



ESPAÑA

10 ES	11 NUMERO	10 Y
	282.918/5	
	12 FECHA DE PRESENTACION	
	26-11-84	

MODELO DE UTILIDAD

1 - DIC. 1985

30 PRIORIDADES	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	57 CERTIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. ⁴ B65B 39/00

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

DISPOSITIVO EMBOCADOR DE SACOS PARA MAQUINAS DOSIFICADORAS DE SEMIFLUIDOS.

71 SOLICITANTE (S)

PADULLES Y PERALTA, S.A. PAYPER

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Polígono Industrial El Segre, nº 115 - LERIDA

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. BERNARDO UNGRIA GOIBURU

JF/RMB

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 apa-
ratos, 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 descubri-
mientos 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 1935).

1 La presente invención, según se expresa en el
enunciado de esta Memoria Descriptiva, consiste en un dis-
positivo embocador de sacos para máquinas dosificadoras de
semifluidos.

5 En líneas generales, el dispositivo embocador de
sacos para máquinas dosificadoras de semifluidos objeto de
la presente invención, se encuentra constituido mediante -
un transportador lineal dispuesta en transferencia con otro
pendular. El transportador lineal se encuentra dispuesto so-
10 bre una columna de sacos plegados, mientras que el trans-
portador pendular se encuentra situado en una órbita coin-
cidente con la boca de salida de la dosificadora. Los dos
transportadores, lineal y pendular, se encuentran sincroni-
zados de modo que cuando el transportador lineal toma un
15 saco, el transportador pendular se encuentra en posición
receptiva para penetrar en la boca del saco, a cuyo fin el
citado transportador pendular dispone de una o varias ven-
tosas que succionan una parte de la boca del saco, en tan-
to que la otra parte se mantiene fija al transportador li-
20 neal, a cuyo fin dicho transportador lineal incorpora un
grupo de ventosas que toman y sujetan el saco.

 El transportador lineal se encuentra constituido
por un carro lateralmente guiado y desplazado por sus co-
rrespondientes guías mediante cilindro neumático horizon-
25 tal, que transfiere al citado carro posibilidad de avance
y/o retroceso y que actúa en sincronismo con respecto a un
cilindro neumático vertical, cuyo vástago actúa sobre un
pie verticalmente guiado en el carro. El pie se encuentra
vinculado con posibilidad de regulación de altura a una -
30 placa, bajo la cual se ha dispuesto un bastidor basculante

1 que está solicitado por un resorte y que se sitúa sobre los sacos fijándose al primero de ellos mediante ventosas.

5 El transportador pendular se encuentra constituido por dos brazos solidarios a un eje horizontal, que es accionado secuencialmente por medios convencionales, en orden a girar un cuarto de vuelta, estando los citados brazos vinculados al eje mediante pinzas que facultan regular la separación entre brazos y que incorporan vástagos que se vinculan a los brazos por su parte media con facultad de articulación. En cada uno de los extremos de cada brazo se han dispuesto sendas palas que se insertan en el interior de la boca del saco, cuando éste está abierto por el transportador lineal, en tanto que en el otro extremo los brazos se accionan con un cilindro neumático que determina el acercamiento de las palas y su alejamiento cuando éstas están introducidas en el interior del saco, tensando su boca y tomando el saco, con la particularidad de que los brazos en su punto de articulación incorporan brazos que se conectan con una biela intermedia de sincronización regulable.

20 El transportador pendular, inicia su funcionamiento, en coincidencia con el fin de carrera del transportador lineal y concluye ante la boca de una pesadora dosificadora describiendo una trayectoria ascendente radial en la que los brazos se encuentran abiertos tensando la boca del envase.

25 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 una hoja de dibujos donde se ha representado como figura única una vista en -

30

1 perspectiva del dispositivo embocador de sacos para máqui
nas dosificadoras de semifluidos, objeto de la presente in
vención.

5 Como puede observarse, a tenor de los planos co-
mentados, el transportador lineal se encuentra dispuesto -
sobre una columna -1- de sacos plegados y apilados.

