

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

| | | | | | |
|----|----|----|-----------------------|----|---|
| 10 | ES | 11 | 238542 | 10 | Y |
| | | 21 | | | |
| | | 22 | FECHA DE PRESENTACION | | |
| | | | 5 OCT. 1979 | | |

© 20 FEB. 1979

MODELO DE UTILIDAD

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la memoria adjunta.

| | | | |
|----|--------------|--------|-------|
| 30 | PRIORIDADES: | 32 | FECHA |
| | 31 | NUMERO | 33 |
| | | | PAIS |

| | | | |
|----|---------------------|----|-----------------------------|
| 47 | FECHA DE PUBLICIDAD | 51 | CLASIFICACION INTERNACIONAL |
| | | | G01G |

| | |
|----|-------------------------------|
| 54 | TITULO DE LA INVENCIÓN |
| | "PESO DOSIFICADOR NEUMÁTICO". |

| | |
|----|---------------------------|
| 71 | SOLICITANTE (S) |
| | D. Francisco Ros Abadías. |

| | |
|--|--|
| | DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| | VALENCIA.- Plaza San Felipe Neri nº 1 - 3ª |

| | |
|----|---------------|
| 72 | INVENTOR (ES) |
| | |

| | |
|----|--------------|
| 73 | TITULAR (ES) |
| | |

| | |
|----|-------------------------|
| 74 | REPRESENTANTE |
| | DON JOSE LOPEZ CORTES.- |



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

En la presente memoria descriptiva y en los dibujos complementarios que se acompañan, nos referiremos a un nuevo peso dosificador neumático, de aplicación preferente en la industria conservera de frutos ó cualquier otro producto, presentando unas características estructurales y constitutivas que lo hace totalmente distinto a cualquier otro tipo de peso, habiendo sido diseñado para que en el caso de permanecer en un ambiente de gran humedad e incluso sometido a mojaduras ó salpicaduras, no sufra ninguna alteración encontrándose siempre en perfecto estado de utilización, para lo cual además de utilizarse profundamente el acero inoxidable, también se utilizan los materiales plásticos en su fabricación, evitando la incorporación de cualquier circuito eléctrico que por la humedad existente, podría producir lesiones a las personas que lo manejan e incluso se producirían cortocircuitos, siendo por tanto su duración muy limitada, habiéndose estudiado para incorporar al automatismo, un sistema neumático de inmediata respuesta y sin peligro alguno, por cuyas razones unidas a sus cualidades de novedad y utilidad práctica, se estima con fundamento suficiente para obtener el privilegio de exclusividad que se solicita, en lo referente a su fabricación y venta por el titular en España, como consecuencia del presente Modelo de Utilidad al que se acoge.

Este peso dosificador neumático, presenta una plataforma divisoria entre el peso propiamente dicho y la parte



-5 OCT 1978

-3-

5 superior por la que se suministra ó corta la entrada del pro-
ducto con el que se rellenan los botes; en la plataforma men-
cionada, existen unos nervios longitudinales que constituyen
las guías para el deslizamiento de los botes vacíos por sim-
ple empuje de los de atrás sobre los delanteros, situando el
primero de éstos botes, sobre un plato al final de la platafor-
ma de deslizamiento, cuyo plato forma parte de la báscula infe-
rior iniciándose automáticamente la entrada del producto por
la boca del bote a través de una tolva superior cuya abertura
10 se realiza por desplazamiento de una pieza laminar inferior de
la tolva, accionada por un cilindro neumático, obteniéndose
el accionamiento de éste cilindro neumático, al dejar de ser
accionada una válvula ó detector neumático aplicado en la bás-
cula.

15 El peso dosificador que nos ocupa, dispone de un
contrapeso regulable en su parte posterior, permitiéndose por
éste medio la realización de pesadas de distintos valores, com-
portando al propio tiempo junto al contrapeso mencionado, un
cajetín practicable dentro del cual, se permitirá la ubicación
20 de piezas calibradas que obtengan el ajuste en fino de la bás-
cula.

