



ESPAÑA

ES 11 21 16 Y  
NÚMERO 240902

FECHA DE PRESENTACION  
25 ENE. 1979

Concedida el Real Decreto de 20 de febrero de 1979 con los datos que figuran en el presente escrito de solicitud.

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	31 NÚMERO	32 FECHA	33 PAIS
			J
<b>CADÚCADO</b>			

47 FECHA DE PUBLICIDAD	61 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65B

64 TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA EL MOLDEO Y ENVASADO AL VACIO"

71 SOLICITANTE (S)	NOGUERA SERRA, José
--------------------	---------------------

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	HOSPITALET (BARCELONA).- Alhambra nº. 12
---------------------------	--

72 INVENTOR (ES)	el mismo.
------------------	-----------

73 TITULAR (ES)	el mismo.
-----------------	-----------

74 REPRESENTANTE	Visitación Peralta Alvarez
------------------	----------------------------

1 MEMORIA DESCRIPTIVA

5 El presente registro de Modelo de Utilidad  
concierno, como su enunciado indica, a un dispositivo  
perfeccionado para el moldeo y envasado al vacío. Más  
concretamente, el dispositivo en cuestión es de los del  
tipo que comprende un grupo que alimenta láminas cartón  
portadoras de los artículos a envasar a un grupo de mol-  
de y envasado donde una plataforma recibe las láminas  
y las eleva hasta el lugar de trabajo de dicho grupo des-  
de el que, después del envasado por termovació, los ar-  
tículos son transportados a un conjunto de corte que e-  
fectúa el troceado de las láminas de cartón.

10 Como es sabido, la periferia del reborde su-  
perior que circunda a la superficie de la plataforma re-  
ceptora de las láminas de cartón con los artículos a en-  
vasar y la superficie o borde interior de la abertura del  
marco fijo que recibe a la plataforma en la posición ele-  
vada de la misma son normales a la superficie de trabajo  
de la propia plataforma, debido a lo cual suele suceder  
que el centraje de la última con respecto al marco fijo  
no se realiza correctamente, sino que el reborde de la  
plataforma tropieza con la abertura del marco en el mo-  
mento de llegar la primera a la segunda para el encaje,  
produciéndose vibraciones y roces.

15 Dicha deficiencia ha sido subsanada ahora con  
el dispositivo objeto de la presente invención por el he-  
cho de haber provisto a la periferia del reborde de la  
plataforma de un biselado que encaja en un biselado com-  
plementario de la abertura del marco, con lo que se ob-  
tiene el autocentraje perfecto de la plataforma, comple-  
20 30

1 tándose el ajuste con ayuda de una junta tórica que se  
aloja en una ranura de la plataforma alrededor del re-  
borde.

5 Por otra parte, el dispositivo de referencia  
se distingue ventajosamente de las conocidas del tipo  
indicado por la presencia en ella de un dispositivo de  
reloj con el que es posible preestablecer en el conjun-  
to de corte las distancias entre los cortes de las lámi-  
nas de cartón para su troceado con arreglo a las necesi-  
10 dades.

También se caracteriza el dispositivo porque  
el grupo alimentador está provisto de una leva excéntri-  
ca progresiva que actúa sobre los órganos de traslación  
de las láminas de cartón con los artículos a envasar,  
15 coordinando el ritmo de avance de tales láminas.

Para facilitar una explicación más detallada  
y la comprensión de lo expuesto, se acompañan varios dibu-  
jos en los que se ha representado un caso práctico de  
realización de un dispositivo perfeccionado para el mol-  
deo y envasado al vacío de las características citadas,  
20 que se menciona tan sólo a título de ejemplo no limita-  
tivo del alcance de la invención.

En dichos dibujos:

25 La figura 1 ilustra el dispositivo en perspec-  
tiva, un tanto esquemáticamente.

La figura 2 corresponde a un detalle en sección  
alzada que permite apreciar como tiene efecto el autocen-  
traje de la plataforma elevadora de los artículos a enva-  
sar.

30 La figura 3 muestra en planta el reloj de pro-

1 gramación de las distancias de corte de las láminas de  
cartón portadoras de los artículos envasados.

La figura 4 es una vista esquemática en alzado  
de dicho reloj.

5 La figura 5 representa el contorno de la leva  
excéntrica progresiva prevista en el grupo alimentador.

El dispositivo para el moldeo y envasado al va-  
cío que se describe consta principalmente de un grupo a-  
10 alimentador, designado en general con -1-, de láminas de  
cartón portadoras de artículos a envasar que, con medios  
convencionales, son trasladados en avance hacia un grupo  
de moldeo y envasado, designado globalmente con -2-, cuyo  
avance, de acuerdo con la invención, tiene efecto con la  
15 intervención de una leva ovalada progresiva -3- que ac-  
túa sobre los órganos de traslación correspondientes, de  
manera que dicho avance tiene lugar convenientemente y es  
posible el arrastre de mayores cargas que las que pueden  
transportarse con los alimentadores usuales.

