



(19) ES	(21) 274.129	(10) Y
(22)	FECHA DE PRESENTACION 30 Agosto 1983	

MODELO DE UTILIDAD

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		
16 MAYO 1984		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B6-58 51/10

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
"CERRADOR DE SOBRES TERMOSOLDABLES PERFECCIONADO"

(71) SOLICITANTE (S)
DEX PACKING, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
C/Julio Galve y Brusson, s/n 4º, 1ª Apartado de correos, 214 BADALONA (Barcelona).

(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-  
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.

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 invención, tal como se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, consiste en un cerrador de sobres termosoldables perfeccionado.

5

El cierre de bolsas o sobres obtenidos a partir de materiales termosoldables, constituye una operación lenta que entorpece considerablemente la producción durante el proceso de envasado del objeto o material fabricado o manufacturado.

10

Hasta la fecha, los intentos que se han efectuado encaminados a resolver la cuestión, obedecen a un tipo de realización convencional según el estado actual de la técnica, y no han aportado soluciones aptas para lograr los fines perseguidos por la invención que nos ocupa, cuya particularidad radica en proporcionar un extraordinario aumento en la capacidad de producción, gracias a la agilización que supone el empleo del cerrador que a continuación se describirá, dado que su simplicidad de manejo y su gran efectividad permite la obtención de una cadencia superior a la que puede proporcionar el resto de las máquinas de la cadena.

15

20

25

A tal fin, el cerrador de sobres termosoldables en cuestión es del tipo que comprende dos correas sin fin adyacentes que están tensadas entre poleas y que hacen pasar el sobre a cerrar bajo la acción de unos elementos calefactores alineados con unos rodillos de presión.

30

Las cintas sin fin están materializadas por sendas correas dentadas cuyas superficies planas constituyen el medio de tracción de los sobres, estando ambas correas paralelamente dispuestas respecto a dos resistencias blin-

1 dadas que determinan una garganta de calentamiento para  
el sobre a cerrar.

5 La citada garganta está alineada respecto a dos  
rodillos de presión superpuestos, de los cuales el inferior  
es metálico y recibe la acción prensora del otro rodillo,  
cuya superficie es flexible y constituye el medio de unión  
de las partes calentadas del sobre.

10 Los tramos de correa que constituyen los medios  
de tracción de los sobres discurren por un tunel estable-  
cido entre dos mordazas superpuestas, de las cuales, la -  
superior es flotante, mientras que la inferior es de altu-  
ra regulable.

15 El conjunto de poleas de arrastre se encuentra  
montado sobre un bastidor vertical, en el cual se sopor-  
tan los rodamientos de los ejes y en el que se han previs-  
to sendos pares de brazos destinados a soportar las morda-  
zas y otros tantos brazos destinados a soportar las resis-  
tencias blindadas. El citado bastidor vertical está afian-  
zado a unos pies de soporte que se solidarizan a la base  
20 de una carcasa donde se alojan el motor y los medios de  
control y gobierno del centrador.

25 Con el objeto de ilustrar convenientemente cuan-  
to hasta ahora hemos expuesto, se acompaña a la presente  
memoria descriptiva y formando parte integrante de ella,  
dos hojas de dibujos en las que de un modo simplificado y  
esquemático se ha representado un ejemplo puramente ilus-  
trativo, no limitativo de las posibilidades prácticas de  
la realización material del cerrador de sobres.

30 En la figura 1 se representa una vista en pers-  
pectiva del conjunto, en la que se pueden apreciar los --

1 principales elementos que integran el cerrador.

En la figura 2 aparece una vista en perfil del aparato, parcialmente seccionada, en la que destaca la -  
disposición de los elementos calefactores respecto a las  
5 correas sin fin que determinan el avance de los sobres.

En la figura 3 aparece un detalle de la disposición de los rodillos de presión que determinan el cierre de los sobres.

En base a las citadas figuras, referenciamos: 1  
10 correas sin fin, 2 poleas conductoras, 3 y 4 rodillos de presión, 5 resistencias blindadas, 6 gargantas, 7 túnel, 8 y 9 mordazas, 11 bastidor vertical, 12 pié, 13 y 14 brazos y 15 motor.

El cerrador de sobres ofrece dos correas sin fin  
15 1 dispuestas adyacentes que están tensadas mediante las poleas conductoras 2 y otras poleas gemelas de reenvío, estableciendo entre ambas correas 1 una banda de arrastre para conducir los sobres hacia los elementos calefactores que determinarán su cierre.

20 Las correas sin fin 1 son dentadas y tras las poleas gemelas de reenvío, se disponen los rodillos de presión 3 y 4; asimismo tras la banda de arrastre definida por los tramos de las correas sin fin 1 que se encuentran adyacentes, se disponen las resistencias blindadas 5, entre las cuales se establece la garganta 6 a lo largo de la  
25 cual transcurre la boca del sobre a cerrar.

Los tramos de las correas sin fin 1 que se encuentran adyacentes, circulan por el interior del túnel 7 establecido por las mordazas 8 y 9, las cuales aseguran el arrastre de los sobres puesto que la inferior 9 es de  
30

1 altura regulable y la superior 8 es flotante y está pre-  
sionada hacia la primera.

5 Todo el conjunto está soportado por el bastidor  
vertical 11, del cual emergen los brazos 13 destinados a  
sustentar las mordazas 8 y 9 y los brazos 14 destinados a  
sustentar las resistencias blindadas 5. El citado basti-  
dor vertical 11 está fijado mediante los pies 12 a la car-  
casa del conjunto, en la cual se alojan el motor 15 que ac-  
tiva las poleas conductoras 2 así como los medios de con-  
10 trol y gobierno del aparato.

15 Los sobres son tomados por el extremo donde se  
encuentran las poleas conductoras 2 y son conducidos hacia  
el tunel 7 establecido por las mordazas 8 y 9, de modo que  
la boca del sobre circula a lo largo de la garganta 6 exis-  
tente entre las resistencias blindadas 5, produciéndose a-  
llí un calentamiento de aquella boca, la cual es definiti-  
vamente cerrada mediante la acción prensora de los rodillos  
3 y 4, para lo cual el rodillo inferior 3 es metálico y el  
superior 4 ofrece su superficie lateral flexible.

20 Como ha podido apreciarse a partir de la descrip-  
ción y a partir de los dibujos que se incluyen en la pre-  
sente memoria descriptiva, los elementos que componen el  
cerrador están obtenidos a partir de sencillos procesos de  
mecanización y conformación, siendo además su montaje muy  
25 sencillo y de rápida realización, colaborando todo ello  
a reducir los costes de fabricación y la mano de obra para  
constituir un conjunto altamente competitivo y especial-  
mente eficaz de cara a la misión encomendada.

---

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

1

1ª.- "CERRADOR DE SOBRES TERMOSOLDABLES PERFEC-  
CIONADO", que siendo del tipo que comprende dos correas  
sin fin adyacentes tensadas sobre poleas, que hacen pasar  
el sobre bajo la acción de elementos calefactores alinea-  
dos respecto a rodillos de presión; se caracteriza esen-  
cialmente porque las cintas sin fin, están constituidas  
por correas dentadas y sus superficies planas constituyen  
medio de tracción del sobre, estando ambas correas parale-  
lamente dispuestas respecto a dos resistencias blindadas  
que determinan una garganta de calentamiento para el so-  
bre, estando dicha garganta aliada respecto a dos poleas  
de presión, superpuestas de las cuales la inferior es me-  
tálica y recibe la acción prensora de la otra cuya super-  
ficie es flexible y constituye medio de unión de las par-  
tes calentadas del sobre.

5

10

15

2ª.- "CERRADOR DE SOBRES TERMOSOLDABLES PERFEC-  
CIONADO", según reivindicación anterior caracterizado e-  
sencialmente porque los tramos de correa que constituyen  
los medios de tracción del sobre discurren por un tunel  
formado por dos mordazas superpuestas de las cuales la  
superior es flotante, en tanto que la inferior es de al-  
tura regulable.

20

25

3ª.- "CERRADOR DE SOBRES TERMOSOLDABLES PERFEC-  
CIONADO", según reivindicación anterior caracterizado e-  
sencialmente porque el conjunto de poleas de arrastre se  
encuentra montado sobre un bastidor vertical en el que se  
soportan los rodamientos de los ejes y en el que se prevén  
sendos pares de brazos para el soporte de las mordazas y  
otros tantos para las resistencias blindadas, estando el  
conjunto afianzado a pies de soportes solidarios a la base

30

1

de una carcasa donde se alojan el motor y los medios de control y gobierno.

5

4a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita "CERRADOR DE SOBRES TERMOSOLDABLES PERFECCIONADO"

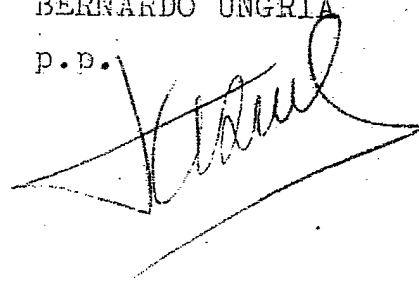
Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de nueve páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

10

Madrid, 30 Agosto 1983

BERNARDO UNGRIA

p.p.



