

JMP/in



ESPAÑA

① ES	⑪ NUMERO	⑩ A1
	⑫ 446.562	
	⑬ FECHA DE PRESENTACION	
	⑭ 31-3-1976	

PATENTE DE INVENCION

①⑥ PRIORIDADES:	①⑦ FECHA	①⑧ PAIS
①⑦ NUMERO		

①⑨ FECHA DE PUBLICIDAD	①⑤ CLASIFICACION INTERNACIONAL	①② PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65B	

①④ TITULO DE LA INVENCION

PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADORAS DE PRODUCTOS ENVASADOS

①① SOLICITANTE (ES)

GEVAS G.m.b.H. & Co., KG.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

4802 Halle-Künsebeck-Künsebecker Werg- ALEMANIA

①② INVENTOR (ES)

DON HORTS KONSTANSKI, de nacionalidad alemana.

①③ TITULAR (ES)

El mismo solicitante

①④ 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 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 unos -  
perfeccionamientos en máquinas embolsadoras de productos en  
vasados.

5 Las máquinas a las que se destinan los perfec-  
cionamientos que constituyen el objeto de la presente inven-  
ción están constituidas por una serie de elementos cada uno  
de los cuales tiene una función determinada, de modo que el  
envase, conducido por cintas sin fin, circula a lo largo de  
10 la máquina completándose las distintas fases del emboisado  
de una forma totalmente automática.

El tipo de máquinas a que se está haciendo alu-  
sión es aplicable cuando se requiere proteger del exterior  
los productos por lo general alimenticios tales como carnes,  
15 frutos, dulces, etc., colocados en bandejas rígidas median-  
te una bolsa que, convenientemente cerrada, consigue una me-  
jor conservación del alimento.

Mediante los perfeccionamientos que nos ocupan  
se obtiene una adaptación perfecta de la bolsa con respecto  
20 a la bandeja o envase del producto de que se trate, adoptan-  
do su forma gracias a unas rodellas que recorren el períme-  
tro del envase y presionan la bolsa sobre aquel, colaboran-  
do con ello el calor desprendido por unas boquillas que fa-  
cultan a todos los bordes de la bolsa a soldarse entre sí.

25 Para exponer con mayor claridad en que consis-  
ten los perfeccionamientos que constituyen el objeto de la  
presente invención, se acompaña a la presente memoria des-  
criptiva, formando parte integrante de la misma, un juego -  
de planos donde se representa lo siguiente:

30 Figura 1ª.- Corresponde a una vista esquemati-

1 ca y en perspectiva de una máquina embolsadora de productos  
envasados realizada de acuerdo con los perfeccionamientos  
a que se refiere la presente memoria.

5 Figura 2ª.- Representa una vista en alzado de  
la máquina embolsadora ilustrada en la figura anterior.

De acuerdo con lo que se ha dicho y como pue-  
de comprobarse, los perfeccionamientos en máquinas embolsa-  
doras de productos envasados que nos ocupan están esencial-  
mente caracterizados por el hecho de disponer un llenador  
10 de bolsas termosoldables en transferencia con una cinta sin  
fín, referencia 7, que circula bajo un plano paralelo defi-  
nido por bandas sin fin. El llenador se halla dispuesto per-  
pendicularmente con respecto a la aludida cinta sin fin 7,  
la cual constituye medio de transporte de la bolsa 6 más -  
15 el contenido de la misma. Lateralmente en la aludida cinta  
sin fin 7, tal como ilustra con claridad la figura 1ª, pue-  
de observarse la disposición de un tren soldador 8 instala-  
do inmediatamente antes al lugar de emplazamiento de otro  
tren cortador 9 de la boca de la bolsa 6.

20 La cinta sin fin 7 se prolonga en un tramo for-  
mado por bandas sin fin al objeto de determinar un recorri-  
do para la bolsa cerrada. La cinta sin fin 7 y en sus flan-  
cos cuenta con una pareja de boquillas 10 lanzadoras de aire  
caliente, así como con otra pareja de rodela 11 que, monta-  
25 das sobre correspondientes brazos oscilantes, se ajustan -  
en acción prensora sobre la boca anteriormente soldada de -  
la bolsa y el fondo de la misma, adaptando en caliente los  
vertices, boca y fondo de dicha bolsa a los laterales de su  
contenido. En la zona de transferencia de la banda sin fin  
30 se ha previsto un posicionador de bolsas que, fijo con res-

1           pecto a la cinta sin fin, constituye un tope de penetra-  
ción de la bolsa e incorpora lateralmente un alineador es  
camoteable gobernado por el tope de penetración que se in-  
dica con 2.

5           El llenador de bolsas está constituido por un  
elevador, referencia 13, (ver figura 2ª) en el que se dis-  
ponen las bolsas con uno de los labios de su boca prolonga-  
do en una solapa. Todas las solapas están superpuestas ba-  
jo un pisor situado bajo la acción de sendos brazos abrido-  
res 4, los cuales, oscilando en sentidos opuestos, consti-  
tuyen medio de guía para la materia o producto que ha de -  
10           contener la bolsa.

          El tren soldador referenciado con 8 está cons-  
tituido por dos pares de ruedas superpuestas y dispuestas -  
15           al paso de la boca de la bolsa. Por su parte, el elemento  
soldador consta de un rodillo sobre el cual pasa la boca -  
soldada e incide sobre ella el filo de dicho dispositivo -  
cortador que en la figura 1ª y 2ª se indica en general con  
9. El primer par de rodillos se encuentra termoasistido -  
20           en función de cortador, en tanto que el segundo, también -  
termoasistido, actua como soldador. Se ha previsto en el -  
dispositivo cortador un succionador de recortes.

          A la vista de esta estructura el funcionamien-  
to se realiza de la siguiente manera:

25           El producto envasado, referencia 5, es conduci-  
do por la cinta sin fin 1 hasta el tope 3 y mediante el em-  
pujador 2 se desplaza el producto envasado 5 hacia la bolsa  
6.

