



B65B

Nº 441.576

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: D. JOSE MARIO BRAMBILLA STUARDO

RESIDENCIA: Baldomero Villegas s/n. SANTONA

(Santander)

ENUNCIADO: MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SISTEMAS

AUTOMATICOS DE CIERRE PARA ENVASES

HERMETICOS.

Prioridad: Patente n.º del



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).

15 El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio
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 La presente invención, según se expresa en el enunciado de esta memoria descriptiva, se refiere a mejoras introducidas en los sistemas automáticos de cierre para envases herméticos, conformados a base de hoja-
5 lata, aluminio y toda clase de metales o combinación de éstos con plástico y similares.

10 El sistema automático a que se refieren las mejoras de esta Patente de Invención para la obtención de un cierre hermético en los envases es sumamente sencillo y va a describirse con ayuda del juego de planos - que se acompaña a la presente memoria descriptiva formando parte integrante de la misma, y en el cual las diferentes figuras representan lo siguiente:

15 Figura 1ª.- Corresponde esquemáticamente a una vista en perspectiva de unos elementos de guía entre los cuales pasa la parte superior de los envases, en este caso de planta circular, juntamente con sus tapas para proceder a su engaste o cierre.

20 Figura 2ª.- Representa asimismo esquemáticamente otros elementos de guía merced a los cuales se engastan o cierran envases de planta rectangular.

25 Figura 3ª.- Es una vista en planta superior de los elementos de guía ilustrados en la figura anterior, pero reflejando al propio tiempo (líneas de puntos) el perfil idóneo para engastar o cerrar envases de planta ovalada o elíptica.

30 Figura 4ª.- Corresponde a una vista en planta superior de unos elementos de guía para los envases, en los que el engaste o cierre se realiza mediante ru-
linas montadas en ejes verticales. Obsérvese como en este -



1 caso, así como en los anteriores, dichos elementos de guía
se sitúan convergentemente entre sí al objeto de determinar
una separación crítica en una de sus extremidades que será
5 igual al diámetro o dimensionado del envase ya engastado o
cerrado.

Figura 5ª.- Representa una sección
en alzado, según la línea de corte A-B de la figura anterior,
de los elementos de guía dotados de rulinas.

10 Por último, la figura 6ª es una --
sección en alzado, según la línea de corte C-D de la figu-
ra 4ª, donde se muestran las rulinas de una zona más aproxi-
mada entre sí, destacando en las mismas una profundidad de
garganta menos acusada que en el caso de la figura 5ª.

15 No se va a describir ninguna máqui-
na de accionamiento de los mecanismos de impulsión de los -
envases 1, arrastre y giro de los mismos, ya que con el sis-
tema que se propone se pueden preparar varios mecanismos --
diferentes, no siendo ello el objeto de las reivindicacio-
nes de esta patente.

20 Basicamente se trata de dos elemen-
tos de guías paralelas 2, en las que por su parte interior
o enfrentada se les ha practicado una ranura 3 que denomi-
naremos garganta. Por esta garganta pasará la parte supe-
rior de los envases 1 juntamente con sus tapas para proce-
25 der al engaste o cierre de los mismos.

El tamaño de esta garganta 3 será
el adecuado para cada tipo de envase y del material del -
mismo.

30 Para proceder al engaste o cierre
de los envases se procede de la siguiente manera: se colocar



1 los envases 1 con su tapa (nos estamos refiriendo a los
envases de planta circular) de forma que la parte corres--
pondiente que se pretende unir por engaste queda colocadas
dentro de la garganta 3 de los elementos de guia 2. Los en-
5 vases 1 girarán sobre sí mismos continuamente mientras avan-
zan entre dichos elementos de guia 2.

Estos elementos de guía 2 deberán ser regulados de manera que se vayan uniendo ligeramente (ver figura 4^a) para obligar a que tanto la pestaña del en-
10 vase como el ala de la tapa se vayan uniendo y rebordeando conjuntamente hacia abajo y sobre sí mismas. Esta regula-
ción de los elementos de guia dará como resultado que cuando el envase esté ya cerrado en su extremo de salida ten-
drán entre sí la separación exacta correspondiente al diá-
15 metro del envase ya engastado. De este modo regulados los elementos de guia 2 se obtiene que tanto la pestaña del en-
vase como el ala de la tapa, como decíamos, se arrollan sobre sí mismo en virtud de la presión axial ejercida por los
susodichos elementos de guia, con lo cual queda terminada -
20 la primera operación de cierre o engaste.

