

188616



SECCION TECNICA

CLASIFICACION I. P. C.

CLASE B23 B65SUBCLASE K B

P A T E N T E D E M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE AÑOS

a favor de la compañía mercantil española " R A G O S A, S.A. " domiciliada en Montcada y Reixach (Barcelona), calle Ramón y Cajal, número 31, p o r :

" ELECTRODO PERFECCIONADO, APLICABLE A LAS MAQUINAS QUE SE UTILIZAN PARA CERRAR FLEJE DE PLASTICO POR MEDIO DE SOLDADURA "

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

- 1 El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto, según se indica en su enunciado, un electrodo perfeccionado que, aún pudiendo eventualmente admitir otras aplicaciones, ha sido especialmente estudiado y proyectado en vistas a su montaje en las
- 5 máquinas - de tipo general en sí ya conocido y ampliamente divulgado - que se utilizan para ceñir con fleje de plástico toda clase de bultos y fardos, determinando el cierre de este fleje por medio de autosoldadura, es decir, mediante presión y calor.

Los electrodos que actualmente se montan en las expresadas

188616



máquinas presentan relativamente una gran complejidad, siendo costosos de obtener y presentando un espesor que dificulta su introducción entre las dos extremidades o ramas del fleje que se trata de unir entre sí por medio de soldadura. Estos electrodos conocidos, por otra parte, presentan una masa apreciable, que resulta relativamente difícil de calentar, lo que de manera general obliga a mantener su conexión al circuito de alimentación ininterrumpidamente mientras dure el funcionamiento de la máquina, con los lógicos inconvenientes en cuanto a consumo, calentamiento del conjunto de la máquina, etc. Existen tambien algunos tipos de electrodos estudiados para ser conexionados únicamente en los momentos en que la máquina debe efectuar la soldadura, pero tambien estos electrodos - normalmente constituidos por una plancha metálica doblada sobre sí misma, con interposición de una placa de material aislante entre sus dos ramas o mitades - presentan excesiva complejidad y un espesor y una masa exagerados, de manera que su introducción entre las dos extremidades de fleje ofrece ciertas dificultades y su calentamiento, aún contando con altas intensidades de la corriente de alimentación, exige un cierto tiempo, reduciendo la velocidad total de trabajo de la máquina.

El electrodo que constituye objeto de la presente solicitud de registro, según se verá claramente a continuación, significa una superación total de los inconvenientes que han quedado reseñados. Este electrodo, en efecto, se constituye a base de una sola pieza plana, de plancha metálica, que puede ser obtenida en una única operación de estampación, pudiendo, en consecuencia, ser fabricada en grandes series sin ninguna dificultad y a precios absolutamente reducidos. Por otra parte, el electrodo presenta un espesor muy reducido, lo que facilita grandemente su introducción entre las dos ramas del fleje, y significa una masa

188616



de muy modesta entidad, que puede ser calentada hasta el rojo en tiempo realmente mínimo, lo que permite conexionalo al correspondiente circuito de alimentación con tan solo una fracción de segundo de anticipación, con respecto al momento en que debe producirse su acción calefactora sobre el fleje.

Por lo demás, la esencialidad y principales características y ventajas del electrodo en cuestión, resultarán más fácilmente comprensibles a la vista del dibujo adjunto, en el que, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase, se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica del mismo.

En el expresado dibujo se ha representado concretamente una vista esquemática en planta del conjunto del electrodo.

Refiriendonos, pues, al dibujo en cuestión:

El electrodo se halla constituido, según dicho, por una pieza plana, obtenida por estampación a partir de una calidad apropiada de plancha metálica, tal como la aleación que normalmente se denomina "Nycrom" en el mercado, cuya pieza se hallará dotada de reducido espesor, por lo general, aunque no necesariamente, próximo a las dos décimas de milímetro, y podrá ser fácilmente obtenida en una única operación de estampación. Esta pieza - que ha sido señalada en su conjunto con la referencia 1 - adopta una forma general rectangular plana, y presenta en los vértices correspondientes a unos de los lados menores sendas expansiones u ojeetas 2-2', iguales entre sí, dotadas de una forma aproximadamente cuadrada u otra cualesquiera que se considere conveniente, y provistas de perforaciones 3-3', o dotadas de otra disposición cualesquiera equivalente, que facilite el embornado de los terminales de los conductores que integran el correspondiente circuito de alimentación. Finalmente, de manera esencial, esta pieza, se halla dotada de una serie de ranuras, dispuestas de manera que determinan una regular circulación de

198618



la corriente, y, por tanto, un calentamiento uniforme o aproximadamente uniforme de toda la superficie de la placa, evitando las graves diferencias de temperatura que en otro caso se producirían en esta superficie. También de manera esencial, estas