30           Las bolsas 6 se hallan apiladas sobre el eleva-  
dor 13 por debajo del plano por donde circula el producto en

1 vasado 5. Uno de los labios de las bocas de las bolsas se  
halla prolongado en una solapa, estando todas las solapas  
superpuestas bajo el pisor situado bajo la acción de los -  
brazos abridores 4 que oscilan en sentidos opuestos y cons-  
5 tituyen, además, medio de guía para el envase.

Los anteriormente referidos brazos 4 abren la  
boca de la primera bolsa para recibir el producto envasado  
que se dirige a ella conducido por el ya referido empuja-  
dor 2 hasta su total introducción. Dicho empujador 2 sigue  
10 actuando hasta llevarse consigo al envase y la bolsa hacia  
la otra cinta sin fin 7 que, como anteriormente expresaba-  
mos, se halla situada paralelamente a la anterior. Una vez  
allí, el empujador 2 se retira a su posición original.

La cinta sin fin 7 traslada el conjunto enva-  
15 se-bolsa hacia el tren soldador 8 que se compone de dos pa-  
res de ruedas superpuestas termoasistidas y dispuestas al  
paso de la boca de la bolsa. El primer par de rodillos ac-  
tua como sacador mientras que el segundo actúa como solda-  
dor.

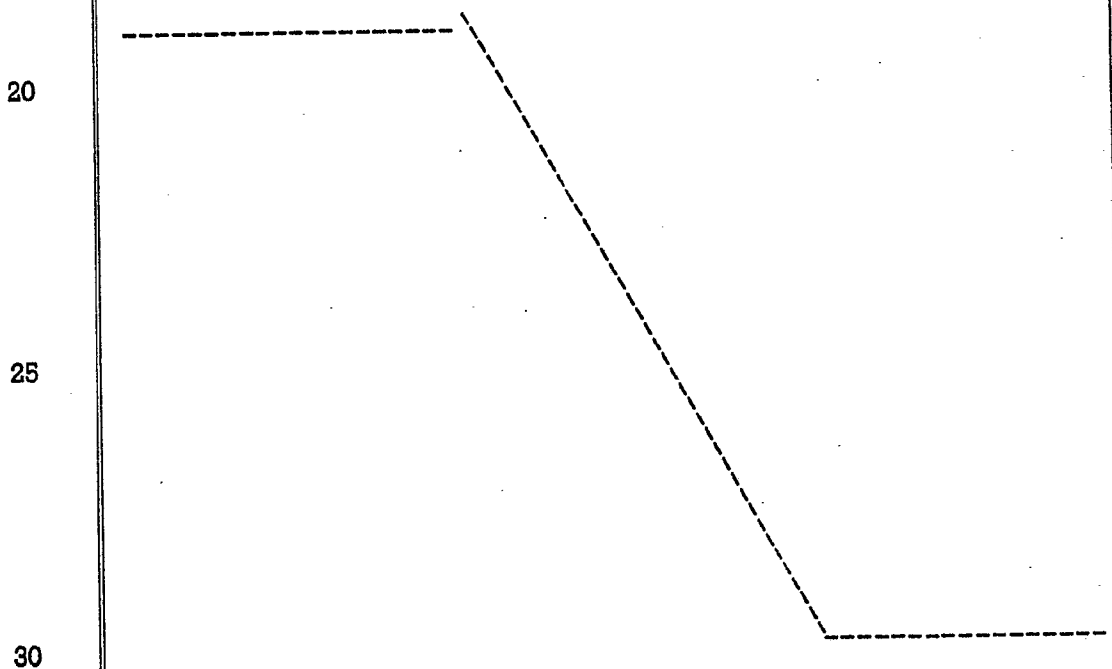
20 A continuación, una vez soldada ya la bolsa se  
desplaza esta hacia el tren cortador 9 que consiste en un -  
rodillo sobre el cual pasa dicha boca, incidiendo sobre el  
rodillo el filo de un disco cortador que elimina la parte -  
sobrante de la boca. Asimismo, el sistema está provisto de  
25 un succionador 14 que aspira los recortes producidos.

Una vez finalizada esta operación y continuan-  
do por la cinta sin fin 7, se traslada el conjunto envase-  
bolsa hacia una zona que esta provista de unas boquillas -  
10 lanzadoras de aire caliente y en combinación con una pa-  
reja de rodela 11 montadas sobre correspondientes brazos -  
30

1 oscilantes. Mediante el aire insuflado por las anteriormen  
te citadas boquillas se calienta la bolsa y por la acción  
prensora de las rodelas, los vertices, boca y fondo de di-  
cha bolsa quedan perfectamente adaptados a los laterales -  
5 del producto que dicha bolsa contiene, quedando así finali-  
zado todo el proceso cuando el producto cae por una rampa  
inclinada 12 en que se remata la banda sin fin referencia-  
da con 7.

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

15 Por todo ello, y para evitar posibles imita-  
ciones, se presenta esta solicitud, pidiendo la explotación  
exclusiva de la idea descrita, de acuerdo con las conside-  
raciones y puntos que se desean reivindicar, que se concre-  
tan en las páginas siguientes:



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-  
25 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  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

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

1

1a.- PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADORAS DE PRODUCTOS ENVASADOS; caracterizado esencialmente por que consisten en disponer un llenador de bolsas termosoldables en transferencia con una cinta sin fin que circula bajo un plano paralelo definido por bandas sin fin, estando el llenador perpendicularmente dispuesto a la cinta sin fin la cual constituye medio de transporte de la bolsa más su contenido; habiéndose previsto lateralmente en la cinta sin fin, precisamente en el lateral por donde queda dispuesta la boca de la bolsa, un tren soldador cortador de dicha boca.