A continuación los envases siguen avanzando y girando sobre sí mismos y se adentran en otros elementos de guia iguales a los anteriormente mencionados, pero con la ranura o garganta 3 practicada más ancha y me-
25 nos profunda, todo ello con objeto de obtener la segunda y definitiva fase de cierre.

Una variante de este sistema consiste en sustituir las ranuras o gargantas 3 de los elementos de guia por toda una pluralidad de rulinas 4 que efectuan
30 idéntica operación de engaste, tal como ilustran las figu-



1

ras 4^a, 5^a y 6^a.

5

Estos dos sistemas descritos sirven solamente para envases 1 de configuración cilíndrica, mientras que para los otros tipos, tales como son los de formato ovalado, rectangulares etc., si bien se emplea el mismo procedimiento a base de elementos de guía, estos deben disponer de las variaciones que aparecen reflejadas en las figuras 2^a y 3^a.

10

En efecto, para estos casos los elementos de guía 2 comienzan en forma recta 5, como mínimo el largo máximo del envase 6, y a continuación se ensanchan en 7 para que cuando el envase 6 (en este otro caso de planta rectangular), girando sobre sí mismo, y avanzando a través de los citados elementos de guía 2, éstos adopten la forma del envase en su parte ensanchada 7. Nuevamente los elementos de guía 2 en cuestión vuelven a tener la forma del inicio 5 y se repite el ensanchamiento. Estos ensanchamientos 7 deberán ser presentes en un número suficiente como para obtener el engaste o cierre perfecto del envase.

15

20

En el caso de tratarse de envases -- ovalados o similares (no representados), los mencionados ensanchamientos, logicamente, deberán ajustarse a la configuración que en línea de puntos y con la referencia 8 se indica en la figura 3^a.

25

Estos sistemas para el cierre automático de envases tiene varias ventajas sobre los sistemas tradicionales que se vienen empleando hasta ahora:

30

1^o.- Como el mecanismo es muy sencillo y práctico, la construcción de la máquina es sumamente más sencilla y por tanto menos costosa.



1

2º.- El rendimiento es mayor, debido a que las máquinas conocidas trabajan, o mejor dicho - realizan el cierre de los envases en forma intermitente, - por lo que la producción de envases engastados por ahora está limitada.

5

3º.- Con los sistemas de la invención no sucede así, ya que al ser continuo se puede graduar a voluntad la velocidad en la obtención de envases engastados, pudiendo obtenerse unas velocidades verdaderamente elevadas.

10

4º.- La velocidad de cierre de los envases puede fácilmente aumentarse con solo otorgar una mayor longitud a los elementos de guía.

15

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

20

Por todo ello, y para evitar posibles imitaciones, se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación exclusiva de la idea descrita de acuerdo con las consideraciones y puntos que se desean reivindicar que se concretan en las páginas siguientes:

25

30



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-
sentarla como nueva y propia.
15

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-
guientes:
30



2011

1

5

10

15

20

25

30

1.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SISTEMAS AUTOMATICOS DE CIERRE PARA ENVASES HERMETICOS, esencialmente - caracterizadas porque consisten en la disposición paralela de dos elementos de guia constituidos por sendas ranuras o gargantas establecidas en los planos enfrentados de cuerpos rígidos de configuración adecuada, tales como pletinas o similares, habiéndose previsto que estos cuerpos rígidos estén posibilitados de regulación en el sentido de permitir que los mismos realicen un movimiento de convergencia al objeto de determinar una separación crítica en una de sus extremidades que será igual al diámetro del envase engastado que ha avanzado por las ranuras o gargantas girando continuamente sobre sí mismo durante esta primera fase de cierre, con la particularidad los citados elementos de guia para los envases de alinearse con otros dos en los que las ranuras o gargantas son mas anchas y menos profundas para en ellas - obtener la segunda y definitiva fase de cierre.

