

24.3.76

201385



Int. <u>B 67 B</u>

MODELO DE UTILIDAD

por 20 años

A favor de D. JUAN RIZO LOPEZ, y D. JOSE RIZO LOPEZ, ambos de nacionalidad española, residentes en BARCELONA, Santander, 71-73, Polígono Industrial c/. A. - - - - - por: "APARATO SELLADOR DE BOTELLAS DE MATERIAL TERMOPLASTICO"

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a un aparato sellador de botellas de material termoplástico que incluye una serie de perfeccionamientos de tipo funcional y constructivo, que le hacen aventajar en eficacia y rendimiento los actuales aparatos similares.

Dichos perfeccionamientos están encaminados tanto a mejorar el sistema de toma de corriente del aparato, como el incorporar un regulador de temperatura para cada cabezal termosellador, lo que permite mantener una temperatura



constante aunque no exista consumo de botellas, lo que le diferencia de los aparatos actuales.

Van dedicados también tales perfeccionamientos a la incorporación en los cabezales, de un amortiguador  
5 compensador de altura de las botellas, y también a prever un control del mecanismo capsulador de acuerdo con el paso de las botellas por la línea de trabajo.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva tres hojas de  
10 dibujos en las que se ha representado un caso práctico de realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente modelo de utilidad.

En dichos dibujos:

La figura 1 es una sección longitudinalalzada  
15 del conjunto termosellador de que consta el aparato.

La figura 2 muestra un detalle en alzado exterior del aparato, con sección expresa del dispositivo de control del mecanismo capsulador.

La figura 3 representa, por último, una vista en  
20 planta superior del propio aparato mostrando la línea de trabajo del mismo.

Según tales figuras, el aparato sellador de botellas de material termoplástico objeto del presente modelo de utilidad consta de una mesa de trabajo -1- bajo  
25 la cual van dispuestos los distintos órganos de transmisión, así como la toma de corriente que se realiza desde las escobillas -2-3-, a través de los aros rozantes -4-5-, afectos al eje principal -6- hueco que mueve el dispositivo termosellador -7-, cuyo eje dispone de pasos radiales -8-9-  
30 para los conductores -10-11- que llevan la corriente a

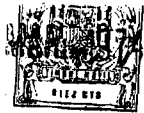


aquél dispositivo -7-.

Con el eje -6- va calada una rueda dentada -12- engranada con un piñón -13- calado a su vez en un eje secundario -14- que se remata en un embrague electromagnético -15- accionado desde un ruptor -16- de palanca instalado en la línea de trabajo de las botellas -17- para que el paso de las mismas controle el trabajo del dispositivo capsulador -18- que no fabrica las cápsulas si no hay paso de botellas, por no actuación del ruptor. Ello se logra mediante una transmisión -19- a una polea -20- (fig. 2) que tras un reenvío de ángulo -21-22- manda, a través de un embrague de seguridad -23- la cadena -24- que hace actuar al mencionado dispositivo capsulador -18-. Con ello se evita la acumulación de cápsulas en la canaleta -25- desde donde las cápsulas desembocan en las botellas -17- para su posterior sellado.

Es importante asimismo que cada cabezal termosellador -26- (fig. 1) incorpore un regulador de temperatura -27- independiente, que permite mantener la temperatura constante, aún sin consumo de botellas -17-.

Igualmente es necesaria la efectividad de sellado, para lo cual deben absorberse las posibles variaciones de altura de las botellas, para lo cual se ha previsto dotar a cada cabezal -26- de un amortiguador compensador de aquellas posibles deficiencias, compuesto por un resorte -28-, calado sobre un casquillo -29-, y con apoyos respectivos en un cuerpo superior -30-, fijado al dispositivo termosellador -7-, y en una arandela inferior -31- sujeta por tuercas -32- a espárragos -33- salientes del correspondiente cabezal de sellado -26-. Este conjunto permite



asimismo el galgado o calibrado de acuerdo con la altura de botellas a utilizar comúnmente en una determinada línea de fabricación o trabajo.

El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, fabricarse este aparato con los medios y materiales más adecuados y con los accesorios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

#### N O T A

Se reivindica como objeto del presente modelo de utilidad:

1.- Aparato sellador de botellas de material termoplástico, caracterizado esencialmente por comprender un sistema de toma de corriente a base de aros rozantes que, afectos al eje principal hueco de accionamiento del dispositivo termosellador, juegan en respectivas escobillas, mandando la corriente a aquel dispositivo mediante conductores pasantes por taladros radiales del citado eje, alimentando reguladores independientes de temperatura para cada cabezal termosellador, que va provisto de amortiguador compensador de altura de botellas, integrado por un resorte apoyado en una arandela fija a espárragos salientes de dicho cabezal, así como en un casquillo fijo a la estructura del dispositivo termosellador.