5

10

15

20

25

30

2a.- PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADORAS DE PRODUCTOS ENVASADOS, según reivindicación primera caracterizado esencialmente porque la cinta sin fin se prolonga en un tramo formado por bandas sin fin que determinan un recorrido para la bolsa cerrada, en el cual y en sus flancos se han previsto sendas boquillas lanzadoras de aire caliente y sendas rodellas que montadas sobre brazos oscilantes se ajustan en acción prensora sobre la boca soldada y el fondo de la bolsa adaptando en caliente los vértices, boca y fondo de la bolsa a los laterales de su contenido.

3a.- PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADORAS DE PRODUCTOS ENVASADOS, según reivindicaciones anteriores caracterizado esencialmente porque en la zona de transferencia de la banda sin fin se ha previsto un posicionador de bolsas que fijo con respecto a la cinta sin fin constituye un tope de penetración de la bolsa e incorpora lateralmente un alineador escamoteable gobernado por el tope de penetración.

4a.- PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADO

1 RAS DE PRODUCTOS ENVASADOS, según reivindicaciones anterior-  
res caracterizado esencialmente porque el llenador de bols-  
sas esta constituido por un elevador en el que disponen de  
5 bolsas planos con uno de los labios de su boca prolongado -  
en una solapa, estando todas las solapas superpuestas bajo  
un pisor situado bajo la acción de sendos brazos abridores  
que oscilando en sentidos opuestos constituyen medio de -  
guía para la materia a contener en la bolsa.

10 5a.- PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADO-  
RAS DE PRODUCTOS ENVASADOS, según reivindicaciones anterior-  
res caracterizado esencialmente porque el cortador soldador  
esta constituido por dos pares de ruedas superpuestas dis-  
puestas al paso de la boca de la bolsa y por un rodillo so-  
bre el cual pasa la boca soldada e incide el filo de un dis-  
15 co cortador, estando el primer par de rodillos termoasisti-  
do en función de sacador mientras el segundo también termo-  
asistido, actua como soldador; habiéndose previsto en el dis-  
co cortador un succionador de recortes.

20 6a.- Se reivindica por último como objeto so-  
bre el que ha de recaer la Patente de Invención que se soli-  
cita: PERFECCIONAMIENTOS EN MAQUINAS EMBOLSADORAS DE PRODUC-  
TOS ENVASADOS.

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

Madrid, 31 Marzo 1.976  
BERNARDO UNGRIA

P.P.

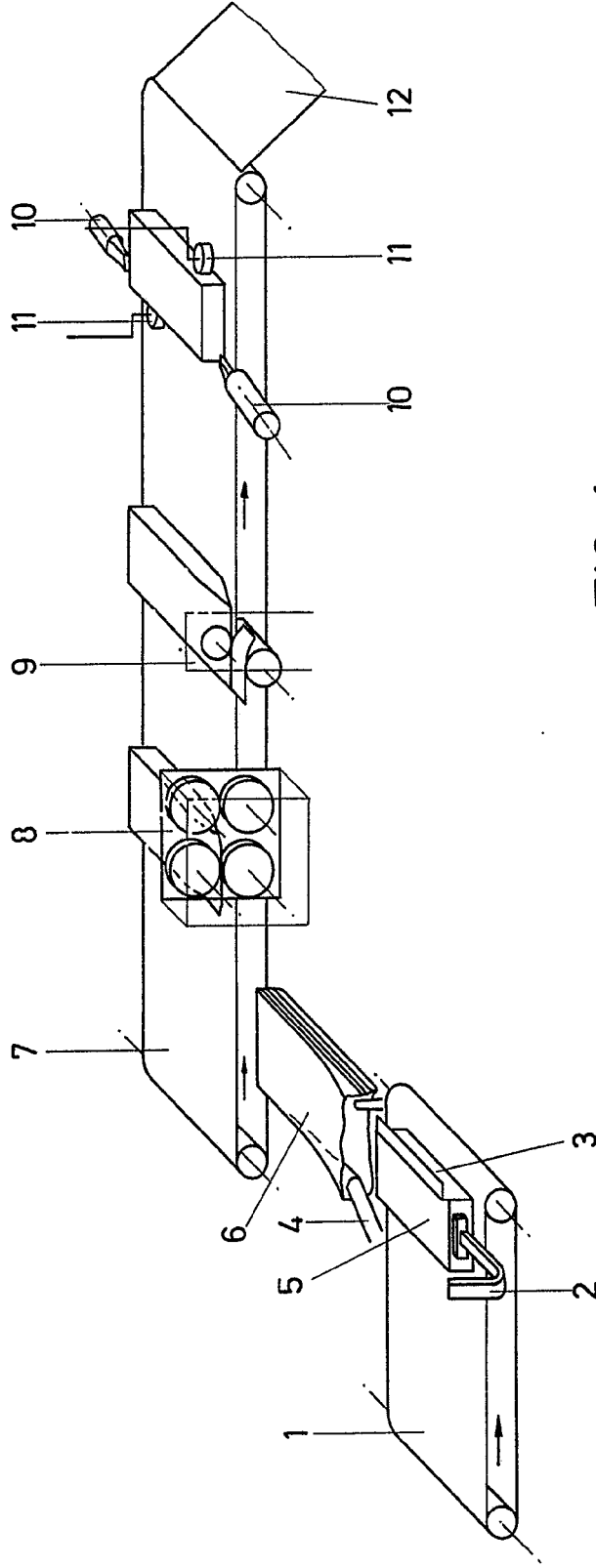
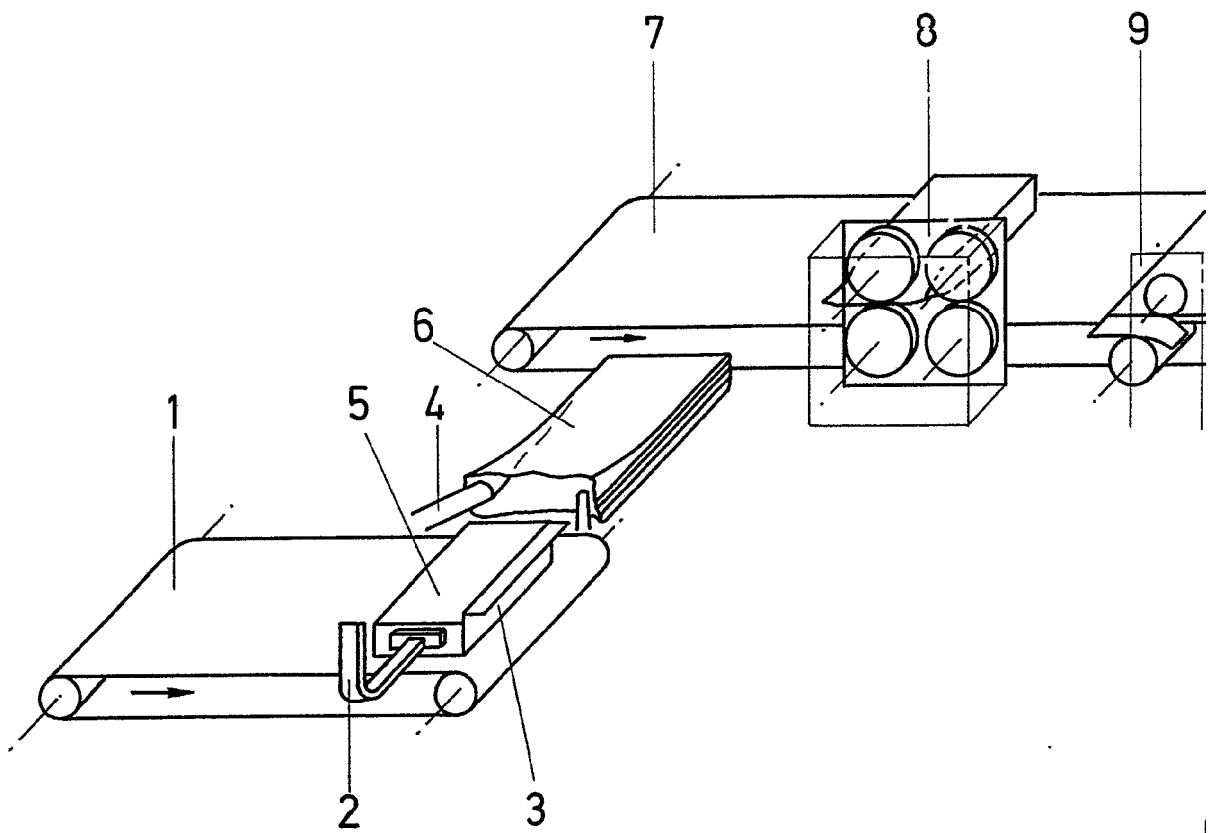