2.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SISTEMAS AUTOMATICOS DE CIERRE PARA ENVASES HERMETICOS, según reivindicación 1, caracterizadas porque las ranuras o gargantas vienen determinadas por una pluralidad de rulinas montadas en un estado de giro libre sobre ejes verticales dispuestos alineada y equidistantemente entre sí sobre los cantos o bordes enfrentados de los cuerpos rígidos de que se trate.

3.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SISTEMAS AUTOMATICOS DE CIERRE PARA ENVASES HERMETICOS, según reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque las ranuras o gargantas discurren paralelamente entre sí en una extensión recta que tendrá una longitud al menos igual a la del lado mayor de un envase de planta rectangular, por ejemplo, previéndolo-



1

se a continuación de esta extensión recta que dichas ranuras o gargantas determinen un ensanchamiento que es consecuencia de una zona donde los envases engastan sus lados menores al girar éstos en el momento de llegar a tales zonas de ensanchamiento, habiéndose previsto que tales conformaciones o distintas disposiciones de las ranuras o gargantas se repitan tantas veces como sea necesario para obtener el engaste o cierre perfecto del envase,

5

10

4.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SISTEMAS AUTOMATICOS DE CIERRE PARA ENVASES HERMETICOS, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizadas porque los ensanchamientos determinados por las ranuras o gargantas adoptan una configuración ovalada o similar para el engaste o cierre de los envases con planta equivalente.

15

5.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS SISTEMAS AUTOMATICOS DE CIERRE PARA ENVASES HERMETICOS.

20

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

Madrid 7 octubre 1.975

BERNARDO UNGRIA

P.P.

25

30

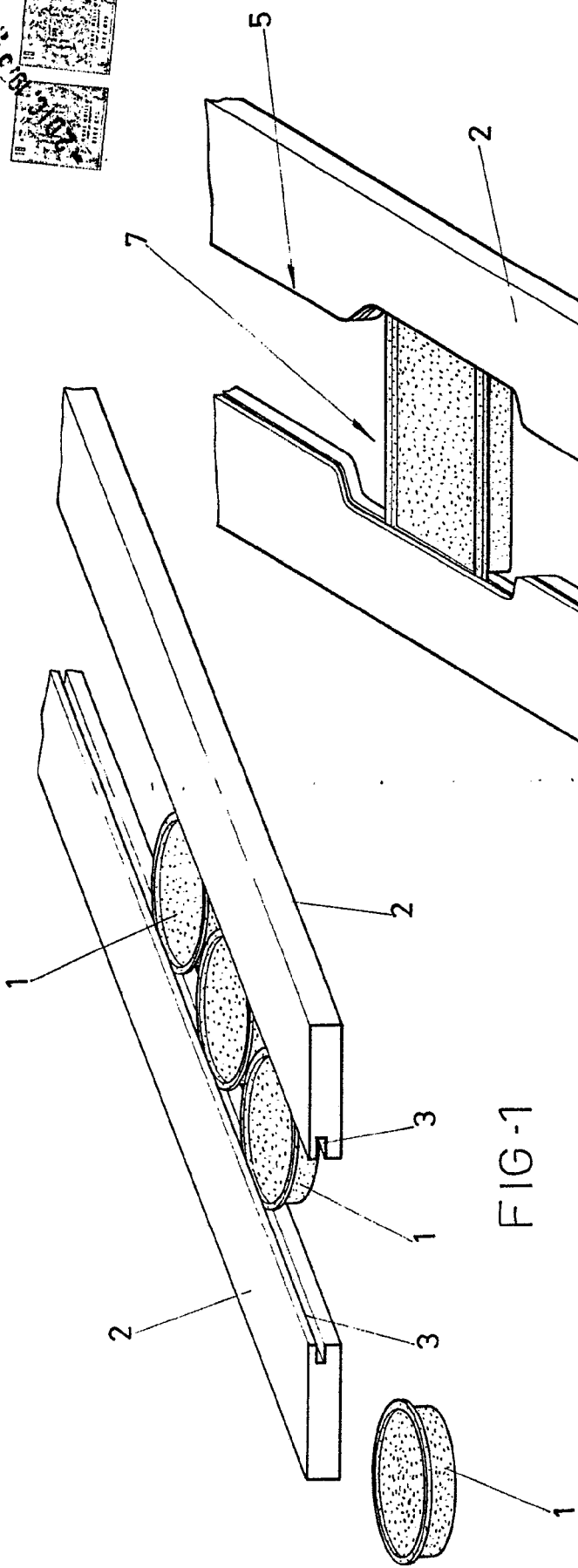
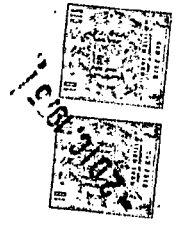