5 ranuras se hallan dispuestas simétricamente con respecto al eje longitudinal del conjunto de la placa. Se comprende que en la realización práctica del electrodo cabrá variar entre límites relativamente amplios, el número, forma y disposición de estas ranuras. Sin embargo, las experiencias realizadas hasta el momento,

10 permiten afirmar que resulta particularmente apropiada la disposición representada en el dibujo, con sujeción a las proporciones asimismo representadas. De acuerdo con esta disposición, se prevé en la placa 1 una ranura longitudinal central 4, que se extiende desde el borde posterior hasta una zona próxima

15 al borde anterior, dos ranuras rectilíneas 5-5', paralelas a aquella y simétricamente situadas con respecto a la misma, que presentan sus extremidades anteriores 6-6' quebradas, y se extienden desde las proximidades del borde anterior hasta las proximidades del borde posterior, y dos pequeñas ranuras rectilíneas 7-7', también simétricas con respecto a la ranura central

20 y paralelas a la misma, que se extienden un corto tramo desde el borde posterior de la placa.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las que

25 han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica del electrodo que ha quedado descrito, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Electrodo perfeccionado, aplicable a las máquinas que se utilizan para cerrar fleje de plástico por medio de soldadura

5 caracterizado por estar constituido por una sola pieza plana, obtenida por estampación a partir de plancha metálica de calidad apropiada y reducido espesor, dotada de una forma general rectangular y provista en los vértices correspondientes a uno de los lados menores de sendas orejetas, o expansiones coplanarias

10 sobresalientes, en las que figuran los medios de conexión de los terminales del correspondiente circuito de alimentación, cuya pieza, de manera esencial, se halla dotada de una serie de ranuras, distribuidas simétricamente con respecto al eje longitudinal, estudiadas para determinar una uniforme distribución de

15 temperaturas por toda la superficie de la pieza.

2- Electrodo perfeccionado, aplicable a las máquinas que se utilizan para cerrar fleje de plástico por medio de soldadura.

Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 5, con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujo anexo.

Barcelona, 1 FEB. 1973

P. A.

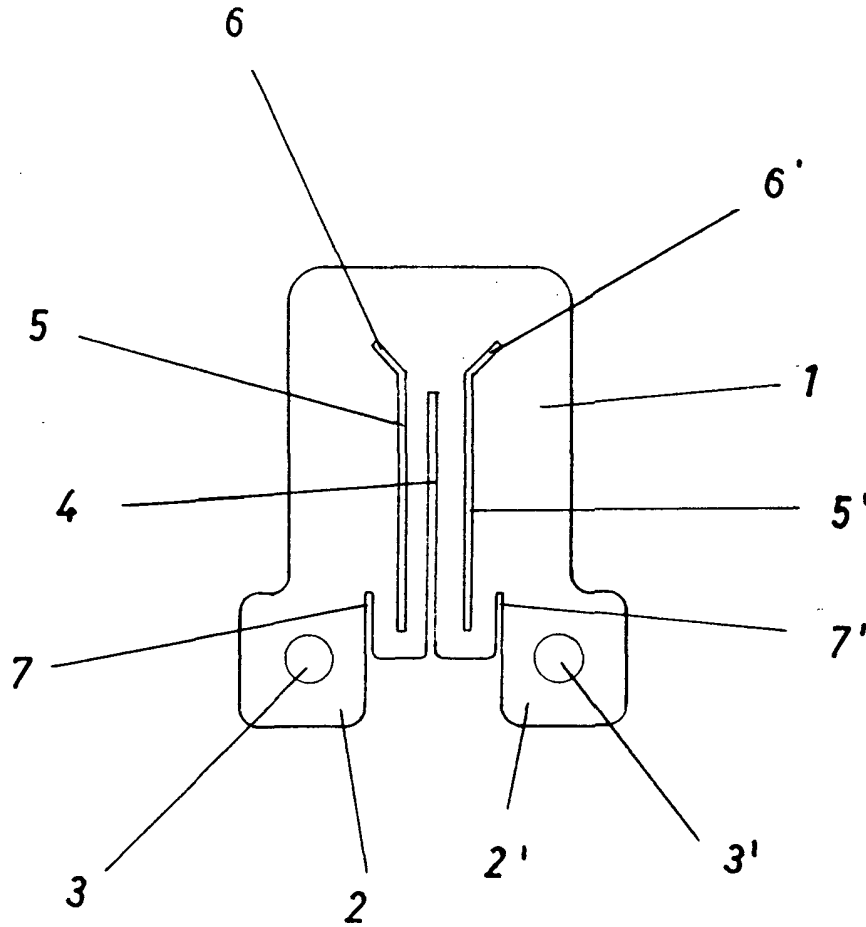


4575

Ragosa, S.A.

188616
188616

Hoja unica



Barcelona, 1 FEB. 1973
P.A.

Escala variable