



ESPAÑA

(10) ES

(11)

(21)

(22)

NUMERO	253636
FECHA DE PRESENTACION	15 OCT. 1980

(15) Y

1 MAR. 1981

MODELO DE UTILIDAD

(30) PRIORIDADES:

(31) NUMERO

(32) FECHA

(33) PAIS

(41) FECHA DE PUBLICACION

Int. Cl.^s

(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL

B65B 51/30

(60) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PARA TERMOSELLADURA VERTICAL DE SOBRES, EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO"

(71) SOLICITANTE (60)

ROVERA IBERICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

ONESIMO REDONDO 147-161 - SASACELL - (Barcelona)

(72) INVENTOR (60)

(73) TITULAR (60)

(74) REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ LOAYSA PINZON

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración del objeto sobre el cual ha de recaer el privilegio de explotación industrial y comercial exclusiva 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 PARA TERMOSELLADURA VERTICAL DE SOBRES, EN MÁQUINAS DE ENVASADO AUTOMÁTICO"

Este dispositivo es aplicable a máquinas de envasado automático, de las que partiendo de un rollo de material termosoldable y de una tolva de almacenamiento de productos alimenticios, generalmente granulados, confecciona sobres, los llena con una dosis determinada y los cierra definitivamente.

Este tipo de envasado no necesita de la manipulación del producto por ningún operador por lo que las características de salubridad e higiene son inigualables.

Las máquinas de envasado de tales características partiendo de una lámina de material termosoldables confeccionan un sobre, para lo cual doblan dicha lámina en V procediendo posteriormente al soldado vertical de sus alas, cosa por la cual se ha diseñado dicho dispositivo preconizado.

El dispositivo preconizado consta esencialmente de dos mordazas articuladas que controladas por una leva a intervalos distanciados pellizcan el material de envoltura y sueldan ambos lados laterales, en lo que llamamos soldadura vertical, para lo cual dichas mordazas van provistas de una resistencia calefactoras, situadas verticalmente, cuya temperatura se mantiene constante al ser regulada electrónicamente por un termopar.

Dicho dispositivo base su propuesta como Modelo de Util-

1 - lidad, en que permite una regulación adaptándose a diversos formatos y que
además permite el desbloqueo de la mordaza delantera para facilitar la limpie-
za de ambas.

5 Estas sustanciosas ventajas se logran porque las mor-
dazas están unidas a un triángulo que tiene la misión de desplazar las mismas
sin mas que girar un poco; por otra parte para la manipulación de limpieza -
este grupo está provisto de un sistema de abatimiento de la mordaza delantera
por su eje de giro, habiendo desbloqueado previamente dicho eje girando dos pa-
lancas. Por tanto dicha máquina podrá trabajar con distintos formatos, otro
10 factor muy importante la limpieza necesaria en las mordazas, imprescindible pa-
ra que se produzca termosoldadura, se logra fácilmente al ser abatible una de
las mordazas.

15 Para mayor comprensión del presente invento en el plano
adjunto hacemos una representación esquemática de su utilización, no siendo en
absoluto limitativa y susceptible por ello de las modificaciones accesorias que
no alteran las características esenciales.

La figura 1 representa una perspectiva esquemática de
la pieza.

20 La figura 2 representa una vista en sección del dispo-
sitivo preconizado.

La figura 3 representa una sección del dispositivo -
donde se observan claramente los mecanismos de desplazamiento de mordazas para
distintos formatos y abatibilidad de la delantera para su limpieza, esquemati-
zados en la figura 2.

25 De acuerdo con la invención y según una realización -

(4)

- prácticas, el dispositivo preconizado está compuesto por un juego de mordazas -
- (1) y (2) soportadas ambas por sus respectivos ejes de giro (3) y (4), las -
cuales soportan unos soldadores (5) y (6), calentados por las resistencias (7)
y regulados electrónicamente por un detector de temperatura del tipo termopar.
La misión de dichas mordazas es la de pellizcar el material de la lámina termo
soldable que discurre entre ellas, precisamente plegada, para ser unidas según
soldaduras verticales por medio de los soldadores (5) y (6).

Dichas mordazas son accionadas por una leva (15) que -
gobierna una palanca (12) a través del rodillo (14) y este a su vez transmite
un movimiento a otra palanca (13) a través de un resorte (19) del cual se puede
regular a presión con un tornillo (18) y una tuerca (17). Dicha palanca (13) -
transmite un movimiento a las mordazas (1) y (2) a través de una articulación
de dos bieles (10) y (11), para que el mencionado rodillo (14) se mantenga en
contacto con la leva (15) existe un resorte (16) que tira de la palanca (13) -
para que se realice tal función .

Se comprende que la presión que se ejerce entre las mor-
dazas para una lámina regulada por termofusión es regulada por un tornillo -
(18) y una tuerca (17), pudiendo por tanto adoptar un apriete determinado para
cada distinto material que se vaya a soldar.

Por otra parte las mordazas (1) y (2) van unidas en un
triángulo (9), el cual se puede desplazar a derecha o izquierda según el forma-
to que se esté trabajando, virtud a un pomo (2) que hace girar el espárrago -
roscado (22) de modo que dicho triángulo (9) se desplace; como medida de fija-
ción a un formato determinado lleva la fuerza (20) que previamente habrá que
desenroscar para poder girar el pomo (21).

Así mismo el dispositivo permite un abatimiento de la mordaza (1) por su eje de giro (3) girando sobre el eje (8) habiendo desbloqueado previamente el eje (3) girando las dos palancas (23) hacia arriba, para que las levas de apriete (24) se suelten de los rodillos (25); todo ello se comprueba perfectamente a la vista de las figuras 1 y 3 .

Y por tanto destacar cuatro puntos importantes que dan vida propia este dispositivo de por sí:

- Posibilidad de regular la presión que ejercen las mordazas (1) y (2), por medio de un tornillo (13) y una tuerca (17).

- Adaptabilidad a cualquier formatos de sobre, misión que logre el pomo (21) cuyo giro a izquierda y derecha, desplaza el triángulo (9) donde van fijadas las mordazas (1) y (2).

- Fijación del triángulo (9) en una posición determinada por el formato elegido, que se logra por el apriete de la fuerza (20).

- Abatibilidad de la mordaza (1) para la limpieza de ambas; cosa que se logran sin mas que desplazar las palancas (23) hacia arriba con la cual las levas de apriete se suelten de los rodillos (25) y la mordaza (1) gira por eje (8) .

Descrita 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 en cuanto tales alteraciones no supongan variación sustancial del mismo.

El solicitante, al amparo de los Convenios Internacionales sobre propiedad Propiedad Industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuere posible reivindicando la misma prio-

1 - ridad de la presente solicitud.

N O T A

5 El Modelo de Utilidad que se solicita como nuevo es para una, por veinte años, de acuerdo con la vigente legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "DISPOSITIVO PARA TERMOSOLDADURA VERTICAL DE SOBRES, EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO.

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

10 1.- Dispositivo para termosoldadura vertical de sobres, en máquinas de envasado automático, caracterizado porque las dos mordazas portadoras de pastillas caldeadas para la termofusión de la lámina con la que se realiza el sobre, están dotadas de movimientos regulares de aproximación, desplazando el sobre en sus lados para su soldadura vertical, recibiendo dicho movimiento del basculamiento de una leva, que acciona un juego de palancas y bielas de modo que los movimientos de la leva se transformen en sucesivos cierres y aperturas de las mordazas de soldadura.

15 2.- Dispositivo para termosoldadura vertical de sobres, en máquinas de envasado automático, según la reivindicación anterior, caracterizado porque se ejerce regulación de la presión de apriete de las mordazas por medio de un tornillo que regula la presión ejercida por un resorte cuya resistencia tiene que vencer la mencionada leva para que al girar se produzca el cierre de las mordazas.