FIG-1

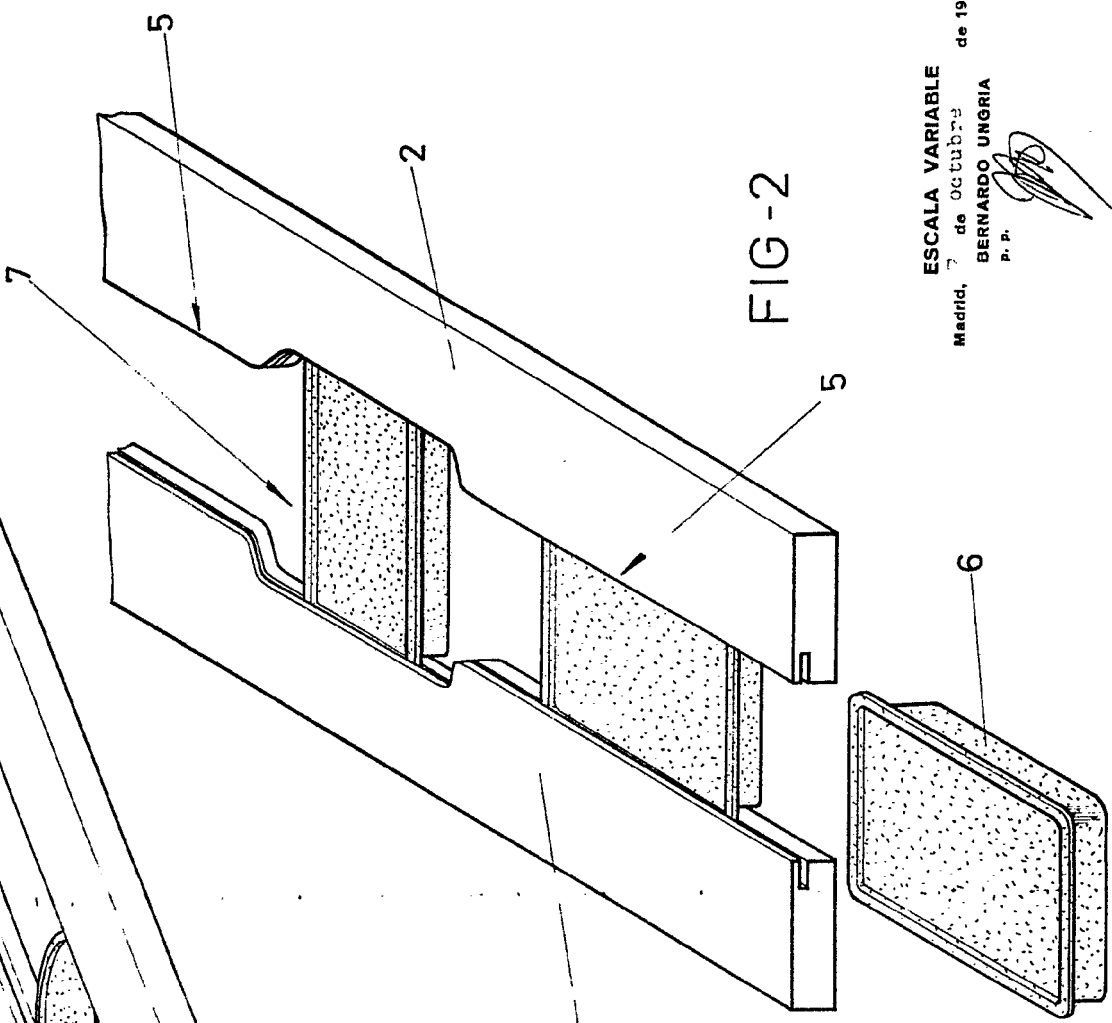
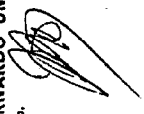


FIG-2

ESCALA VARIABLE
Madrid, 7 de octubre de 1975
BERNARDO UNGRIA
P. P.