25 Para una mejor comprensión de las características
generales anteriormente expuestas, se acompaña una lámina de
dibujos que nos muestra gráficamente representado, un caso de
realización práctica del peso dosificador neumático objeto
del presente registro, haciendo constar, que dada la condición
eminente informativa de los dibujos en cuestión, las figu-



ras expresadas en la hoja adjunta, deberán ser examinadas con el más amplio criterio y sin carácter limitativo alguno.

Las figuras representadas en la hoja de dibujos que se acompaña, exponen como a continuación se especifica:

5 Figura 1.- Vista longitudinal en alzado con secciones convencionales del peso dosificador neumático, observándose en la parte inferior de la plataforma de deslizamiento de los botes vacíos, la báscula con la que se producirán las pesadas, mientras que en la parte superior de la mencionada plataforma, 10 existe el conjunto dosificador por el que se alimenta del producto a envasar, introduciéndolo en el bote y procediendo a la pesada, al llegar a alcanzar ésta, se cerrará automáticamente el suministro del producto a envasar.

15 Figura 2.- Planta general del peso dosificador neumático, observándose la disposición contigua de tres de éstos elementos que trabajan independientemente uno de otro, pudiendo realizarse en un número indeterminado que trabajarán en batería para alcanzar una elevada producción.

20 Siempre refiriéndonos a los dibujos adjuntos, hay que hacer constar, que en las figuras de la hoja que se acompaña, se han incorporado acotaciones numéricas relacionadas con las descripciones que de sus características y funcionamiento se realizan a continuación, facilitando de éste modo su inmediata localización, siendo -1-, el bote vacío (representado a 25 trazos intermitentes), el cual queda depositado sobre el plato -3- de la báscula al ser empujado por los otros botes posteriores que discurren sobre la plancha de deslizamiento -2- quedando precisamente debajo de la tolva -4- por la que se

5 OCT 1977



-5-

produce la descarga del producto para el relleno del bote.

Los productos que han de alojarse en el interior del bote -1-, lo irán llenando hasta que báscula la pletina -23- cuando el producto alcanza la pesada, descendiendo la plancha -5- solidaria de la pletina basculante -23-, interfiriendo a la válvula neumática -6- montada en la parte fija de la báscula, actuando sobre el cilindro neumático -7- fijado a la pletina transversal -19- que soportará todo el conjunto de cilindros -7-, y de éste modo, se desplazará saliendo el émbolo -18- para que la plancha -8- ciegue la boca de salida de la tolva -4- interrumpiendo el suministro del producto a envasar.

Todos los botes -1-, discurren sobre la plancha de deslizamiento -2-, debidamente guiados entre los carriles salientes -20- para que su desplazamiento se realice en sentido longitudinal y que todos ellos pasen por debajo de la tolva -4- de alimentación.

Para ajustar la pesada, en la parte posterior de la báscula y en sus elementos móviles, se dispondrá el contrapeso regulable -11- fijado en la posición apropiada por medio del tornillo prisionero -12-, presentando superiormente en ésta parte móvil, el cajetín -9- provisto de una tapa desmontable, dentro del cual se permitirá adicionar piezas calibradas en peso como elementos suplementarios para el ajuste en fino de la pesada, presentando la plancha deslizante superior -2-, la ventana -10-, que servirá de acceso para la adición de las piezas en el interior del cajetín -9-, sin que perjudiquen

../..



en modo alguno el avance de los botes vacíos para su rellena-
do.

5 La parte basculante del peso, quedará montada en
forma flotante por medio de los elementos de fijación -13-,
los cuales convergen sobre la barra horizontal -14- que so-
portará la báscula formando el fiel de la misma, quedando
limitada la basculación por medio del tope -15-, de forma
que el recorrido de la parte móvil en sus posiciones extremas
sin peso (bote vacío) ó con peso (bote lleno), se obtendrá
10 un tope que podrá ser regulable según la posición en que se
encuentre montado al tornillo -24-, permitiéndose mayor ó
menor recorrido en la basculación según se encuentre más ó
menos avanzado el punto de unión del tope -15- en el tornillo
-24-, que permanece unido a la parte fija de la báscula.

15 Cuando por efecto de la pesada la parte móvil de la
báscula descienda por la parte anterior por el peso del bote
con el producto incorporado, la placa de hierro dulce -17- fi-
jada a la parte basculante en forma solidaria, se adherirá
al imán permanente -16- constituyendo un medio de retención
20 hasta que el bote lleno es retirado, en cuyo momento la parte
móvil de la báscula se desprenderá del imán -16-, habiéndose
situado dicho imán, para evitar excesivas basculaciones ó
vibraciones de la báscula que podrían perjudicarle, pasando
dicho bote lleno, a ser trasladado por la banda transporta-
dora -21- que lo conducirá a la siguiente operación de envasa-
25 do y cerrado.

Una vez retirado el bote lleno del plato -3-, la
báscula en su parte móvil -23-, recuperará su posición de re-



REIVINDICACIONES
=====

Los puntos no conocidos ni practicados en España que se presentan para su reivindicación en éste Modelo de Utilidad, son:

5 1º.- Peso dosificador neumático, esencialmente caracterizado porque en la barra basculante que forma la báscula propiamente dicha para obtener el peso, existe una placa orientada en sentido descendente, cuya placa al alcanzarse la pesada correcta ó por exceso, interfiere y acciona una válvula neumática conectada a un cilindro asimismo neumático existente en la parte superior del aparato, de forma que dicha
10 interrupción que constituya la consumación de la pesada, obliga a la extracción automática del émbolo del citado cilindro neumático, llevando éste émbolo, una placa horizontal que discurre por debajo de una tolva de descarga del producto, a pesar,
15 quedando cegada la tolva entretanto se retira del plato del peso, el envase con el contenido del producto caído por la tolva, originando la retirada de dicho envase, la elevación del plato de la báscula y por tanto la no interferencia de la válvula neumática y en consecuencia la retirada ó retracción
20 del émbolo portador de la placa que cegada la tolva, volviendo a caer el producto en el interior de el siguiente envase ó bote que se situará automáticamente sobre el plato de la báscula, empujado por la línea de botes posteriores que discurren sobre la plataforma que separa horizontalmente la báscula inferior del mecanismo superior de alimentación del producto
25 a envasar.

2º.- Peso dosificador neumático, esencialmente



5
10
15
20
25

caracterizado porque en la parte posterior de la parte móvil de la báscula inferior según la precedente reivindicación, se dispone un contrapeso regulable ajustable para cada serie de pesadas, presentando en la parte superior de ésta parte de la báscula y junto a la plataforma superior por donde discurren los envases ó botes a llenar, un cajetín provisto de una tapa practicable, dentro del cual, se permitirá mediante la extracción previa de la tapa, la ubicación de piezas calibradas en peso para obtener ajustes en la pesada, presentando asimismo dicha plataforma en el punto de confluencia con el cajetín de tapa desmontable, un orificio para a través de él, poderse introducir dentro del cajetín, los pesos ó piezas calibradas para ajuste en fino.

39.- Peso dosificador neumático, esencialmente
15
20
25

caracterizado porque en la parte inferior de la báscula y en su parte anterior, se encuentra acoplado un imán permanente a cierta distancia de la parte móvil cuando la báscula se encuentra en estado de reposo (con envase pero sin el contenido del producto a envasar), de forma que al introducirse el producto dentro del envase ó bote y alcanzar el peso accionándose la báscula, ésta desciende hasta quedar adherida por imantación al citado imán permanente, evitándose basculaciones ó cabeceos innecesarios, y al ser retirado el envase con el producto pesado, la báscula recuperará su posición de reposo desprendiéndose del imán al no llevar el peso adicional del envase con el producto pesado.

40.- "PESO DOSIFICADOR NEUMATICO".

