



ESPAÑA

ES

19
20
21
22

NUMERO	253131
FECHA DE PRESENTACION	

Y

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1980

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

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65B 57/10

64 TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE SOLDADURAS LONGITUDINALES EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO"

71 SOLICITANTE (S)
ROVEMA IBERICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
ONESIMO REPONDO 147-161 SABADELL (BARCELONA)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

8.429 JJ/mp

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el territorio nacional de un Modelo de Utilidad, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial que, como el enunciado indica, se trata de "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE SOLDADURAS LONGITUDINALES EN MÁQUINAS DE ENVASADO AUTOMÁTICO".

En este tipo de máquinas partiendo de un rollo de lámina termosoldable se envasan productos generalmente alimenticios en cargas idénticas sin ninguna clase de intervención de operador alguno, por ello son inimitables las características de salubridad que ofrece el producto que se expende envasado de esta forma.

Las máquinas envasadoras de tales características conforman un sobre con la mencionada lámina termosoldable plegada y soldándola adecuadamente según los límites en que ha sido programada introduciendo dentro de cada uno de los sobres una carga dosificada del producto a envasar cortando posteriormente para individualizar los distintos sobres conformados.

El objeto del presente invento es un dispositivo para unir longitudinalmente la lámina previamente plegada con que se va a construir el sobre; con lo esencialmente de dos mordazas que siendo articuladas tienen la posibilidad de bascular aproximándose entre sí y pellizcar entre ellas

1
5 a la lámina doblada para soldarla convenientemente. Para ello las mordazas incorporan unas pastillas de longitud equivalente a la soldadura a realizar que son caldeadas por unas resistencias eléctricas a una temperatura constante, o entre unos límites estrechos, para que realice la unión de la lámina por la fusión de las dos ramas de un pliegue longitudinal o por dos láminas paralelas.

10 El accionamiento de dichas mordazas está logrado por un mecanismo de biela y manivela con un simple mecanismo de amortiguación y/o regulación de apriete, lo cual otorga al mecanismo distintos grados de apriete y en consecuencia versatilidad a la máquina envasadora.

15 Para comprender mejor la naturaleza del invento, en los planos adjuntos representamos (a título de ejemplo meramente ilustrativo y no limitativo) una forma preferente de realización industrial, a la que nos remitimos en nuestra descripción sobre dichos planos:

20 La figura 1 representa esquemáticamente la organización conjunta de unos componentes en una sección parcial de la máquina, en la que tan sólo se indica el mecanismo preconizado en aras de evitar confusiones.

25 De acuerdo con la invención y según esta realización práctica con (1) y (2) se señalan dos paneles estáticos de la máquina. En ellos se encuentran los goznes para la articulación (3) y (4) donde pueden girar las pa-

5
10
15
20
25

Palancas (5) y (6) que están unidas por la biela (7). La palanca (6) tiene una forma quebrada para alcanzar con su otro extremo la superficie de una leva (8) sobre la que se apoya a través del rodillo (9).

También próximo al rodillo (9) existe un pequeño muñón para recibir el tiro de un resorte (10) fijado a algún estructural de la máquina.

La biela (7) está compuesta fundamentalmente por dos órganos telescópicos (10) y (11), existiendo en este último en su extremo un ensanchamiento en su diámetro (20) para retener en el interior de la carcasa en donde se relacionan a un muelle de compresión (12), cuyas deformaciones se traducen en variaciones del distanciamiento entre las articulaciones de las palancas (6) y (5).

Sobre la palanca (5) en la articulación (13), giran las bielas (14) y (15), cada una de ellas enlazadas mediante articulación con las mordazas (16) y (17) protagonistas de la presión a ejercer sobre las láminas a soldar; para conseguir la unión soldada de la lámina ambas mordazas poseen en sus extremos las pastillas (18) y (19) que aportan unas resistencias eléctricas cuya temperatura está regulada por algún sensor térmico.

Conocida la constitución del invento se comprende que el giro de la leva (8) provoca el basculamiento de la palanca (6) y una extensión del resorte (10),

girando además de la palanca (5) gracias a una biela (7). La mencionada palanca (5), girando en la articulación (3) provoca el cerramiento de las mordazas (16) y (17), mientras que el esfuerzo de apertura lo crea el esfuerzo recuperador del resorte (10) extendido en la apertura.

La presión que las mordazas (16) y (17) ejercerán en su cerramiento contra la lámina que se va a soldar es regulable desde la biela (7) porque élla de por sí permite variar su longitud al tener una de sus partes, o las dos compuestas como un tensor, según es de apreciar señalado en la figura, a través de los componentes (21) y (22). Dicha variación se logra por el giro relativo de la pieza o tapan (21) sobre el soporte (22), configurados como tornillo y tuerca respectivamente, para que se aproximen o distancien las articulaciones de las palancas (5) y (6), venciendo simultáneamente el resorte (12) y en consecuencia el apriete de las mordazas para la unión de las láminas a soldar.

Describe suficientemente la naturaleza del presente invento, así como su realización industrial, sólo cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posible introducir cambios de forma, materia y disposición, sin salirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones no desvirtúen su fundamento.