D. JOSE MARIO BRAMBILLA STUARDO

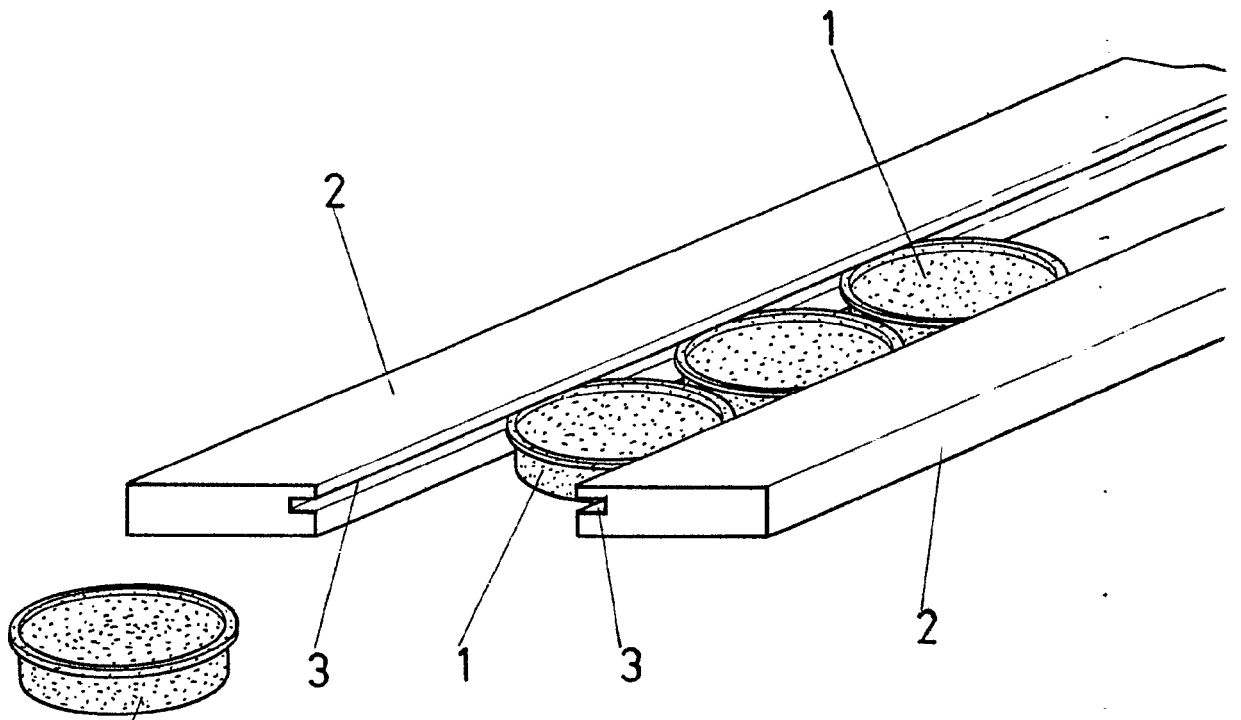
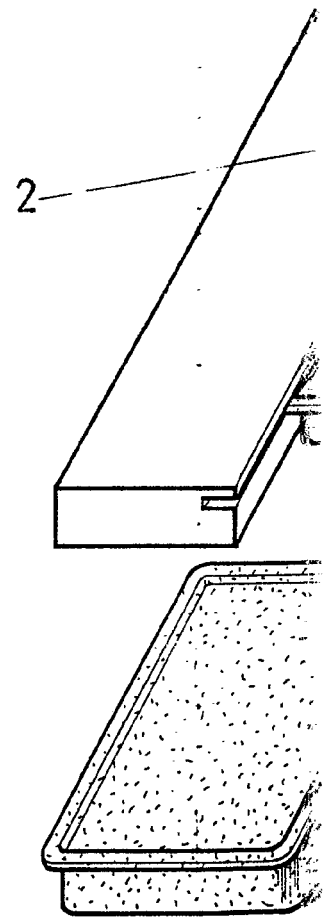