2.- Aparato sellador de botellas de material



termoplástico, según la anterior reivindicación, caracte-  
rizado esencialmente por disponer de un dispositivo de  
control del mecanismo capsulador, compuesto por un ruptor  
instalado en la línea de trabajo de las botellas, con  
5 acción sobre un embrague electromagnético que a través  
de un juego de correa, polea y reenvío de ángulo, acciona  
un embrague de seguridad, y éste, la cadena principal de  
accionamiento del mencionado mecanismo capsulador que,  
con ello, sólo fabrica cápsula cuando hay paso de botella  
10 por la línea de trabajo.

3.- APARATO SELLADOR DE BOTELLAS DE MATERIAL  
TERMOPLASTICO.

Consta la presente memoria descriptiva de  
cinco hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y  
escritas por una sola cara, acompañada de tres láminas  
de dibujos.

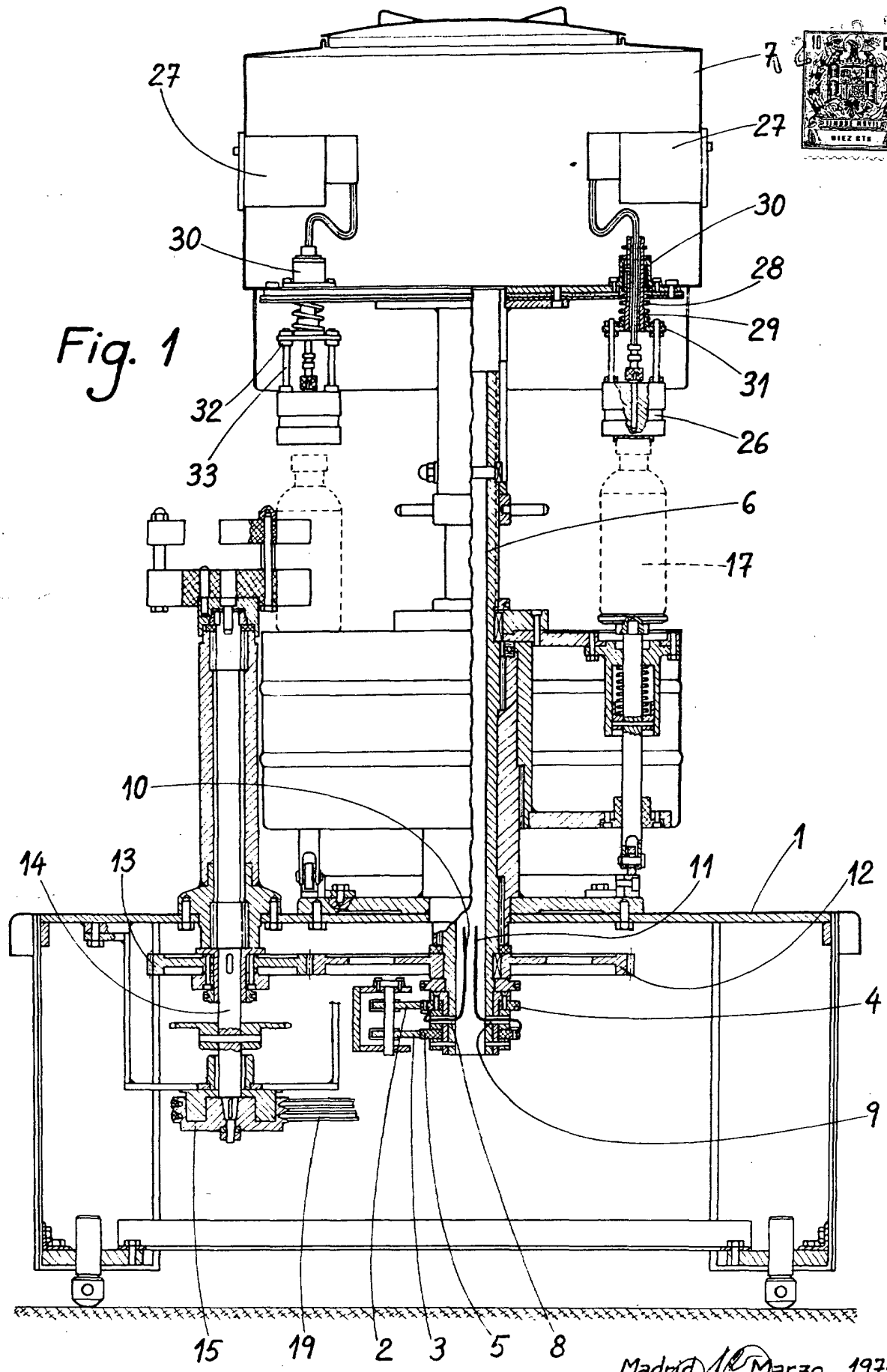
Madrid, a 12 MAR. 1974

JUAN RIZO LOPEZ, y  
JOSE RIZO LOPEZ

P. A.  
MANUEL DE RAFAEL  
S. P.  
*Manuel de Rafael*



Fig. 1



Madrid 10 Marzo 1974  
MANUEL DE RAFAEL  
P. R.  
*Manuel de Rafael*

201385

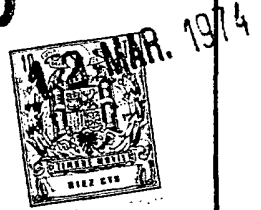
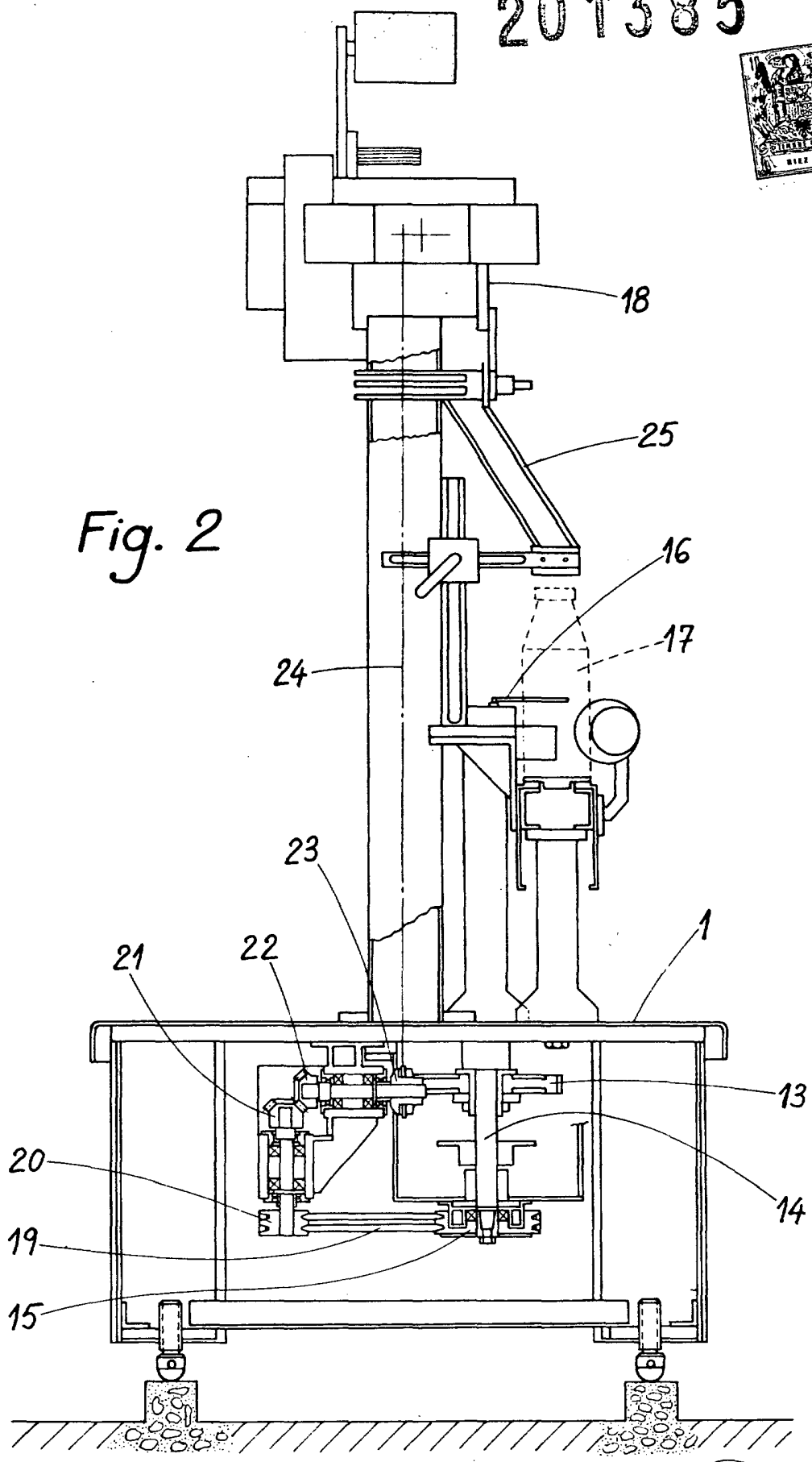


