplo ilustrativo, no limitativo de las posibilidades
5 prácticas de realización.

En la figura se ha representado una vista en pers-
pectiva del conjunto, en la que se pueden apreciar los prin-
cipales elementos que el alimentador dosificador incorpora.

10 En base a la citada figura, referenciamos: 1 cin-
ta transportadora, 2 vis sin fin, 3 ala fija de guía, 4 de-
flector reunidor, 5 tope plano superior, 6 cadena sin fin,
7 placas transversales, 8 apéndices, 9 rampa descendente,
10 cagilones y 11 topes de arrastra.

15 La cinta transportadora 1 recoge los envases pro-
cedentes de la máquina de envasado o de la zona de almace-
namiento y los conduce hacia el vis sin fin 2 que esta dis-
puesto en uno de los flancos de la cinta transportadora 1.
En el mismo flanco donde se dispone el vis sin fin 2 se si-
túa un ala fija 3 que guía lateralmente los envases, mien-
20 tras que en el flanco contrario se sitúa un deflector 4 que
es regulable en función de las dimensiones de los envases y
determina una convergencia para reunir los citados envases
y conducirlos uno a uno hacia el vis sin fin 2.

25 Para evitar que puedan circular unos envases por
encima de los que descansan sobre la cinta transportadora
1, cercano al vis sin fin 2 se dispone un tope plano supe-
rior 5 que esta deflectado en su extremo de entrada para
limitar la altura de un solo envase. El vis sin fin 2 sepa-
ra los envases a una distancia determinada para establecer

1 a continuación se describen.

Al final de la cinta transportadora 1 se ha dis-
puesto una cadena sin fin 6 que se situa transversalmente
e incorpora, a paso constante, unas placas transversales 7
5 de las que emerge unos apéndices 8 dirigidos hacia los en-
vases, cuyos apéndices 8 arrastran uno a uno los envases
dosificados por el vis sin fin 2.

Los envases, empujados por los apéndices 8, son
conducidos hacia la rampa descendente 9 que esta dispuesta
10 por encima de la cinta de cangilones 10 y en transferencia
respecto con la elevación de los topes de arrastre 11 de
la cinta de cangilones 10, puesto que los topes de arrastre
11 asoman a través del fondo interrumpido de la rampa des-
cendente 9 en su último tramo, de modo que los envases -
15 antes de perder el contacto con los apéndices 8 de la ca-
dena sin fin 6, reciben el empuje de los topes de arrastre
11 hasta ser uno a uno depositado en el cangilon 10 corres-
pondiente para ser conducidos hacia la máquina encajadora.

Asi pués, el proceso de dosificación se realiza
20 del modo siguiente: Los envases son conducidos por la cin-
ta transportadora 1 cuyo paso esta limitado a uno mediante
el ala 3, el deflector 4 y el tope superior 5; el vis sin
fin 2 separa los envases para que los apéndices 8 de la ca-
dena sin fin 6 empuje uno de ellos hacia la rampa descen-
dente 9, donde recibirán el empuje de los topes de arrastre
25 11 para depositarlos en la cinta de cangilones 10 que con-
duciran finalmente los envases hacia la máquina encajadora.

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-
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-

1 1ª.- "ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE ENVASES A MAQUIN
NAS ENCAJADORAS", caracterizado esencialmente porque está
constituido por una cinta transportadora en cuya salida se
prevé un vis sin fin alineado con uno de los flancos de la
5 cinta en el que se dispone un ala fija de guía para los en-
vases, en tanto que en el otro flanco se ha previsto un de-
flector reunidor de envases que es regulable y determina
una convergencia de ancho ligeramente mayor al del envase
que se dirige hacia el vis sin fin, cercano al cual se dis-
10 pone un tope plano superior deflectado que limita la altu-
ra a un solo envase, estando el final de la cinta dispuesto
bajo la acción periférica de una cadena sin fin, transversal
a la cinta, que incorpora, a paso constante placas transver-
15 sales provistas de apéndices dirigidos hacia los envases -
constituyendo medio de arrastre unitario, estando dichas
placas lateralmente guiadas en su recorrido operante y pre-
veyéndose bajo su trayectoria una rampa descendente que dis-
20 puesta por encima de la cinta de cangilones de la encajado-
ra descendiendo sobre ella, coincidiendo la elevación de -
los topes de arrastre de los cangilones con el descenso de
la rampa y la pérdida de contacto de los envases con los -
apéndices de arrastre de la cadena, la cual, en su avance
está sincronizada con respecto al vis sin fin y los cangi-
25 lones.

25 2ª.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
"ALIMENTADOR DOSIFICADOR DE ENVASES A MAQUINAS ENCAJADORAS".

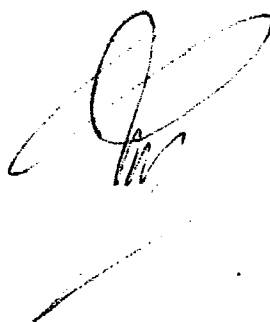
1 Todo conforme queda descrito y reivindicado en
la presente memoria descriptiva que consta de nueve pági-
nas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 4 Junio de 1.981

BERNARDO UNGRIA

P.P.



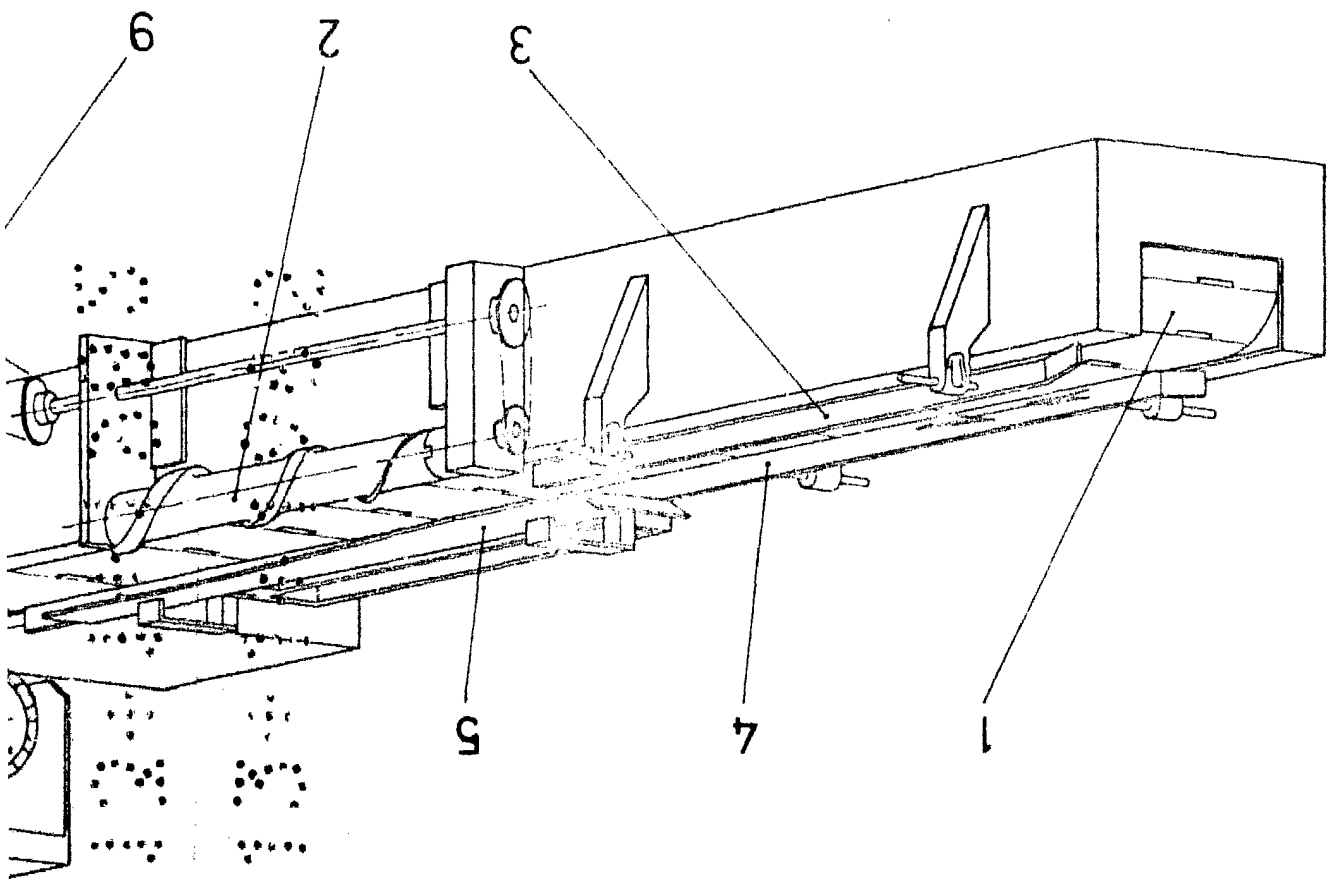
10

15

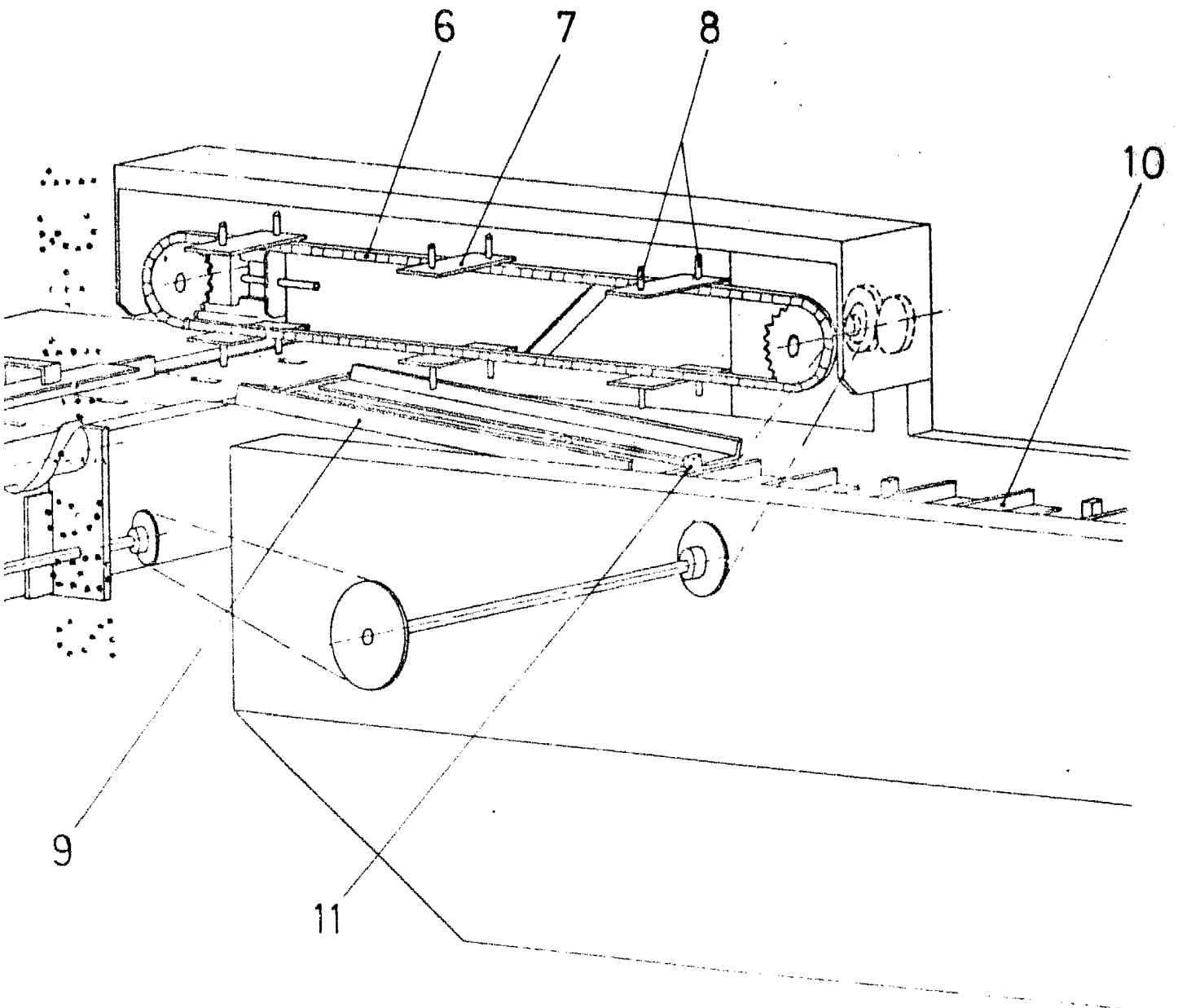
20

25





EGARPPACK, S.A.



ESCALA VARIABLE
MADRID. 4 DE JUNIO DE 1981
BERNARDO UNGRIA
P.P.