10 El transportador lineal se encuentra constituido
mediante un carro -9- lateralmente guiado que es desplaza-
do por sus guías -10-, mediante un cilindro neumático hori
zontal -11-. Este cilindro neumático -11- transfiere al ca
rro -9- posibilidad de avance y/o retroceso y actúa de má-
nera sincronizada con respecto al cilindro neumático verti
cal -12-. El vástago del cilindro neumático vertical -12-,
15 actúa sobre un pie -13- verticalmente guiado en el carro
-9-. El pie -13- queda vinculado con posibilidad de regula
ción en altura, a una placa -14- bajo la que se dispone un
bastidor basculante -16- solicitado continuamente por un -
resorte -16-. El bastidor basculante -15- se sitúa sobre -
20 los sacos -6-, fijándose al primero de ellos mediante las
correspondientes ventosas de succión -8-.

25 El transportador pendular, se encuentra consti-
tuido por dos brazos -17- solidarios al eje horizontal -18-
que es accionado secuencialmente por medios convencionales
-19- en orden a girar un cuarto de vuelta. Los brazos -17-
están vinculados al eje -18- mediante pinzas -20- con fa-
cultad de regular la separación entre los brazos -17-, pre
sentando además las pinzas -20- la incorporación de unos -
vástagos -21- que se vinculan a los brazos -17- por su par
30 te media con facultad de articulación.

Los brazos -17- presentan en sus extremos sendas

1 palas -22- que se insertan en el interior de la embocadura
-5- del saco -6- superior del apilamiento, cuando éste ha
sido abierto por el transportador lineal, en tanto que el
otro extremo de los brazos -17- se acciona mediante un ci-
5 lindro neumático -23- que determina el acercamiento de las
palas -22- y su alejamiento, cuando éstas están introduci-
das en el interior del saco -6-, tensando su boca y tomán-
do el saco, con la particularidad de que los brazos -17-
en su punto de articulación incorporan sendos brazos -24-
10 que se conectan con una biela -25- intermedia de sincroni-
zación regulable.

La iniciación del movimiento pendular del trans-
portador pendular, se inicia coincidiendo con el fin de ca-
rretera del transportador lineal y concluye ante la boca -2-
15 de una pesadora dosificadora -3-, describiendo una trayec-
toria ascendente y radial, en la que los brazos -17- se en-
cuentran abiertos, tensando la embocadura -5- del saco -6-
superior del apilamiento.

20 A base de esta estructura, el funcionamiento del
dispositivo embocador de sacos para máquinas dosificadoras
de semifluidos objeto de la presente invención, presenta -
el siguiente funcionamiento:

25 Inicialmente el carro -9- se encuentra en dis-
posición vertical alineado con respecto a la columna -1-,
en donde se encuentran apilados los sacos -6- debidamente
plegados. El descenso del carro -9- mediante la acción del
cilindro neumático -12- y la succión aplicada en las vento-
sas -8- determinan la toma del saco -6- superior. A conti-
nuación, el descenso del carro -9-, también por la acción
30 del cilindro neumático -12- determina una cierta bascula-

1 ción en el bastidor -15-, puesto que el resorte -16- trac-
ciona la zona anterior de dicho bastidor -15-, con lo cual
se produce la elevación de la parte -7- del saco -6- y de-
bido a la ventosa o ventosas -4-, que retienen la parte in-
5 ferior de la embocadura -5- del saco, se establece la aper-
tura de la embocadura del referido saco -6-.

7 Seguidamente, el cilindro neumático -11- determi-
na el avance del carro -9-, llevándose consigo al saco -6-,
cuya embocadura abierta recibe las palas -22- previstas en
10 los extremos de los brazos -17-, que pivotan alrededor de
los vástagos -21- por la acción del cilindro neumático -
-23- y con la colaboración de la biela regulable -25- que
articulada en los brazos -24- proporciona la adecuada sin-
cronización. La separación de las palas -22- determina el
15 tensado de la embocadura del saco -6-, manteniendo abierta
dicha embocadura.

Una vez tensada la embocadura del saco -6- por
las palas -22- cesa la acción de las ventosas -4- y -8-,
con lo cual el saco -6- queda liberado del mecanismo que
20 lo tomó de la columna -1-. A continuación los brazos -17-
realizan un giro de 90° sobre su eje horizontal -18- al
que se encuentran vinculados mediante las pinzas -20-, sien-
do el citado eje horizontal -18- movido por un mecanismo
-19- de tipo convencional, como por ejemplo, una rueda,
25 biela o similar.

La pendulación de los brazos -17- determina el
traslado del saco -6- hacia la boca -2- de la dosificadora
-3-, en donde el saco -6- es llenado oportunamente.

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-
30 guientes:

1 1.- DISPOSITIVO EMBOCADOR DE SACOS PARA MAQUINAS
DOSIFICADORAS DE SEMIFLUIDOS; caracterizado esencialmente
porque está constituido por un transportador lineal dis-
puesto en transferencia con otro pendular estando el trans-
5 portador lineal dispuesto sobre una columna de sacos plega-
dos, mientras que el transportador pendular está dispuesto
en una órbita coincidente con la boca de salida de la dosi-
ficadora, estando ambos transportadores sincronizados de
modo que cuando el transportador lineal toma un saco, el
10 transportador pendular se encuentra en posición receptiva
para penetrar en la boca del saco a cuyo fin bajo el trans-
portador pendular se han previsto una o varias ventosas :-
que succionan una parte de la boca del saco, en tanto que
en la otra parte se mantiene fija al transportador lineal
15 a cuyo fin dicho transportador incorpora un grupo de vento-
sas que toman y sujetan el saco.

 2.- DISPOSITIVO EMBOCADOR DE SACOS PARA MAQUINAS
DOSIFICADORAS DE SEMIFLUIDOS; según reivindicación ante-
rior caracterizado esencialmente porque el transportador
20 lineal está constituido por un carro lateralmente guiado
que es desplazado por sus guías mediante un cilindro neu-
mático horizontal que transfiere al carro posibilidad de
avance y/o retroceso y que actúa en sincronismo con respec-
to a un cilindro neumático vertical cuyo vástago actúa so-
25 bre un pie verticalmente guiado en el carro, estando dicho
pie vinculado con posibilidad de regulación de altura a una
placa bajo la que se ha dispuesto un bastidor basculante
que está solicitado por un resorte y que se sitúa sobre los
sacos, fijándose al primero de ello mediante ventosas.

30 3.- DISPOSITIVO EMBOCADOR DE SACOS PARA MAQUINAS

1 DOSIFICADORAS DE SEMIFLUIDOS; según reivindicaciones ante-
riorés, caracterizado esencialmente porque el transportador
pendular está constituido por dos brazos solidarios a un
eje horizontal que es accionado secuencialmente por medios
5 convencionales en orden a girar un cuarto de vuelta, estan-
do los brazos vinculados al eje mediante pinzas que facul-
tan regular la separación entre brazos y que incorporan
vástagos, los cuales se vinculan los brazos por su parte
media con facultad de articulación, habiéndose previsto en
10 uno de los extremos sendas palas que se insertan en el in-
terior de la boca del saco cuando éste está servido abierto
por el transportador lineal, en tanto que en el otro extremo
los brazos se accionan con un cilindro neumático que deter-
mina el acercamiento de las palas y su alejamiento cuando
15 éstas están introducidas en el interior del saco, tensando
su boca y tomando el saco, con la particularidad de que los
brazos en su punto de articulación incorporan sendos bra-
zos que se conectan con una biela de sincronización regula-
ble.

20 4.- DISPOSITIVO EMBOCADOR DE SACOS PARA MAQUINAS
DOSIFICADORAS DE SEMIFLUIDOS; según reivindicaciones ante-
riorés, caracterizado esencialmente porque la pendulación
del transportador se inicia en el fin de carrera del trans-
portador lineal y concluye ante la boca de una pesadora do-
25 sificadora describiendo una trayectoria ascendente radial
en la que los brazos se encuentran abiertos tensando la bo-
ca del saco.

30 5.- Se reivindica por último como objeto sobre
el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
DISPOSITIVO EMBOCADOR DE SACOS PARA MAQUINAS DOSIFICADORAS

1

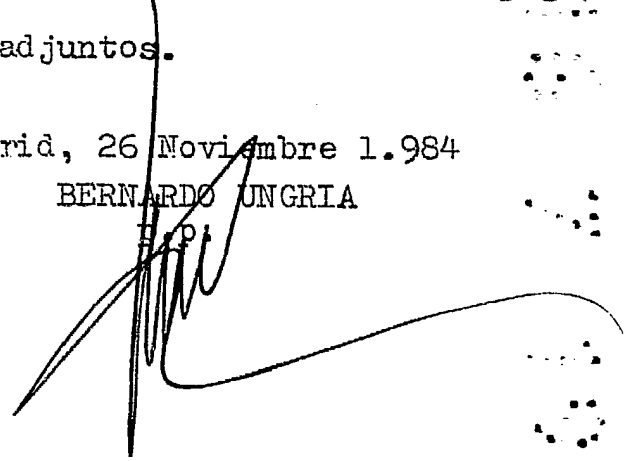
DE SEMIFLUIDOS.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria Descriptiva que consta de once páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