FIG-1



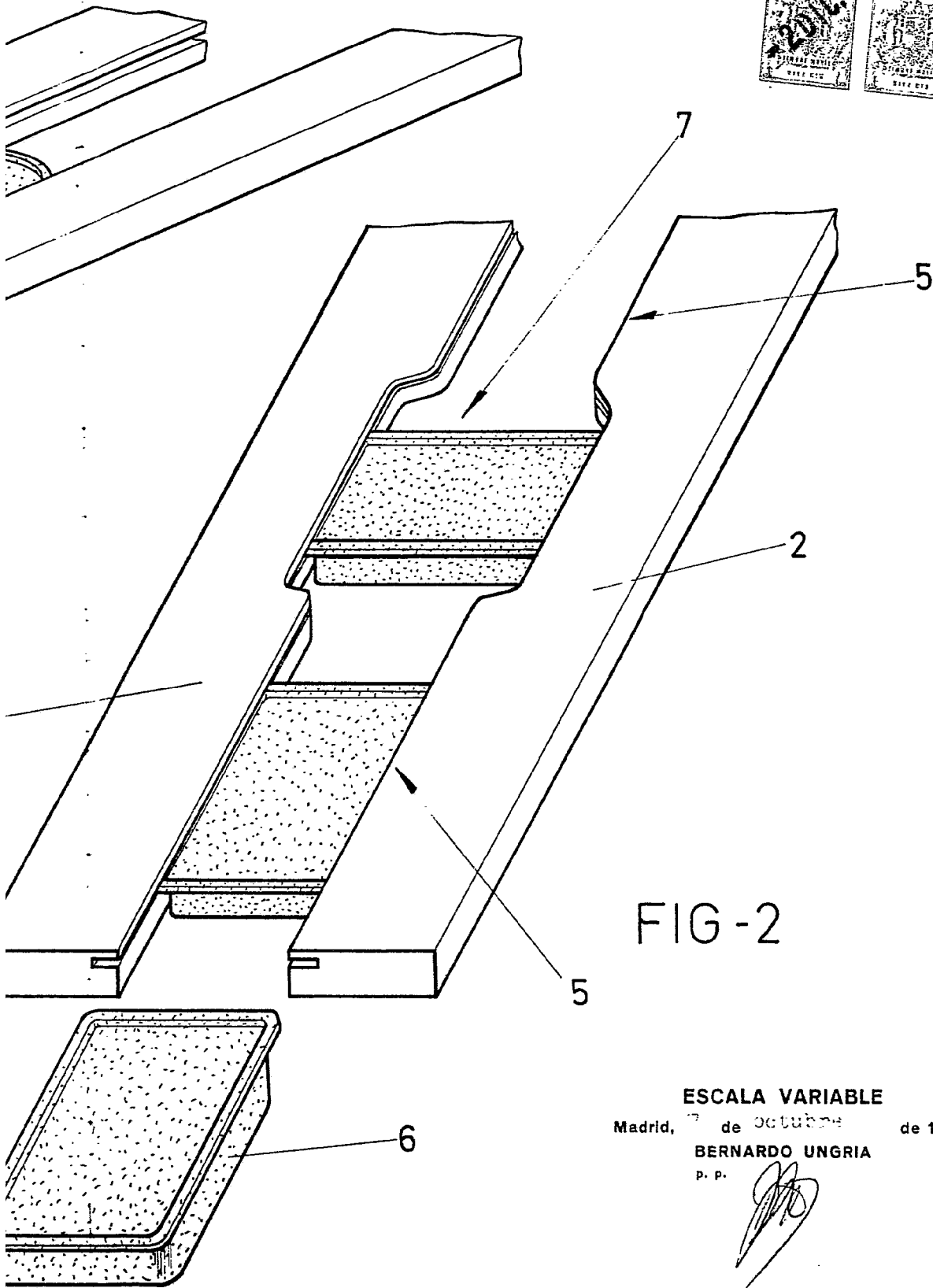


FIG - 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 17 de octubre de 1972

