



209810

f.e. 13-7-1946

<p>B659</p>

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a un Modelo de Utilidad, que se solicita por VEINTE AÑOS, para todo el Territorio Nacional, a favor de la firma Butano, S.A., de nacionalidad española, residente en Madrid, C/ Arcipreste de Hita núm 10, por;

" DISPOSITIVO PARA SUMINISTRAR RECIPIENTES VACIOS A LAS INSTALACIONES DE LLENADO "

=====
=====

El Modelo de Utilidad al que se refiere esta memoria descriptiva concierne de acuerdo con lo que se deduce de su enunciado, a un dispositivo mecánico cuya finalidad es la de procurar la introducción de recipientes en las instalaciones de llenado de los mismos, funcionando sincronizadamente con éstas a fin de determinar un total automatismo en la operación, evitando en consecuencia la participación de operarios, con lo cual se consigue reducir notablemente los costos de mano de obra.

- 5 -

Teniendo en cuenta la novedad que tal objeto representa y las condiciones de utilidad y ventajas que proporciona se solicita para el mismo privilegio de Modelo de Utilidad, que asegure al peticionario el derecho a su explotación industrial en exclusiva en todo el Territorio Nacional, de conformidad en un todo con el que se reconoce en el Artículo 171 del vigente Estatuto Ley de Propiedad Industrial.

- 10 -



- 15 -

La descripción de este objeto será hecha con referencia a la adjunta hoja de dibujos en la cual se ha representado un ejemplo de ejecución preferido, que no tiene caracter limitativo alguno, sino simplemente ilustrativo y que estará sujeto por tanto a modificaciones de detalle en todo aquello que no altere de un modo fundamental su propia finalidad característica.

- 20 -

En el plano:

La ÚNICA FIGURA, muestra una vista en semiplanta y de conjunto del dispositivo de la invención.

- 25 -

De acuerdo con la representación llevada a cabo en los planos y con las referencias numéricas que en los mismos se establecen, el dispositivo objeto de esta solicitud está constituido fundamentalmente por dos partes esenciales, una móvil, formada por el soporte -1-, que está provisto de tres ruedas giratorias, -15-, fijadas en sus paredes laterales mediante tornillos y que son las que prestan movilidad al conjunto, y otra fija, constituida por la bandeja -2-, sobre la que se dirigen los recipientes a la instalación de llenado y que puede ser considerada por tanto como el último tramo de los utilizados en el transporte.

- 30 -

- 35 -

La bandeja -2- que está provista de unas tiras de teflón en toda su longitud, sujetas mediante tornillos, para conseguir un perfecto deslizamiento de los recipientes sobre ella en su movimiento de avance hacia su posición de envasado, está provista asimismo de unas guías verticales -3- que conducen los recipientes y otras horizontales -4-, entre las cuales quedan a ambos lados situadas las ruedas giratorias -15-, que procuran su movimiento de avance y retroceso.

- 40 -

Este movimiento del soporte -1- resulta generado por la acción de un cilindro neumático, cuyo vástago se vincula mediante fijación a rosca, a una pieza -7-, solidaria en su parte superior a una segunda pieza que transmite el empuje.

- 45 -

El cilindro actúa sobre todo el conjunto y los brazos -6- móviles, sobre los recipientes a los que introduce en la instalación en su posición definitiva para proceder a su llenado.

Estos brazos -6- móviles que transmiten el movimiento a los recipientes van soldados a camisas -10- giratorias sobre un eje -11-



- 50 - fije a su vez a un soporte atornillado sobre la pieza -1-.

Una vez que ha sido situado el recipiente en posición sobre la plataforma de la instalación se produce el retroceso de todo el conjunto y en este movimiento el recipiente es situado a continuación del que ha sido introducido, abre los brazos móviles venciendo el eg
- 55 - fuerza del fleje-muelle -14-, determinando su retorno a la posición inicial.

El funcionamiento de este mecanismo está coordinado con el del carrusel que forma parte de la instalación de llenado, produciéndose en la siguiente forma: Si un recipiente se encuentra próximo a
- 60 - dicho carrusel, activa un distribuidor o válvula que permite el paso de aire hasta otra válvula, situada debajo del carrusel. Si frente al empujador pasa una báscula libre de botellas se activa una válvula que permite el paso de aire, excitando al distribuidor que alimenta al cilindro neumático acoplado al soporte -1- que se desliza sobre
- 65 - las ruedas y empuja la botella hasta situarla en el punto exacto de la "cesta", situada sobre la plataforma de la báscula.

Al finalizar este movimiento el cilindro neumático retrocede en espera de que se produzca una situación similar a la descrita. Al mismo tiempo que inicia el desplazamiento del cilindro empujador un freno de uña, que sujeta los recipientes que conduce el transportador, suelta la primera botella y la sitúa en posición de ser cogida por los brazos del carro empujador.
- 70 -

Descrito suficientemente el objeto a que concierne este mecanismo, sólo resta añadir que en su realización industrial podrán ser introducidas todas aquellas variaciones que no supongan una alteración fundamental de sus características, pudiendo por tanto ser objeto de modificaciones de forma, uso de distintas materias, tamaño, proporciones, etc., y en general cuantas tengan un carácter accesorio o complementario, debiendo quedar incluídas todas ellas en la protección que se recaba.
- 75 -
- 80 -

N O T A

En resumen el presente Modelo de Utilidad deberá recaer esencialmente sobre las siguientes:

209810



REIVINDICACIONES

- 85 -

1ª.- DISPOSITIVO PARA SUMINISTRAR RECIPIENTES VACIOS A LAS INSTALACIONES DE LLENADO, caracterizado por comprender una parte móvil formada por un soporte provisto de ruedas giratorias fijadas mediante tornillos en sus paredes laterales, cuyas ruedas le proveen de la facultad de mantener un movimiento de avance y retroceso y una segunda parte fija, constituida por una bandeja sobre la que se dirigen los recipientes a la instalación de llenado, que está provista en toda su longitud de unas tiras de teflón, sujetas mediante tornillos, para conseguir el perfecto deslizamiento de los recipientes sobre ella y de unas guías verticales que conducen los recipientes y otras horizontales entre las que quedan situadas las ruedas que determinan su avance y retroceso.