5

Madrid, 26 Noviembre 1.984

BERNARDO UNGRIA



10

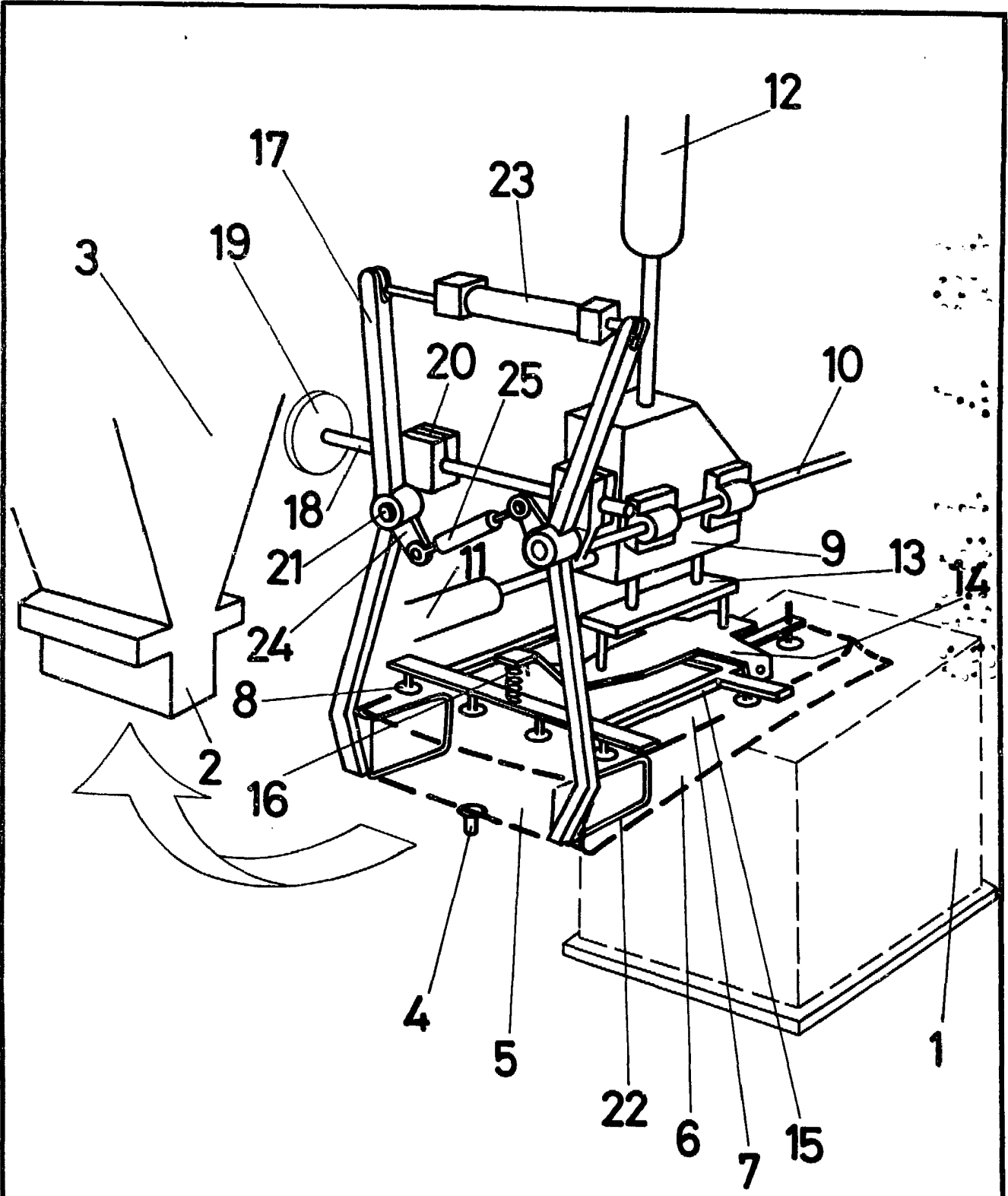
15

20

25

30

f



ESCALA VARIABLE
Madrid, 26 de Noviembre de 1984
BERNARDO UNGRIA
P. P.