FIG. 1

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 21 de marzo de 1976  
BERNARDO UNGRÍA  
P. P.





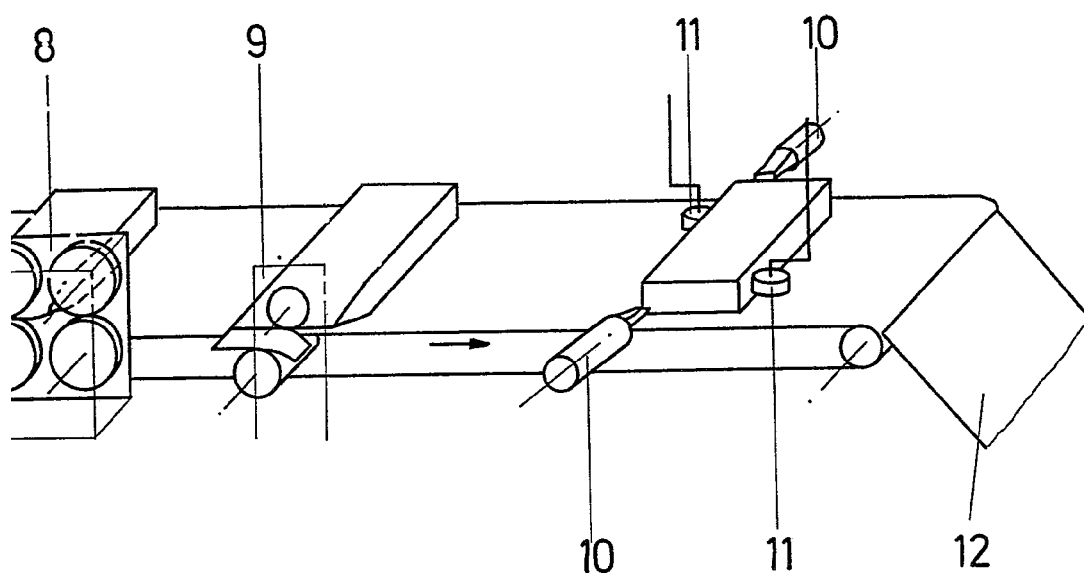
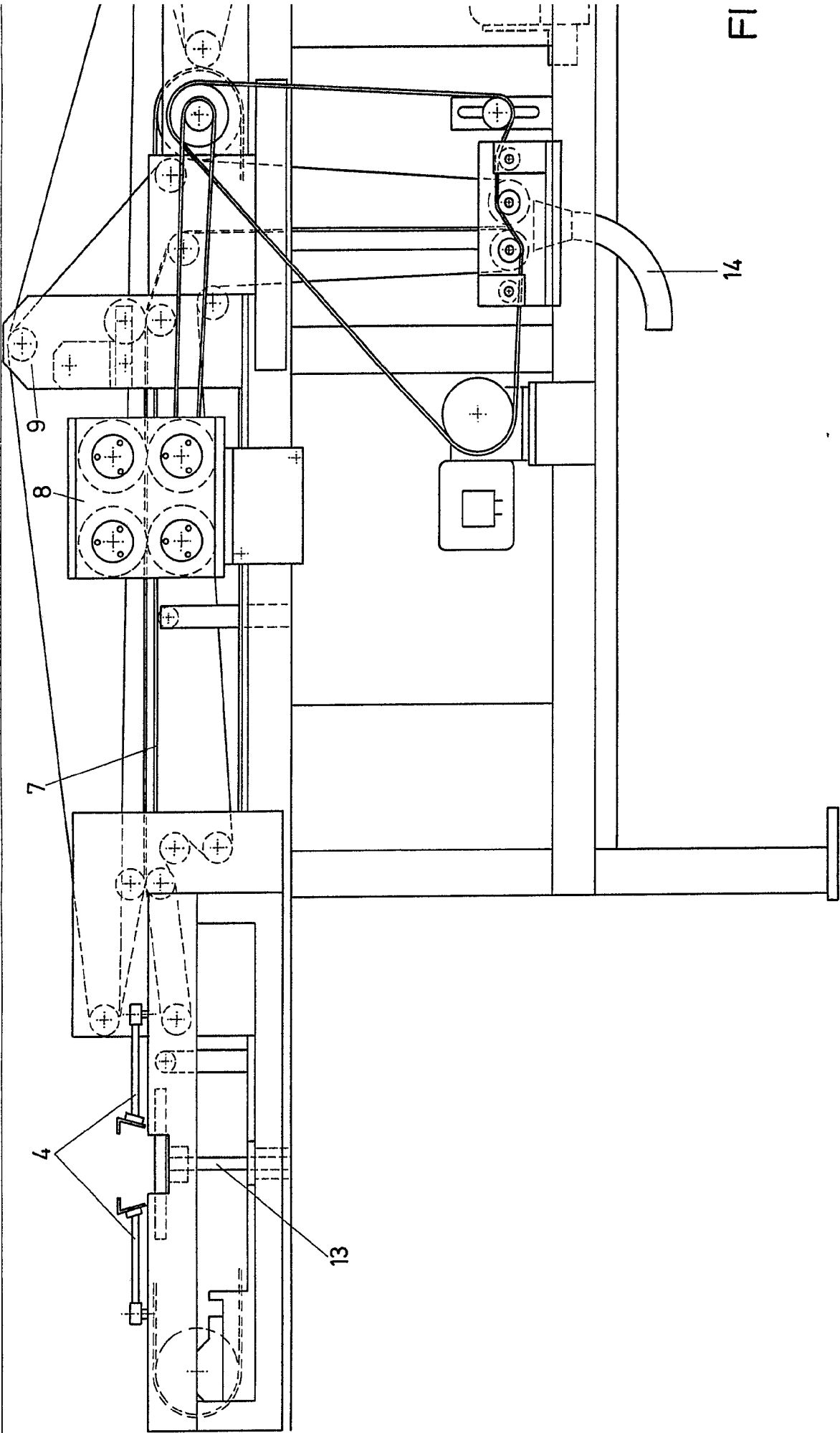


FIG. 1

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 31 de marzo de 1976  
BERNARDO UNGRIA  
P. P.

GREVAS GmbH & Co. KG.