El grupo de moldeo y envasado -2- comprende una  
20 plataforma -4- que con los medios correspondientes es des-  
plazada verticalmente y se eleva para recibir del alimen-  
tador -1- las láminas de cartón con los artículos que se  
han de envasar. De conformidad con la invención, dicha  
plataforma -4- presenta un reborde -5- que circunda a la  
25 superficie de trabajo de la misma y presenta un biselado  
periférico -6- que encaja en un biselado correspondiente  
-7- del marco fijo -8-, autocentrándose la plataforma gra-  
cias a la inclinación favorable de ambos biselados al lle-  
gar la plataforma al marco. La plataforma presenta una ran-  
30 nura -9- que aloja a una junta tórica -10- de ajuste.

1                   Una vez realizadas las operaciones de moldeo y  
envasado en el grupo -2-, las láminas de cartón con los  
artículos se transportan de la manera convencional hasta  
el conjunto de corte, designando en general con -11- don-  
5                   de se ha dispuesto según la invención un reloj -12- que  
comprende una esfera discoidal -13- en la que se han re-  
presentado unos puntos de referencia -14- indicativos, con  
signos numéricos, de diferentes valores de distancias de  
corte de las láminas de cartón. Sobre la esfera -13- están  
10                   dispuestas unas agujas -15- que se hacen girar sobre un  
eje -16- de manera que sus extremos se sitúan sobre los  
puntos -14- que convenga de acuerdo con las distancias a  
que se deban cortar las citadas láminas. Después de esta  
preselección, se provoca el giro de la esfera -13- sobre  
15                   unos finales de carrera inductivos -17- y, cuando los pun-  
tos -14- señalados con las agujas -15- se sitúan en coin-  
cidencia con los finales de carrera -17-, se produce el  
disparo de éstos y su actuación sobre la cuchilla corres-  
pondiente que corta a las distancias predeterminadas las  
20                   láminas de cartón.

                  Por lo demás, debe hacerse constar que los com-  
ponentes de las disposiciones que mejoran los dispositivos  
de referencia se podrán fabricar en cualquier clase de ma-  
terial apropiado y en las formas y dimensiones más conve-  
25                   nientes, no existiendo sobre el particular ninguna limita-  
ción.

                  Descrita suficientemente la naturaleza del Mode-  
lo, se hace constar expresamente que cualquier modifica-  
ción de detalle que se introduzca en el mismo se conside-  
30                   rará incluida dentro de esta protección, en tanto que no

1

se altere esencialmente su finalidad característica.

NOTA

Por último, se declaran de novedad y utilidad las siguientes.

5

10

15

20

25

30

8  
9  
10  
11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30

REIVINDICACIONES

1  
5  
10  
15  
20  
25  
30

1a.- Dispositivo perfeccionado para el moldeo y envasado al vacío, del tipo que comprende un grupo que alimenta láminas de cartón portadoras de los artículos a envasar a un grupo de moldeo y envasado donde una plataforma recibe las láminas y las eleva hasta el lugar de trabajo de dicho grupo desde el que, después del envasado por termovació, los artículos son transportados a un conjunto de corte que efectúa el troceado de las láminas de cartón, caracterizado porque la plataforma elevadora de las láminas de cartón con los artículos presenta en la periferia del reborde que circunda a la superficie de trabajo un biselado que se corresponde con un biselado de la abertura del marco fijo, con lo que, al llegar la plataforma hasta el marco, se obtiene el autocentrajé de la misma sin vibraciones, ni roces, completándose el ajuste con una junta tórica alojada en una ranura que rodea al indicado reborde.

2a.- Dispositivo, según la reivindicación anterior, caracterizado por el hecho de que el conjunto de corte está dotado de un dispositivo de reloj cuyas agujas se sitúan con sus extremos sobre unos puntos de referencia que en una esfera discoidal indican diferentes valores de distancias de corte de las láminas de cartón, después de lo cual se provoca el giro de la esfera sobre unos finales de carrera inductivos, con lo que, al coincidir con ellos los puntos de referencia señalados por las agujas, se produce el disparo de los finales de carrera y el accionamiento de la cuchilla correspondiente que corta las láminas de cartón a las distancias preestablecidas.