25 3.- Dispositivo para termosoldadura vertical de sobres, en máquinas de envasado automático, según la anterior reivindicación, caracterizado porque por medio de un pomo que desplaza un triángulo al que están sujetas dichas mordazas se desplaza el cierre de las mordazas.

(7)

4.- Dispositivo para termosoldadura vertical de sobres,
en máquinas de envasado automático, según las reivindicaciones anteriores, caracte-
rizado porque por medio de dos palancas que desbloquean una leva de aprieta
y suelta a los rodillos que constituirían el eje de giro de una mordaza de modo
que esta se abate para permitir así una mayor comodidad al realizar la neces-
aria limpieza de las mordazas.

5.- DISPOSITIVO PARA TERMOSOLDADURA VERTICAL DE SOBRES,
EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO.

Según queda sustancialmente descrito en la presente me-
moría descriptiva que consta de siete hojas mecanografiadas por una sola cara
acompañada de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 15 OCT. 1980

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ DE LOSA PINZON
P.P.

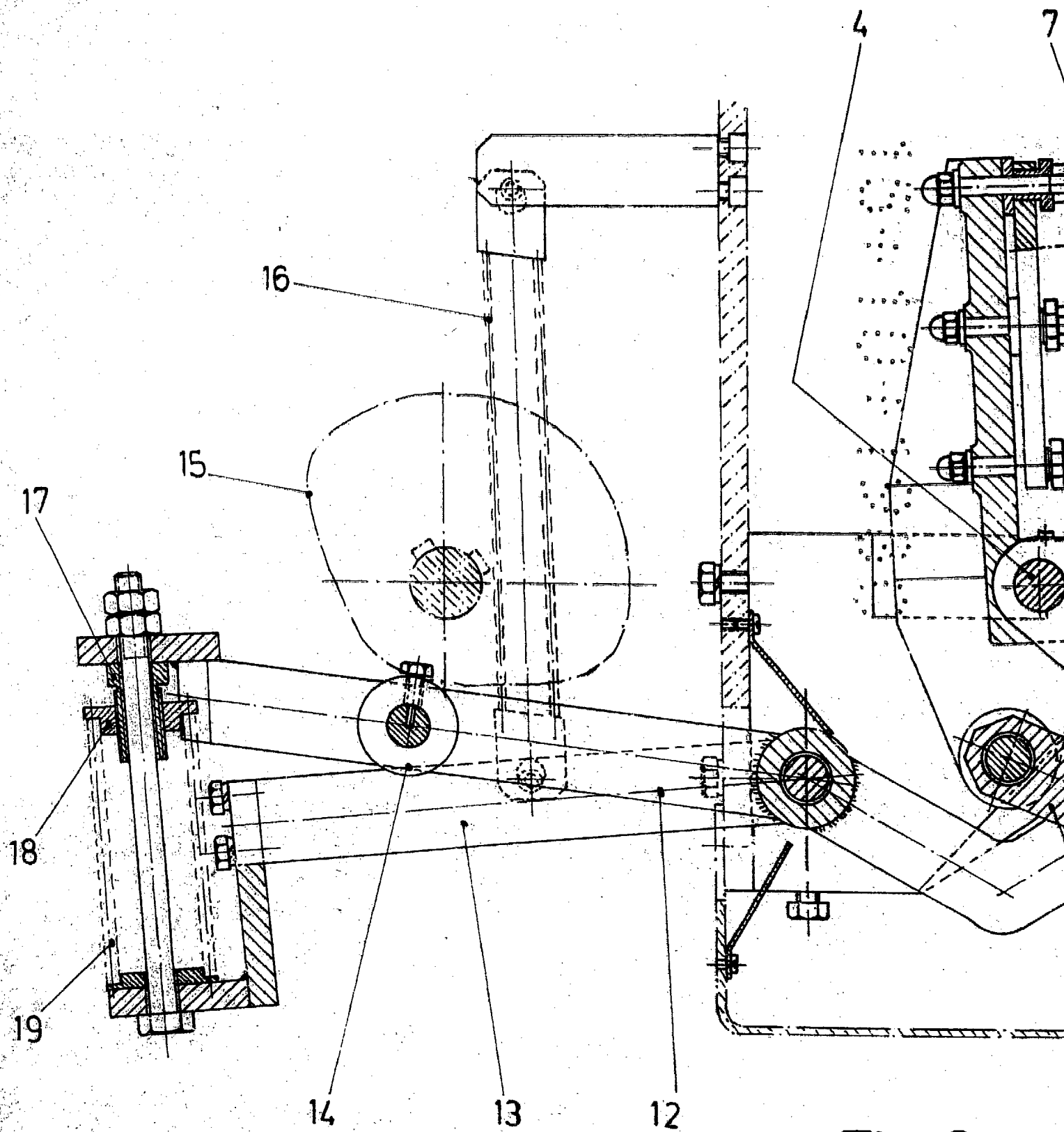


Fig. 2