BERNARDO UNGRIA

P. P.

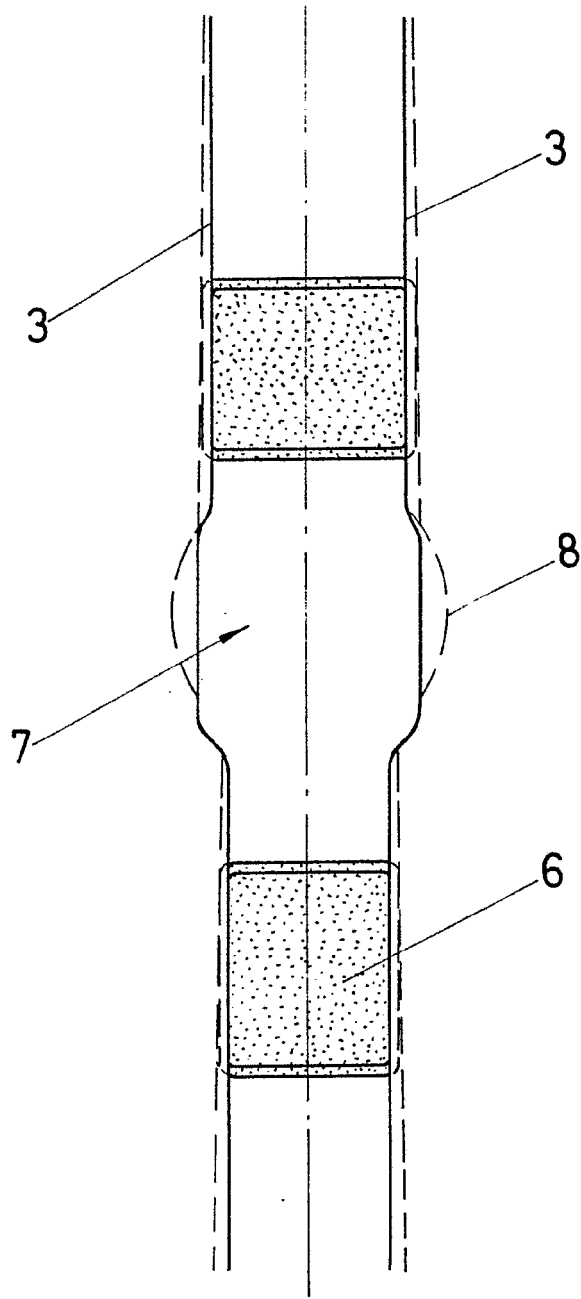


FIG-3

ESCALA VARIABLE

Madrid, de 197

BERNARDO UNGRIA

P. P.

A handwritten signature or set of initials, possibly 'JMB', written in dark ink below the printed name.