FI

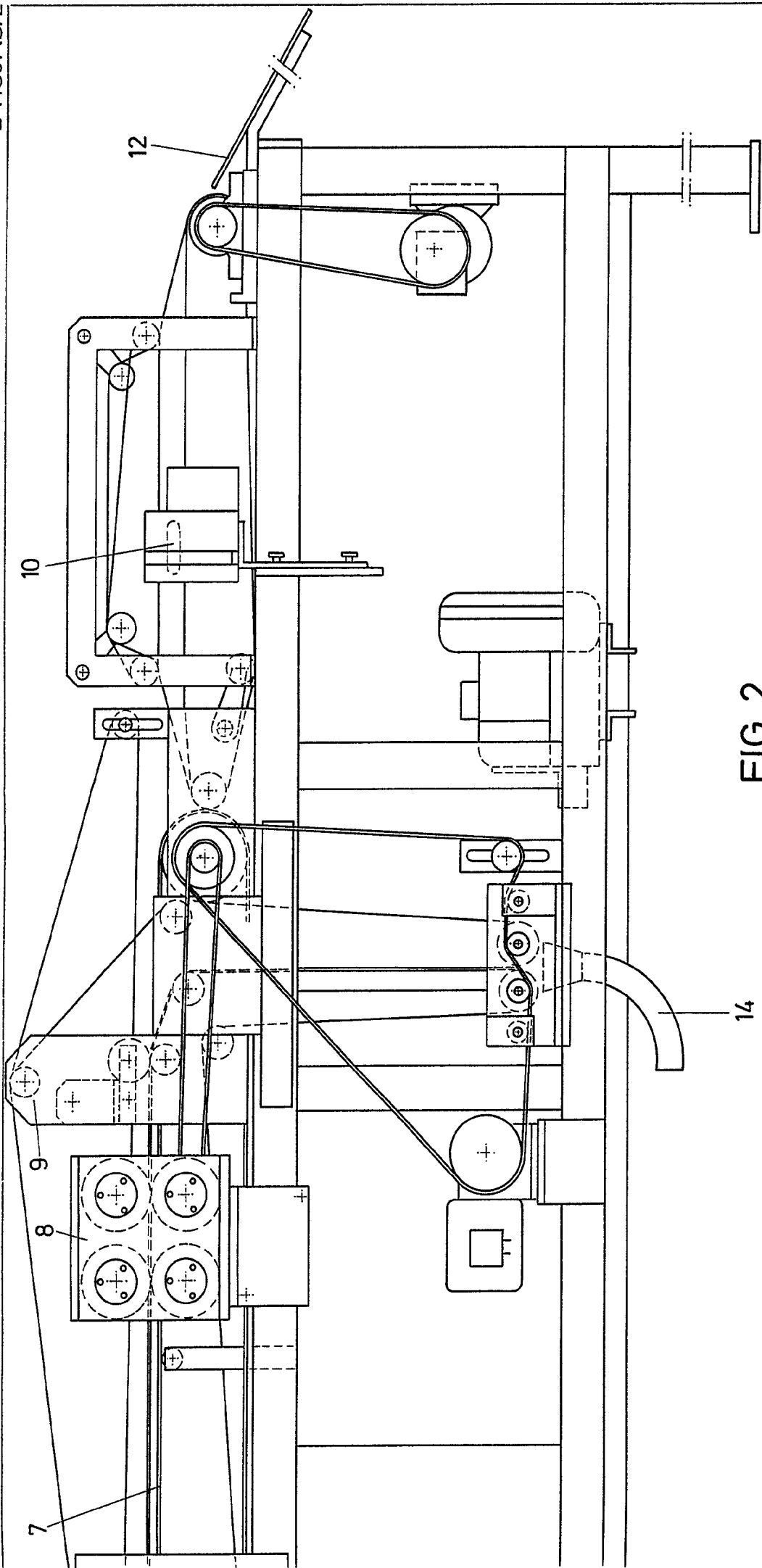