- 90 -

- 95 -

2ª.- DISPOSITIVO PARA SUMINISTRAR RECIPIENTES VACIOS A LAS INSTALACIONES DE LLENADO, de conformidad con la reivindicación 1ª, caracterizado por la existencia de un cilindro neumático que genera el movimiento del soporte y cuyo vástago está vinculado por fijación a rosca a dos piezas solidarias entre sí y transmisoras del empuje.

- 100 -

3ª.- DISPOSITIVO PARA SUMINISTRAR RECIPIENTES VACIOS A LAS INSTALACIONES DE LLENADO, de conformidad con las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizado por la previsión de brazos móviles, transmisores de movimiento a los recipientes, cuyos brazos van soldados a camisas giratorias sobre un eje fijo a su vez a un soporte atornillado sobre el soporte general del dispositivo, y provistos de un fleje-muelle que tiende a mantenerlos permanentemente cerrados.

- 105 -

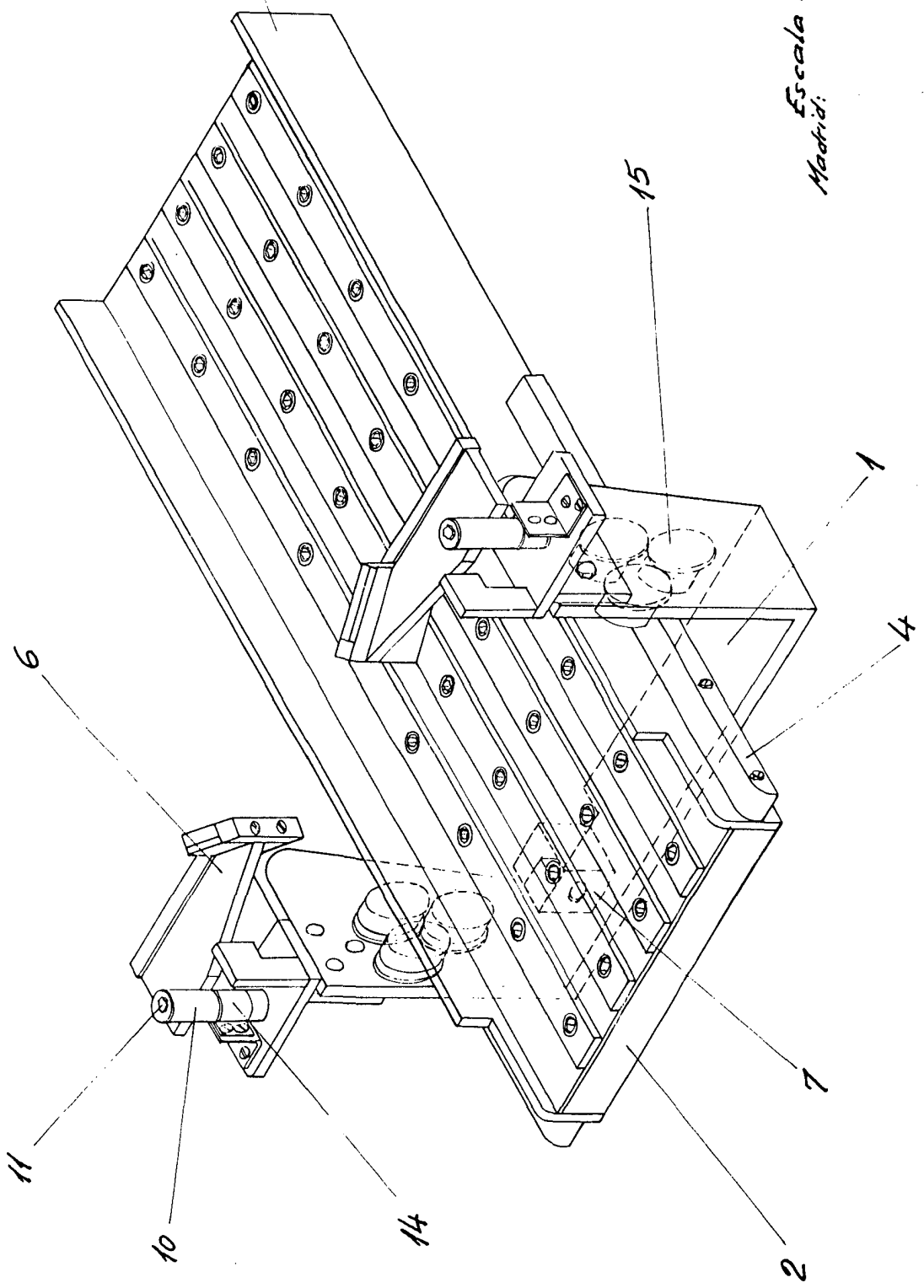
4ª.- DISPOSITIVO PARA SUMINISTRAR RECIPIENTES VACIOS A LAS INSTALACIONES DE LLENADO.

- 110 -

Todo ello tal y como se representa y describe en el cuerpo de la presente memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Consta esta memoria descriptiva de cuatro hojas, mecanografiadas y foliadas a dos espacios y por una sóla de sus caras.

Madrid,



Escaleta variable
Madrid: