

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	241483	10	Y
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	19 FEB. 1979		

Generado el modelo a partir de los datos que figuran en el modelo de descripción y en el modelo de la biografía.

MODELO DE UTILIDAD

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
ANULADO		
67 FECHA DE PUBLICIDAD		69 CLASIFICACION INTERNACIONAL
		B65B
64 TITULO DE LA INVENCIÓN		
"MAQUINA PERFECCIONADA PARA EL MOLDEO Y ENVASADO AL VACIO"		
71 SOLICITANTE (ES)		
NOGUERA SERRA, JOSE		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Alhambra, 12 Hospitalet (Barcelona)		
72 INVENTOR (ES)		
NOGUERA SERRA, JOSE		
73 TITULAR (ES)		
El mismo		
74 REPRESENTANTE		
V. PERALTA ALVAREZ		

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente registro de Modelo de Utilidad concierne, como su enunciado indica, a una máquina perfeccionada para el moldeo y envasado al vacío. Más concretamente, la máquina en cuestión es de las del tipo que comprende un grupo que alimenta láminas 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 termovacío, los artículos son transportados a un conjunto de corte que efectúa el troceado de las láminas de cartón.

Como es sabido la periferia del reborde superior que circunda a la superficie de la plataforma receptora de las láminas de cartón con los artículos, a envasar y la superficie o borde interior de la abertura del marco fijo que recibe a la plataforma en la posición elevada 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, es- no que el reborde de la plataforma tropieza con la abertura del marco en el momento de llegar la primera a la segunda para el encaje, produciéndose vibraciones y roces.

Dicha deficiencia ha sido subsanada ahora con la máquina objeto de la presente invención por el hecho de haber provisto a la periferia del reborde de la plataforma de un biselado que encaja en un biselado complementario de la abertura del marco, con lo

que se obtiene el autocentraje perfecto de la plataforma, completándose el ajuste con ayuda de una junta tórica que se aloja en una ranura de la plataforma alrededor del reborde.

5

Por otra parte, la máquina 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 conjunto de corte las distancias entre los cortes de las láminas de cartón para su troceado con arreglo a las necesidades.

10

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

15

Para facilitar una explicación más detallada y la comprensión de lo expuesto, se acompañan unos dibujos en los que se ha representado un caso práctico de realización de una máquina perfeccionada para el moldeo y envasado al vacío de las características citadas, que se menciona tan sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la invención.

20

25

En dichos dibujos:

La figura 1 ilustra la máquina en perspectiva, un tanto esquemáticamente.

La figura 2 corresponde a un detalle en sección alzada que permite apreciar como tiene efecto el autocentraje de la plataforma elevadora de los ar-

30

tículos a envasar.

La figura 3 muestra en planta el reloj de programación de las distancias de corte de las láminas de cartón portadoras de los artículos envasados.

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

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

10 La máquina para el moldeo y envasado al vacío que se describe consta principalmente de un grupo alimentador, designado en general con -1-, de láminas de cartón portadoras de artículos a envasar que, con medios convencionales, son trasladados en avance
15 hacia un grupo de moldeo y envasado, designado globalmente con -2-, cuyo avance, de acuerdo con la invención, tiene efecto con la intervención de una leva ovalada progresiva -3- que actúa sobre los órganos de
20 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 plataforma -4- que con los medios correspondientes es desplazada verticalmente y se eleva para
25 recibir del alimentador -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 superficie de trabajo de
30 la misma y presenta un biselado periférico -6- que

encaja en un biselado correspondiente -7- del marco fijo -8-, autocentrándose la plataforma gracias a la inclinación favorable de ambos biselados al llegar la plataforma al marco. La plataforma presenta una ranura -9- que aloja a una junta tórica -10- de ajuste.

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, designado en general con -11- donde se ha dispuesto según la invención un reloj -12- que comprende una esfera discoidal -13- en la que se han representado 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 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 selección, se provoca el giro de la esfera -13- sobre unos finales de carrera inductivos -17- y, cuando los puntos -14- señalados con las agujas -15- se sitúan en coincidencia con los finales de carrera -17-, se produce el disparo de éstos y su actuación sobre la cuchilla correspondiente que corta a las distancias predeterminadas las láminas de cartón.

Por lo demás, debe hacerse constar que los componentes de las disposiciones que mejoran las máquinas de referencia se podrán fabricar en cualquier clase de material apropiado y en las formas y dimen-

siones más convenientes, no existiendo sobre el particular ninguna limitación.

5 Descrita suficientemente la naturaleza del Modelo, se hace constar expresamente que cualquier modificación de detalle que se introduzca en el mismo se considerará incluida dentro de esta protección, en tanto que no se altere esencialmente su finalidad característica.

N O T A

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

15

20

25

30

REIVINDICACIONES

1^a.- Máquina perfeccionada 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 termovacio, los artículos son transportados a un conjunto de corte que efectúa el troceado de las láminas de cartón, caracterizada 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 autocentraje de la misma sin vibraciones ni roces, completándose el ajuste con una junta tórica alojada en una ranura que rodea al indicado reborde.