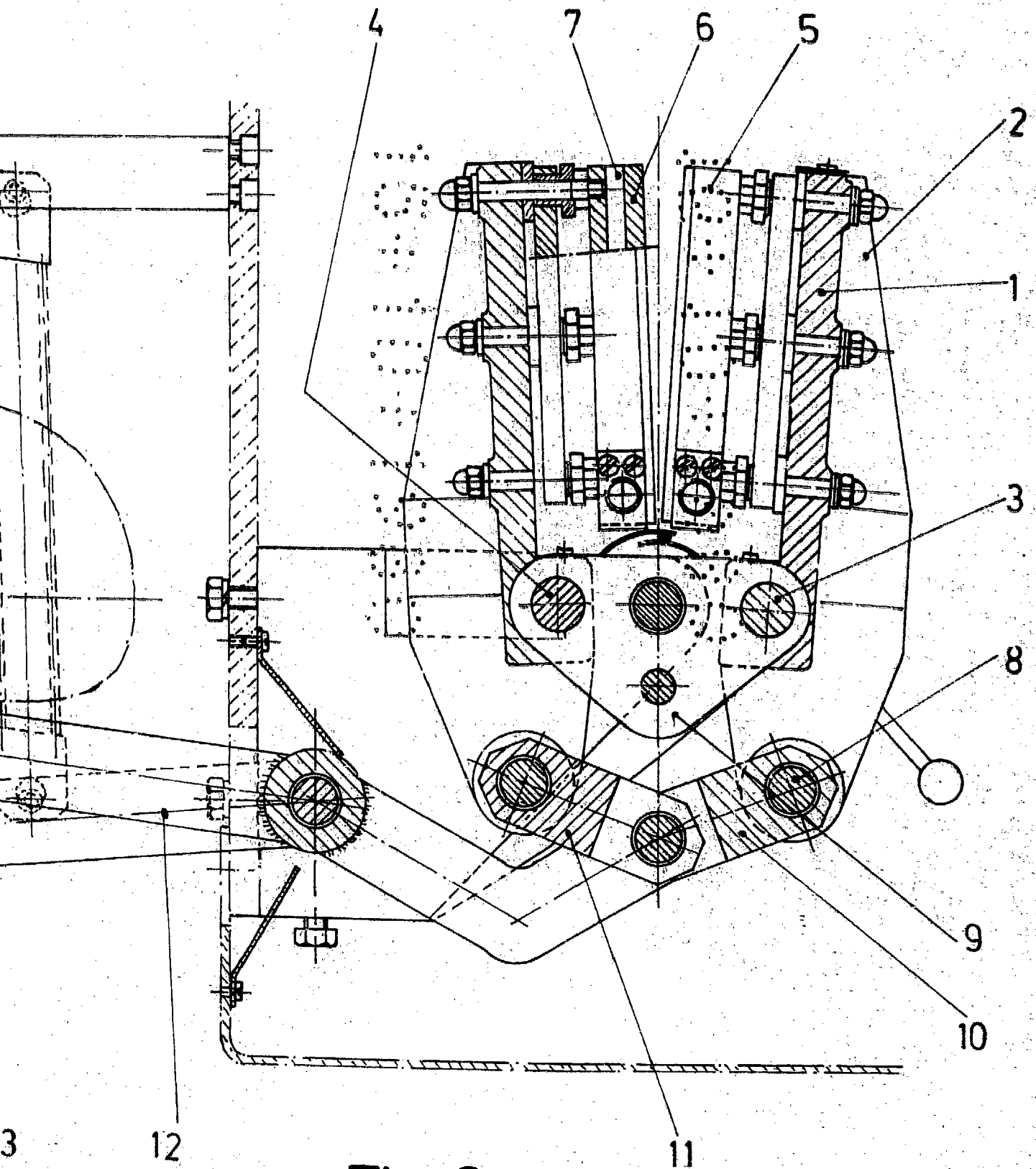


Fig. 2

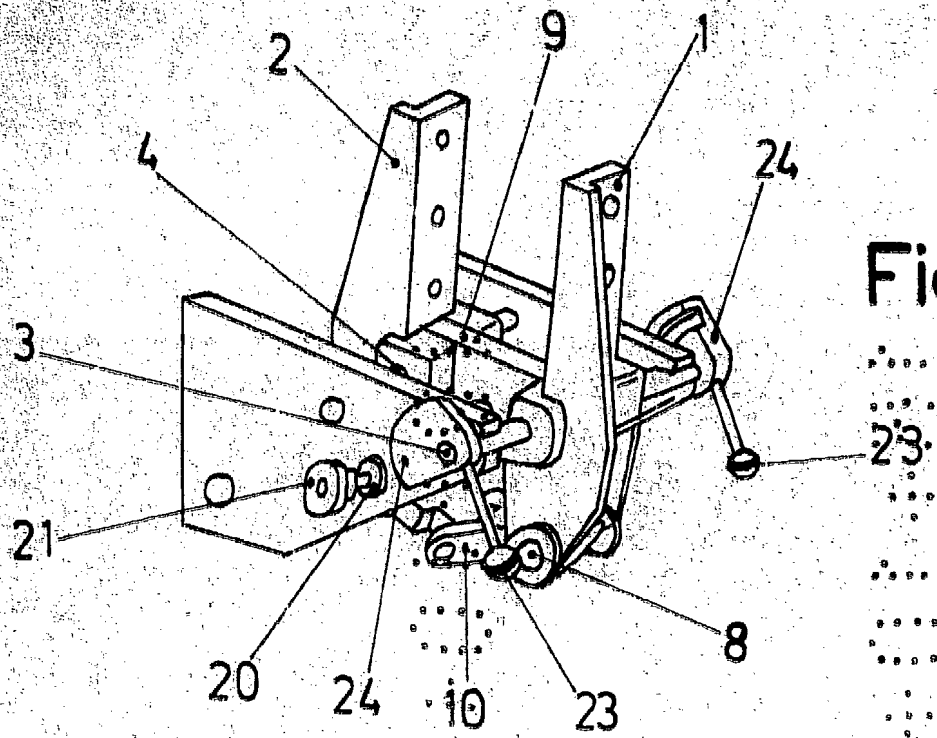


Fig.1

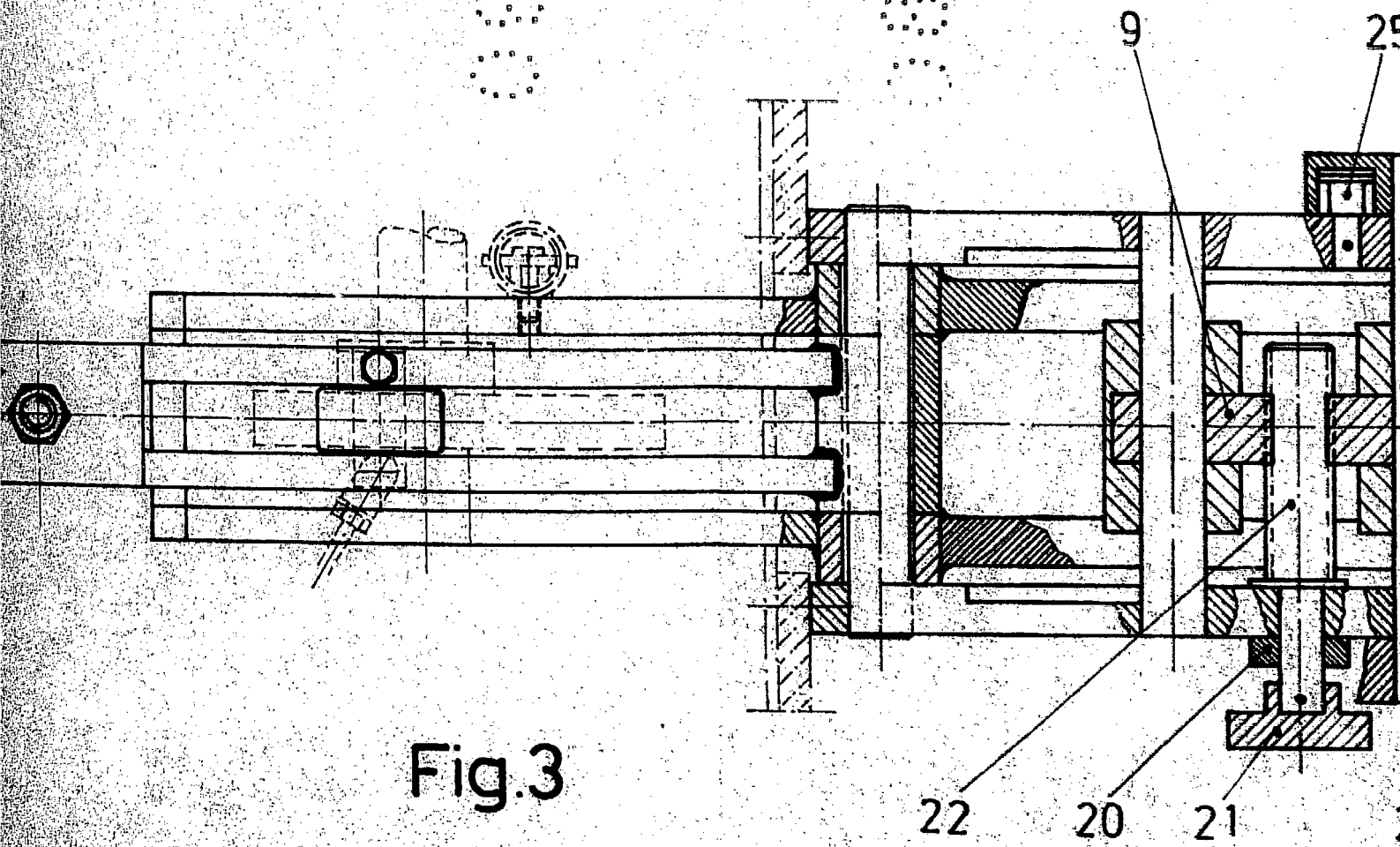
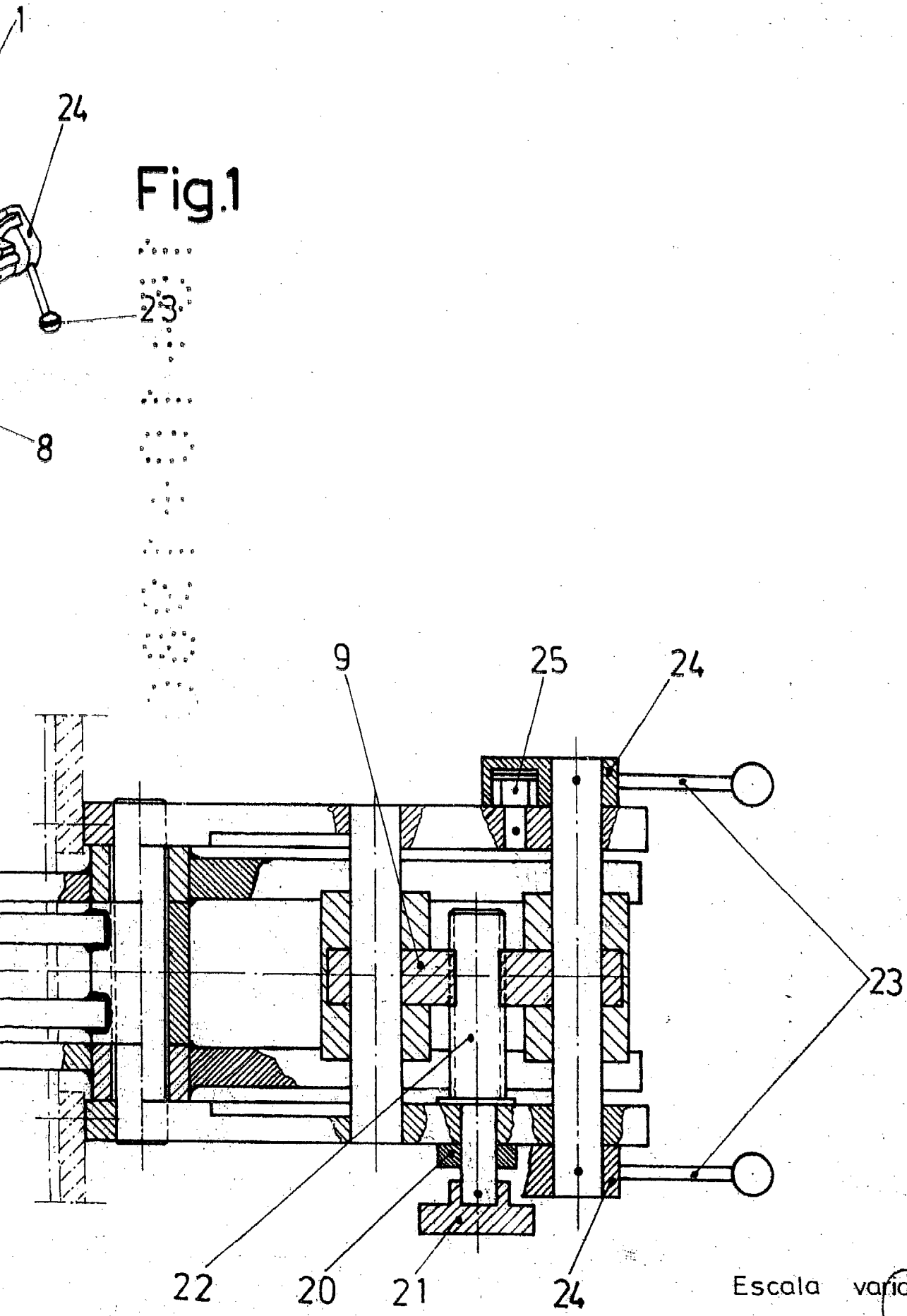


Fig.3

Fig.1



Escala variable
 Madrid 15 OCT. 1980
 El Agente Oficial
 MIGUEL FERNANDEZ - LÓPEZ PINZÓN
 P. P.