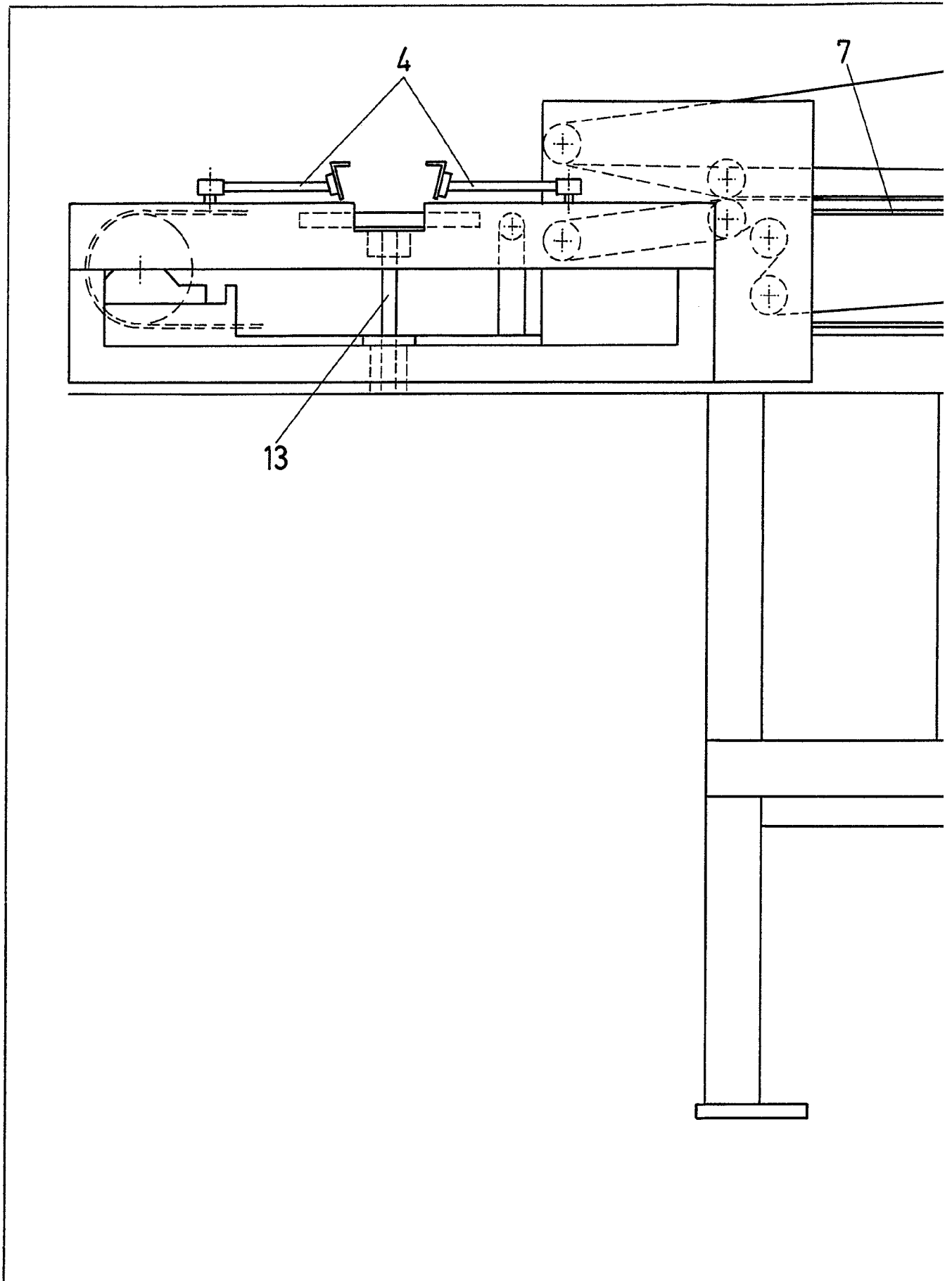
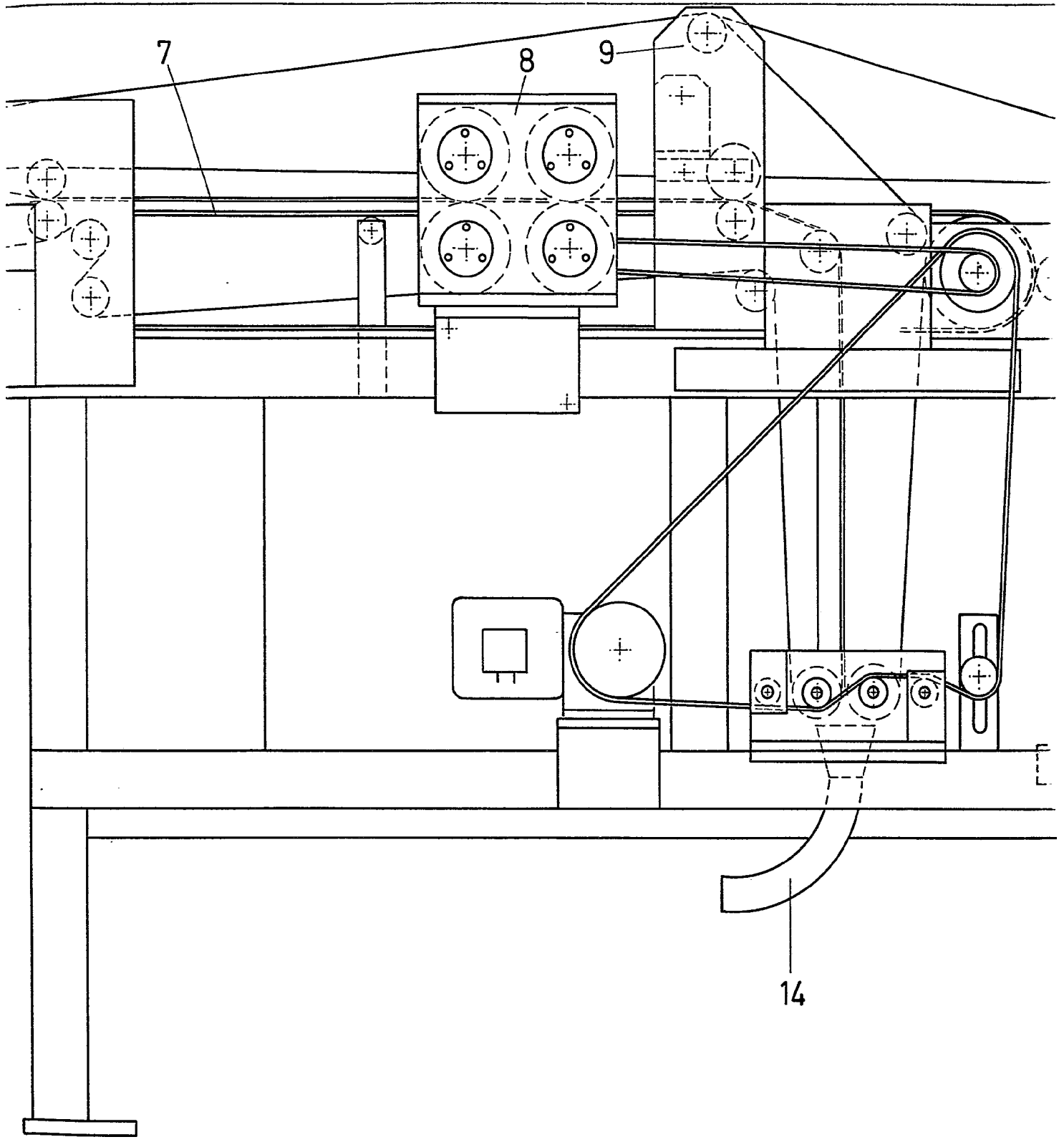