20 2^a.- Máquina, según la reivindicación anterior, caracterizada 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

lla correspondiente que corta las láminas de cartón a las distancias preestablecidas.

5 3^a.- Máquina, según la reivindicación 1^a, caracterizada 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.

10 4^a.- MÁQUINA PERFECCIONADA PARA EL MOLDEO Y ENVASADO AL VACÍO.

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.

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

Madrid,

19 FEB. 1976 de 1976

20 Visitación Peralta
P.P.

25

30

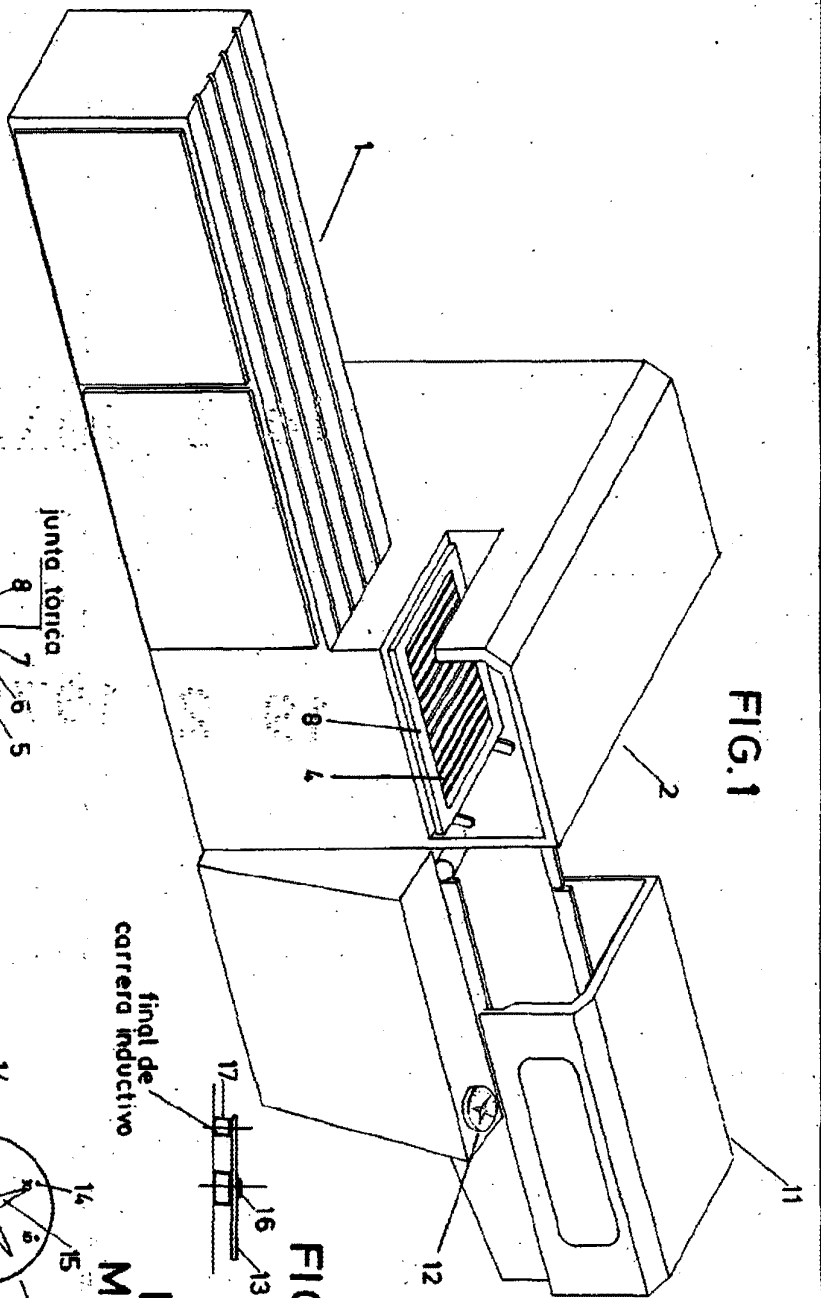


FIG. 1

final de
carrera inductivo



FIG. 4

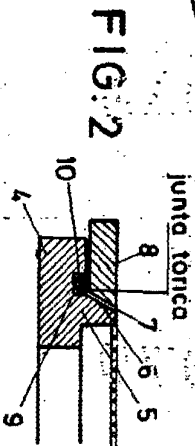
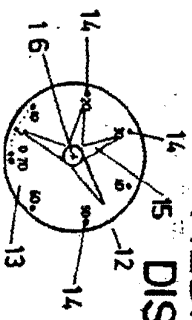


FIG. 2

FIG. 3



RELOJ
MEDIDOR DE
DISTANCIA

19 FEB. 1979

Optimizada Sonda
P. R.

EXCENTRICA
PROGRESIVA