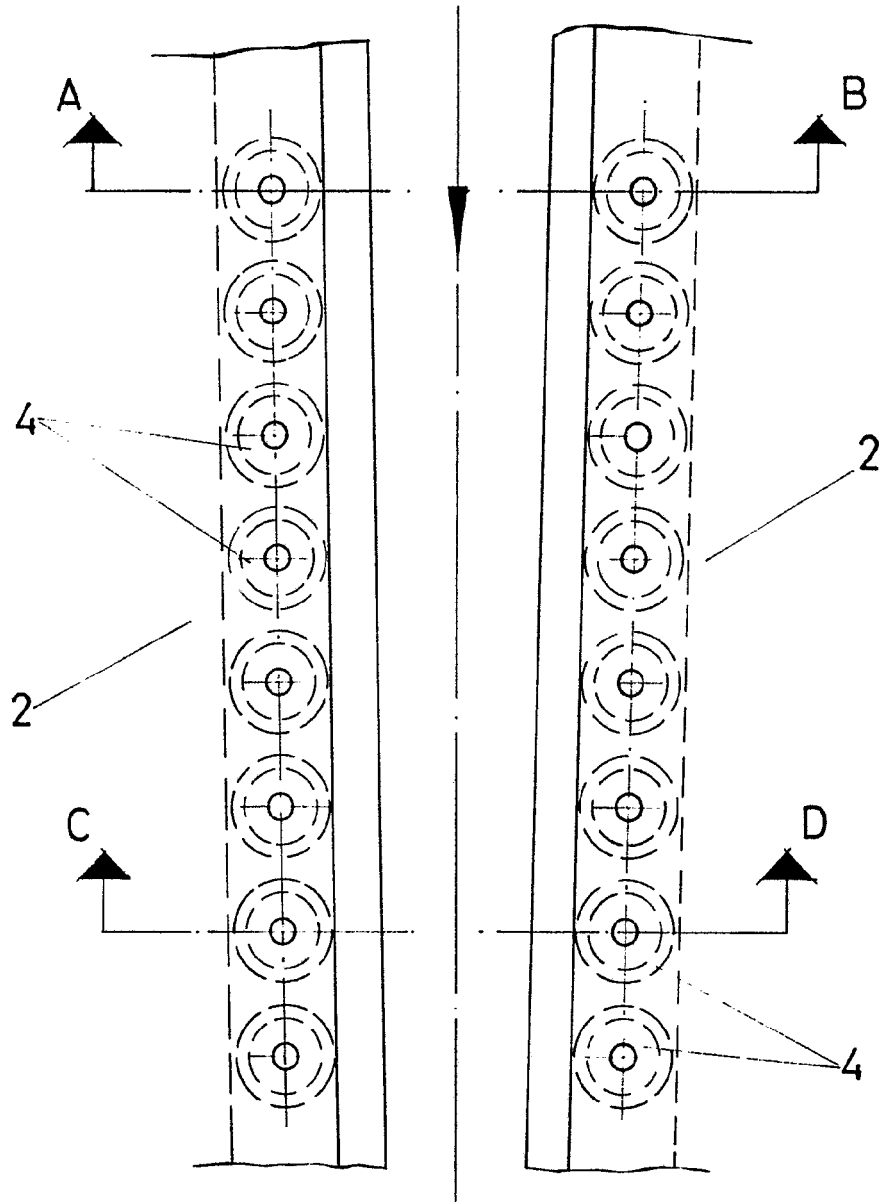


FIG-4

ESCALA VARIABLE

Madrid, de ... de 197

BERNARDO UNGRIA

p. p.

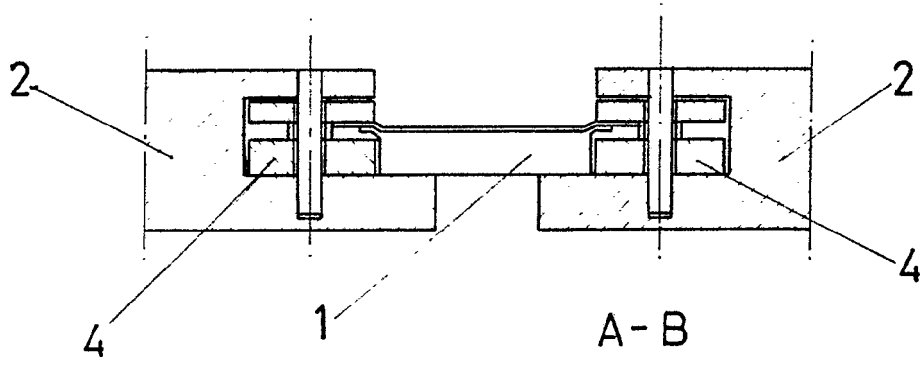


FIG-5

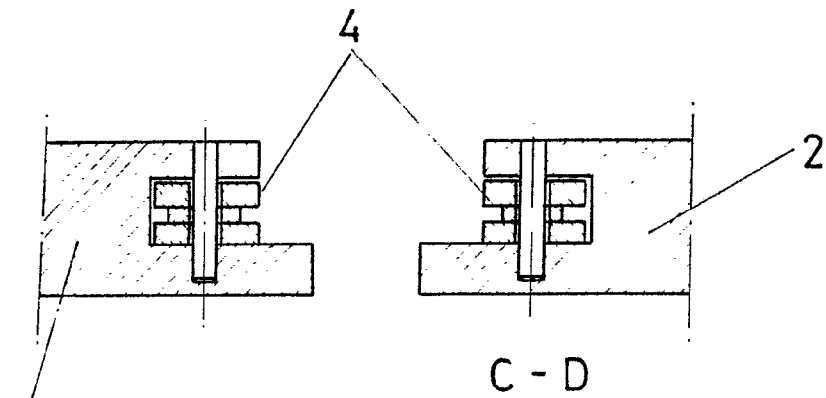


FIG-6

ESCALA VARIABLE

Madrid, de ... de 197

BERNARDO UNGRIA

P. P.