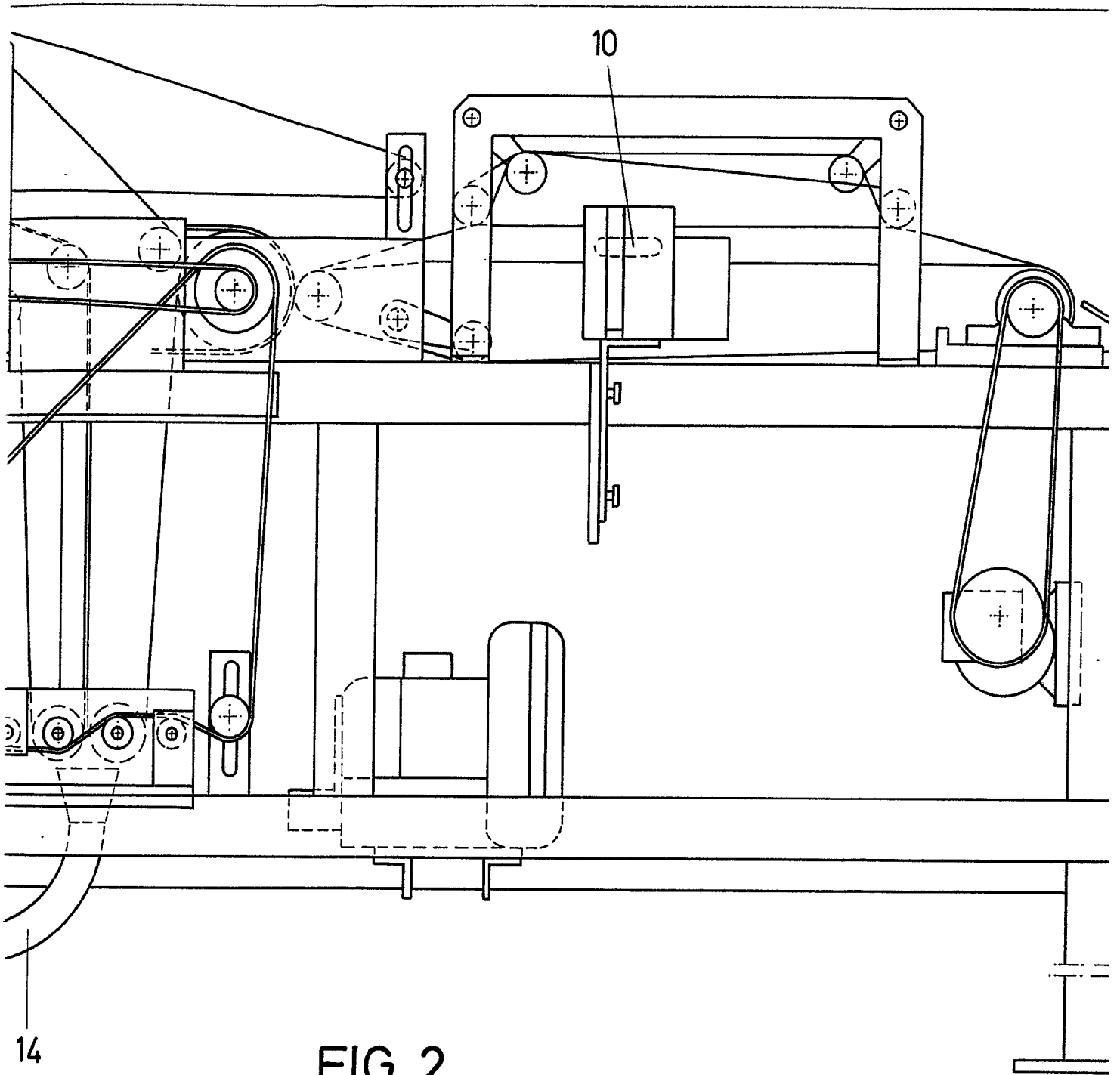
FIG. 2

ESCALA VARIABLE  
Madrid, 31 de marzo de 1976  
BERNARDO UNGRÍA  
P. P. P.

GREVAS GmbH & Co. KG.







ESCALA VARIABLE  
Madrid, 31 de marzo  
BERNARDO UNGRIA  
P. P.

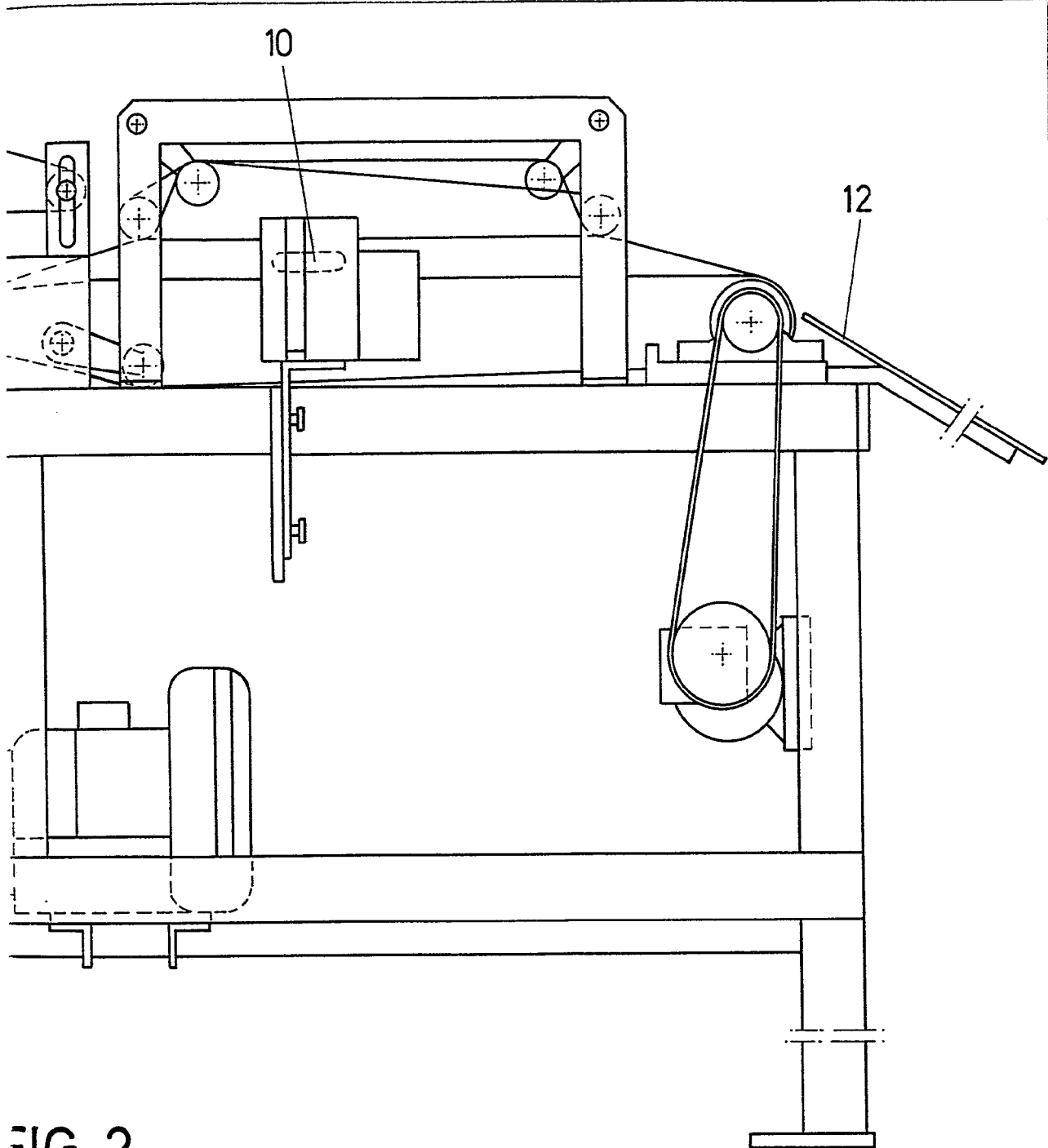


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

Madrid, 31 de marzo de 1976

BERNARDO UNGRIA

P. P.