El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reser-

va el derecho de extender la presente demanda a los países extranjeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

NOTA

El Modelo de Utilidad que se solicita por veinte años como nuevo en España, de acuerdo con la vigente legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre : "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE SOLDADURAS LONGITUDINALES EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO" en todo de acuerdo con las siguientes:

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Dispositivo perfeccionado de soldaduras longitudinales en máquinas de envasado automático caracterizado porque dos mordazas articuladas sobre un mismo eje presionan en su cerramiento las láminas termosoldables; creándose su basculeamiento de cierre por estar independientemente accionadas por sendas bielas, las cuales están a su vez relacionadas con una balanca que recibe el movimiento desde la otra balanca con la que se une por medio de una biela, siendo la última balanca movida por una leva y anovada sobre ella por la acción de un muelle.

2.- Dispositivo perfeccionado de soldaduras longitudinales en máquinas de envasado automático caracterizado porque la biela de enlace y transmisión entre las palancas esté constituida en unos componentes como un ente

telescópico cuya longitud mínima está definida por un muelle previamente comprimido, todo ello dispuesto de forma que el apriete entre mordazas se regule variando la compresión previa de mencionado muelle.

3.-"DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE SOLDADURAS LONGITUDINALES EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO".

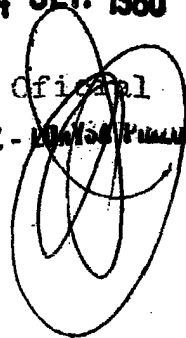
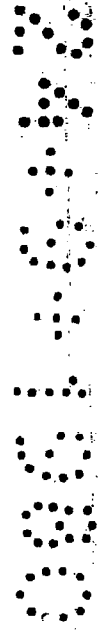
Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas mecanografiadas por una sólo cara, acompañada de sus correspondientes dibujos.

24 SET. 1980

Madrid.

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - ~~BOYSA PUMAM~~
P. P.



5

10

15

20

25

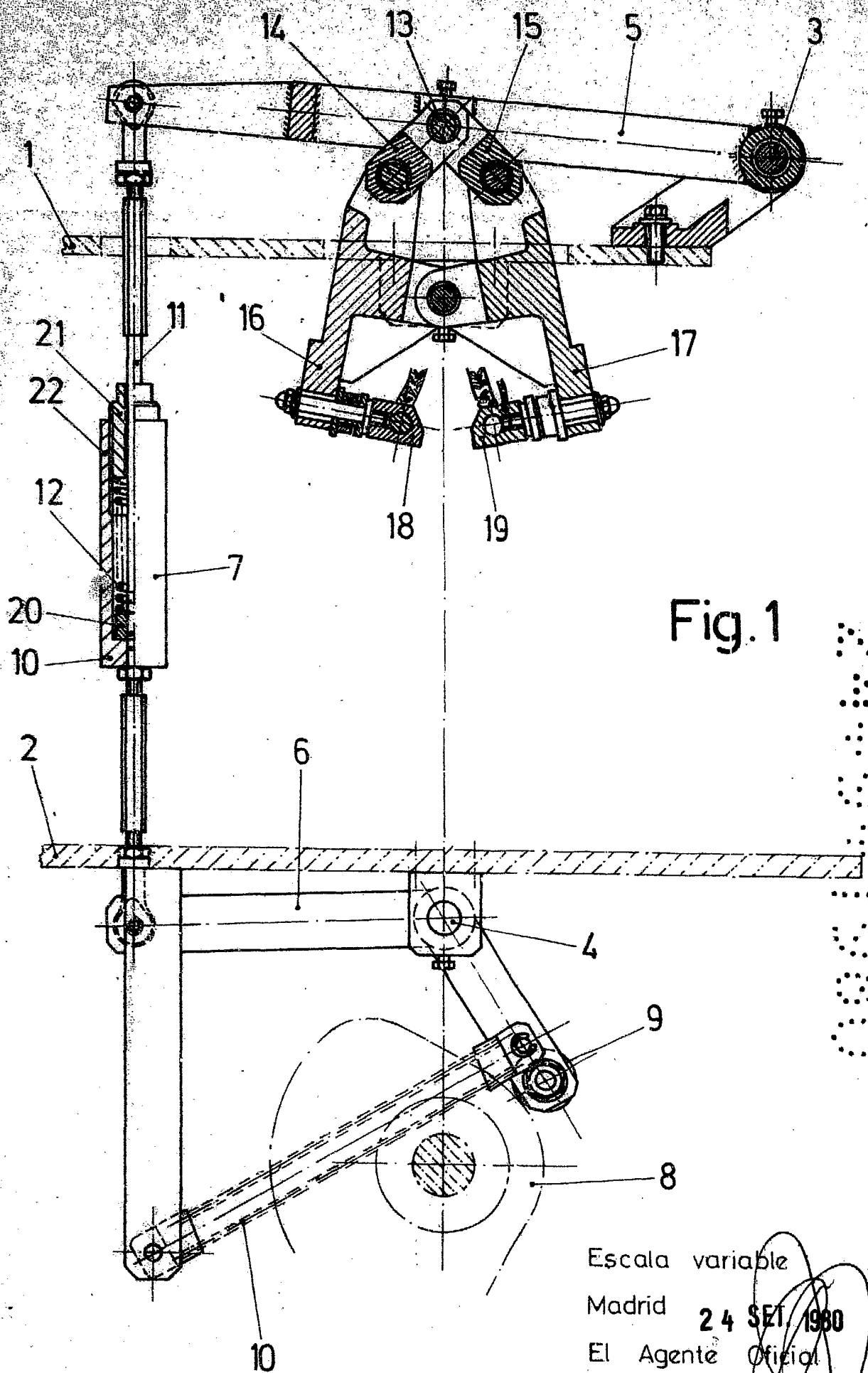


Fig. 1

Escala variable

Madrid 24 SET. 1960

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - L. YCA P. P.