Fig. 2



Madrid, 2 Marzo 1974  
MANUEL DE RAFAEL  
P. P. *[Signature]*

201385

12 MAR 1974

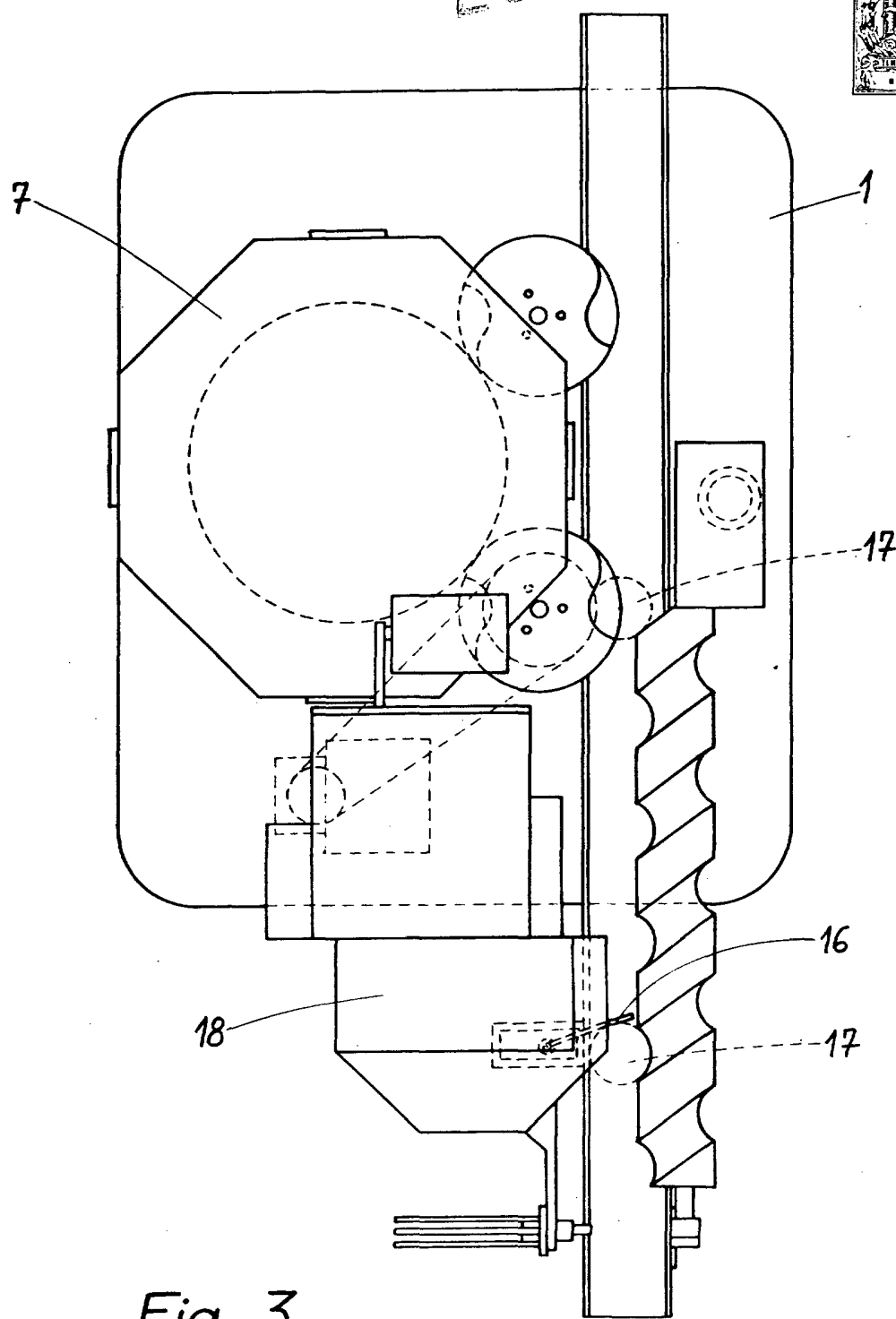


Fig. 3

Madrid 12 Marzo 1974  
MANUEL DE RAFAEL  
P.P.  
*[Signature]*