De conformidad en un todo en lo esencial y fines



5 OCT 1978

-10-

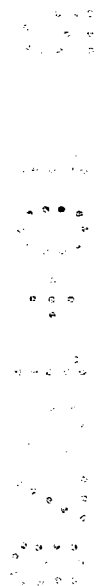
industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta memoria consta de DIEZ hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

5

Madrid, 5 OCT. 1978

Por autorización del interesado.



10
5 OCT 1978
B.I.Z. S.P.A.

Fig.1

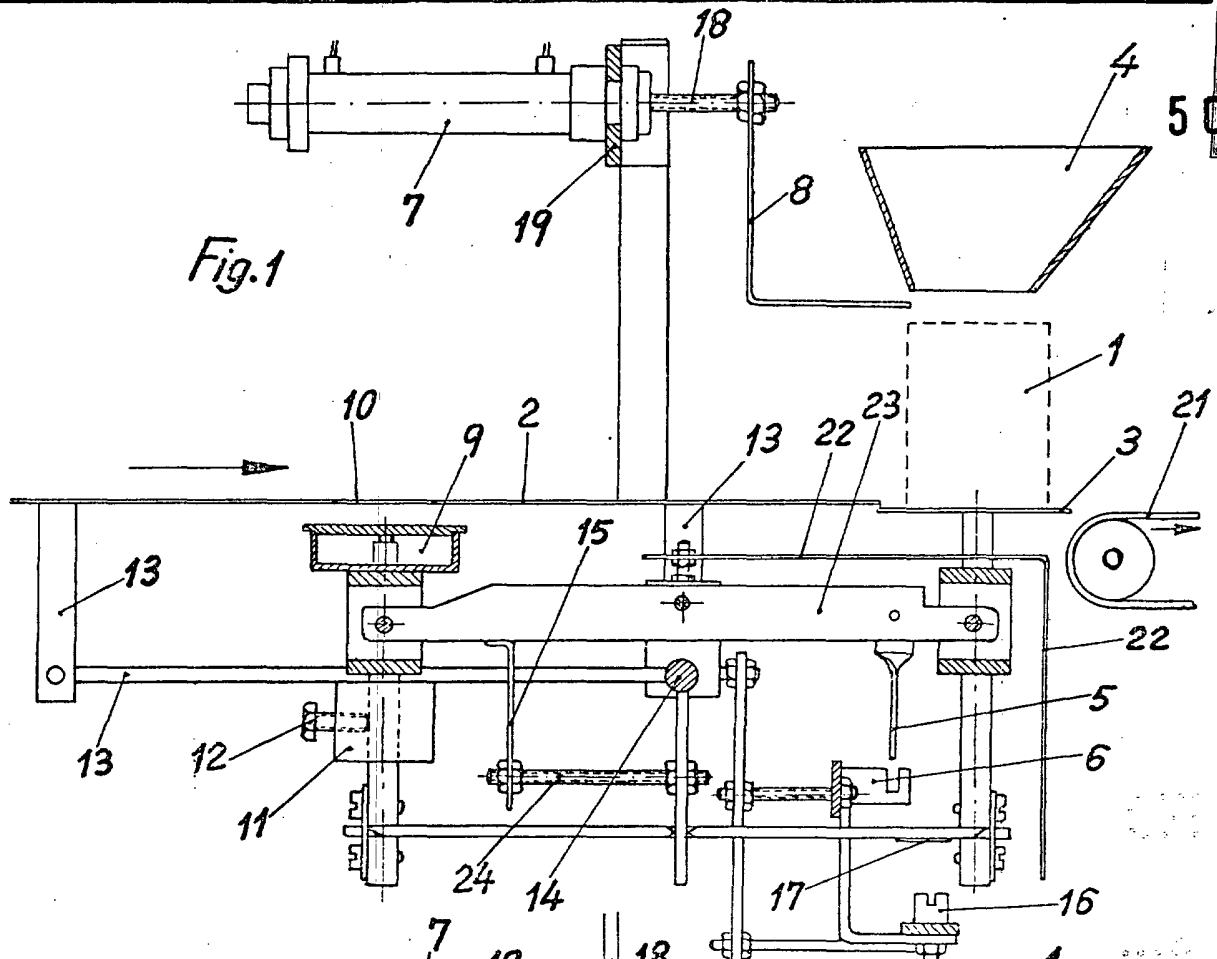
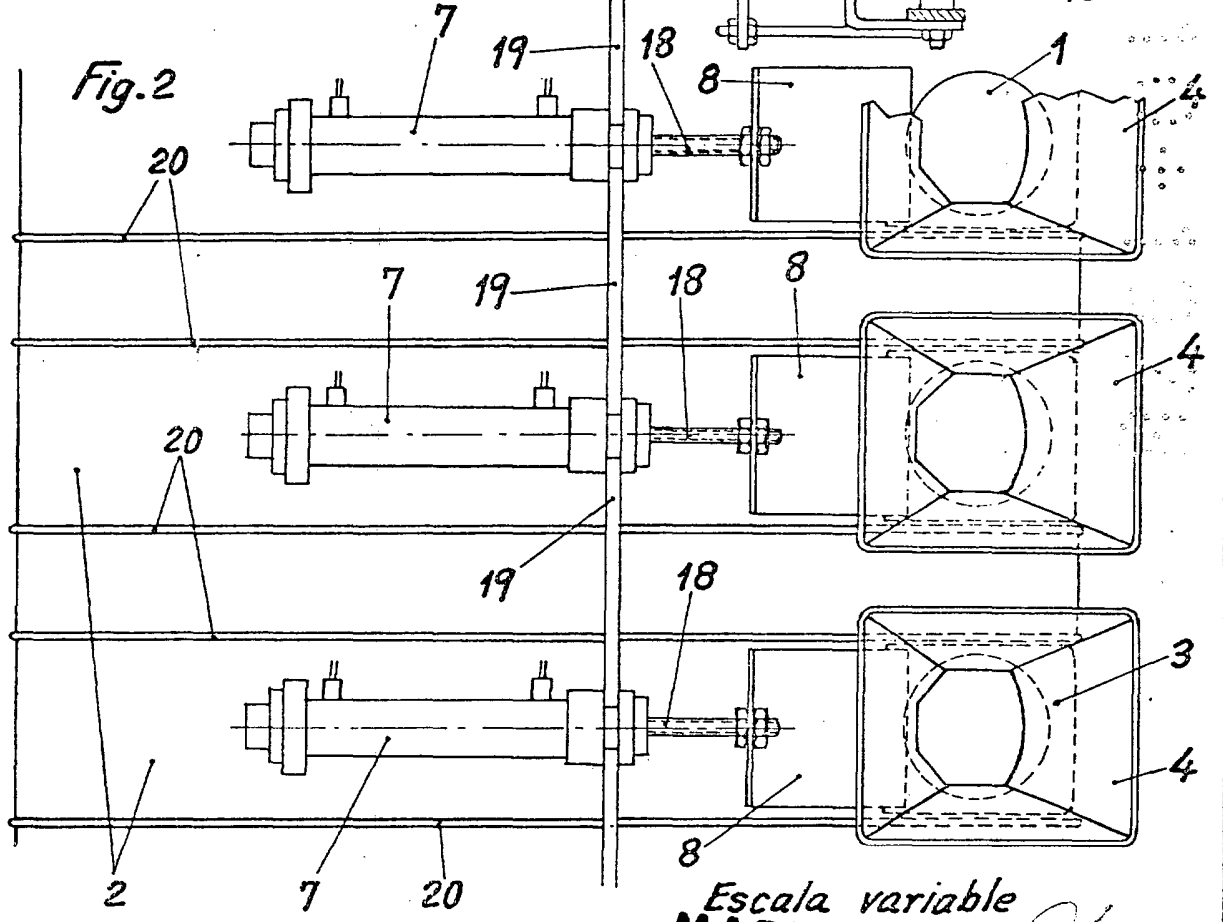


Fig.2



Escala variable
MADRID 5 OCT 1978

[Handwritten signature]