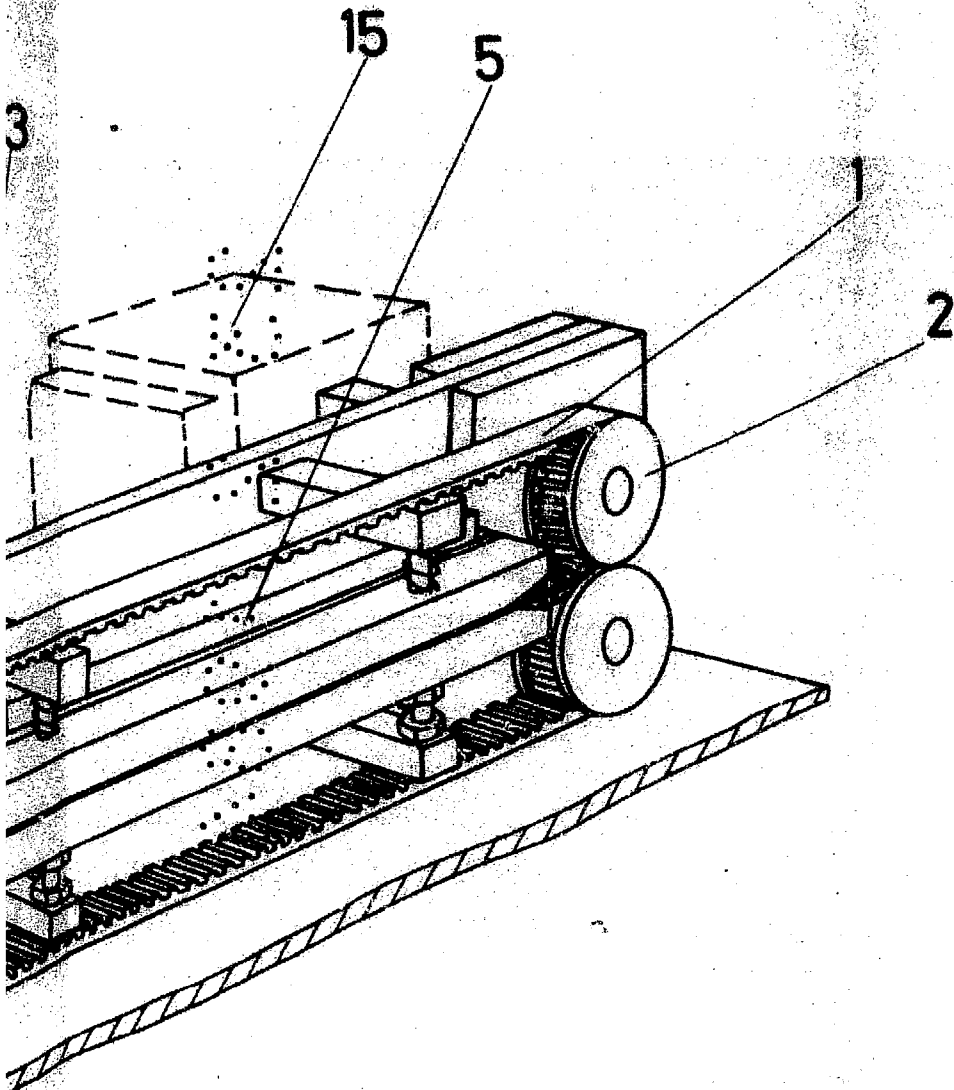
15

20

25

30





**ESCALA VARIABLE**

Madrid, 30 de Agosto de 1983

**BERNARDO UNGRIA**

R. P.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bernardo Ungria', written over a horizontal line.

Fig. 2

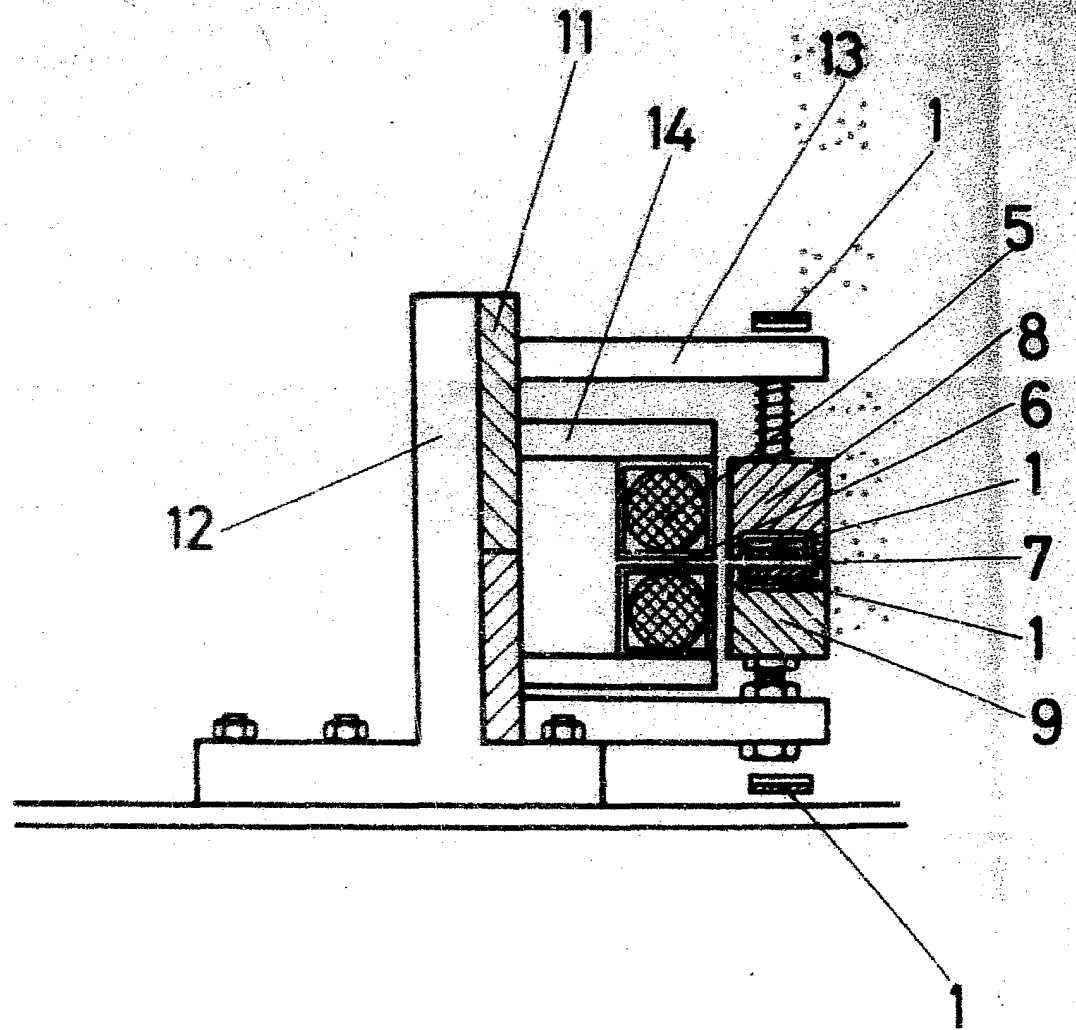
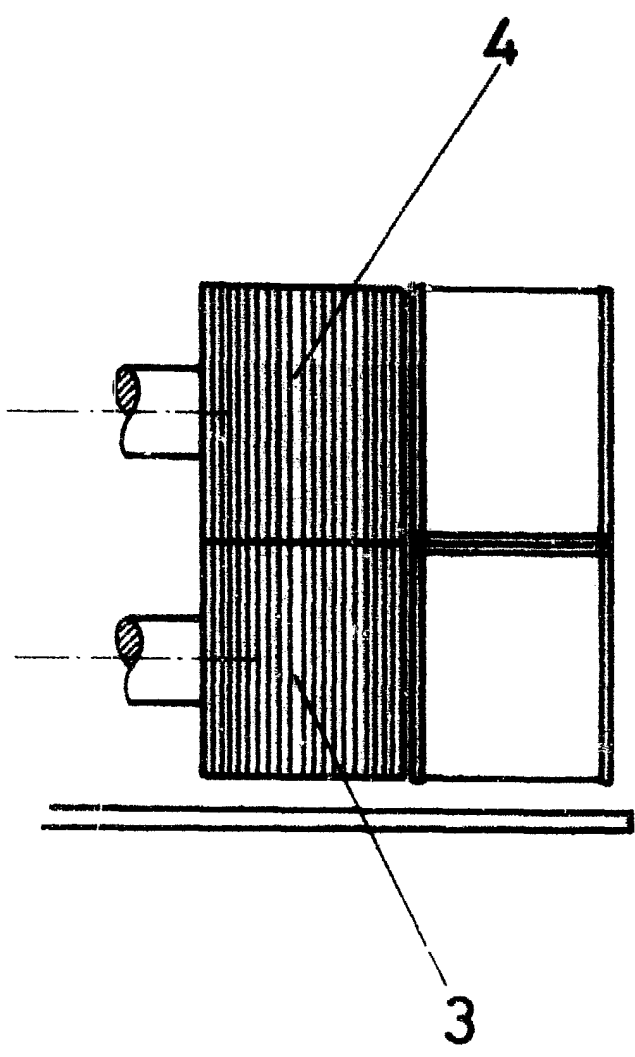
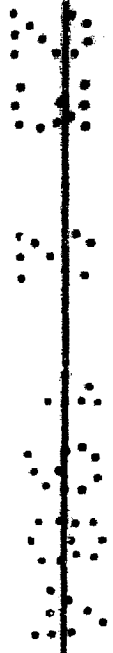
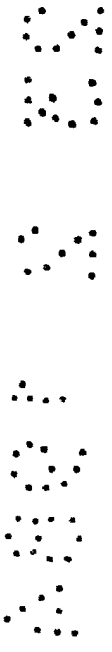


Fig. 3



5  
8  
6  
1  
7  
1  
9



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 30 de Agosto de 1983  
BERNARDO UNGRIA

P. P.  
*[Handwritten signature]*