1

3ª.- Dispositivo, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque comprende una leva excéntrica progresiva dispuesta en el grupo alimentador y que actúa sobre los órganos de traslación de las láminas de cartón con los artículos a envasar y ajusta convenientemente el ritmo de avance de las mismas.

5

4ª.- DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA EL MOLDEO Y ENVASADO AL VACIO.

10

Todo ello según se describe en el cuerpo de esta memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en los dibujos adjuntos.

Esta memoria descriptiva consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

15

Madrid, de Diciembre de 1978

25 ENE. 1979

Visitación Peralta  
P. P.

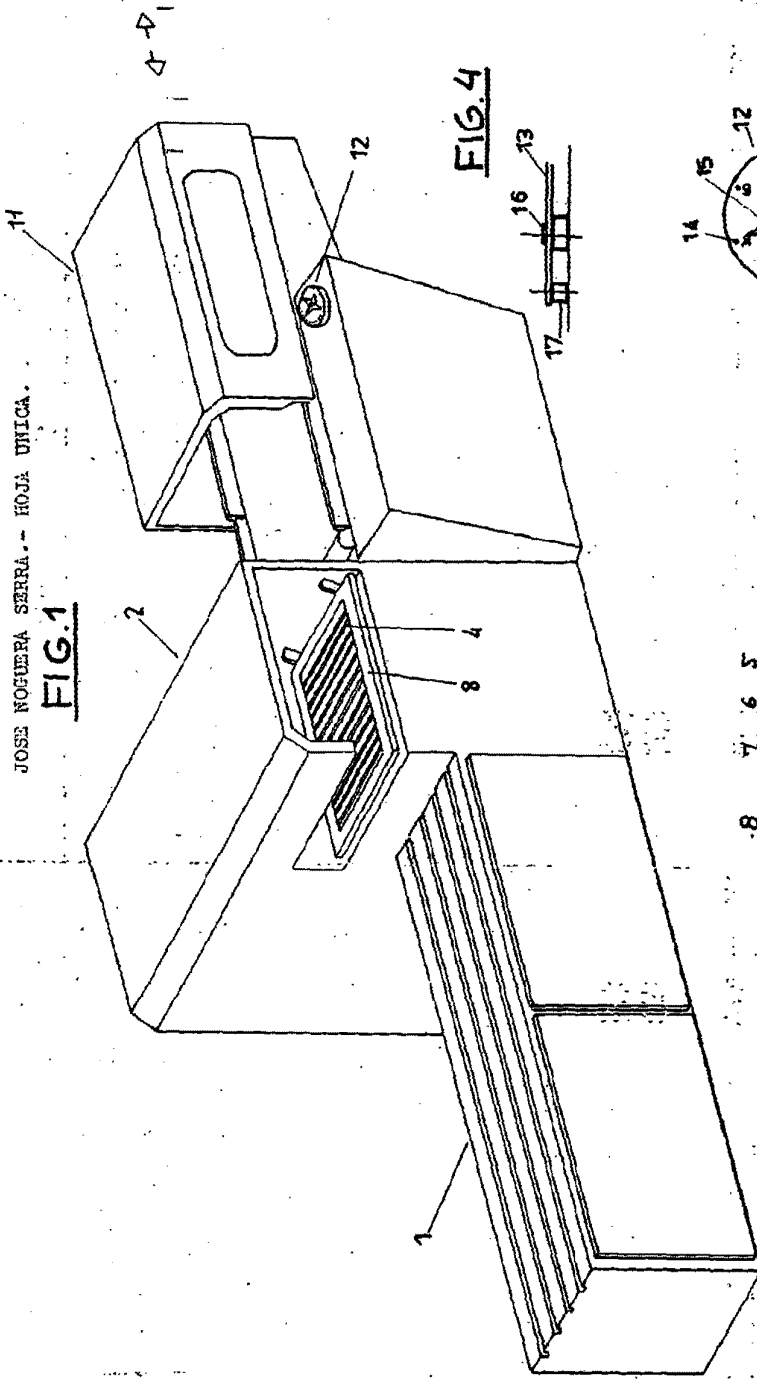
20

25

30

JOSE NOGUERA SERRA.- HOJA UNICA.

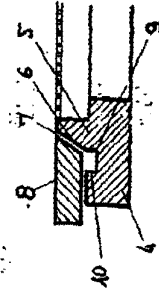
**FIG.1**



**FIG.4**



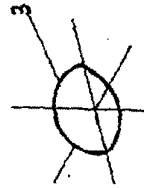
**FIG.2**



**FIG.3**



**FIG.5**



ESCALA VARIASIE.

Madrid, 25 ENE. 1979

Patricio, Serrano  
P. R.