



ESPAÑA

1 ENE. 1981

MODELO DE UTILIDAD

(10) ES

(11) NÚMERO

(21)

(22) FECHA DE PRESENTACIÓN

NÚMERO

253673

FECHA DE PRESENTACIÓN

16 OCT. 1980

1 ENE. 1981

<p>(30) PRIORIDADES:</p> <p>(21) NÚMERO</p> <p>(32) FECHA</p> <p>(33) PAÍS</p>	
<p>(47) FECHA DE PUBLICIDAD</p>	<p>(81) CLASIFICACION INTERNACIONAL</p> <p>B65B 51/30</p>
<p>(24) TÍTULO DE LA INVENCIÓN:</p> <p>"DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE TERMOSOLDADURA DE SOBRES EN MÁQUINAS DE ENVASADO AUTOMÁTICO"</p>	
<p>(71) SOLICITANTE (ES)</p> <p>Rovema Ibérica S.A.</p>	
<p>DOMICILIO DEL SOLICITANTE</p> <p>Cresimo Redondo 147-161 SABATELL (Barcelona)</p>	
<p>(72) INVENTOR (ES)</p>	
<p>(73) TITULAR (ES)</p>	
<p>(74) REPRESENTANTE</p> <p>D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON</p>	

MW/m 8.40

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 TERMO SOLDADURA DE SOBRES EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO".

Es conocido el gran auge que han adquirido en los últimos años los productos alimenticios envasados en sobres o bolsas de envasado automático.

Indudablemente las condiciones de higiene y salubridad son inmejorables, si las comparamos con las existentes en las expendurias manuales dado que están puestos los productos al contacto con el polvo, por otra parte la salubridad se pierde al estar continuamente al envase abierto y no hermeticamente cerrado como el sobre obtenido con las mencionadas máquinas de envasado automático.

Por otra parte los sobres así confeccionados constituyen otra serie de motivaciones al comprador como pueden ser la impresión de que será objeto dichos sobres.

Dichas máquinas de envasado automático parten de un rollo de material termosoldable del que cortan láminas según formato y de una tolva de producto a envasar;

1 la máquina confecciona sobres y los rellena, del producto final-
mente cierra dichos sobres.

5 La confección de un sobre se
realiza doblando dicha lámina en "V" y aplicándole dos soldadu-
ras verticales a ambos lados y dos horizontales que forman el
fondo del sobre y lo cierran una vez que se ha llenado del pro-
ducto indicado.

10 El dispositivo para termosolda-
tura de sobres preconizado tiene la función de pellizcar el ma-
terial de envoltura, soldándole, debido al calor aplicado por
dos soldadores, que se logra por dos resistencias controladas
electrónicamente.

15 La disposición preconizada consta
de un soporte donde se montan dos mordazas, que llevan en su
interior soldadores caldeados, y cuyo centro de giro es común
mientras que forman inferiormente entre ambas una cuña donde
acoplan los rodillos de una palanca cuyo eje de giro se sitúa en
el citado soporte.

20 Dicha palanca es accionada por una
biela y otra palanca cuyo movimiento proviene de una leva gira-
toria de modo que los sucesivos giros de dicha leva actúan sobre
la palanca que acopla en la cuña formada por ambas mordazas de
modo que actúa separando estas que funcionan como palancas de
modo que superiormente se cierran aprisionando entre los soldadu-
res el material termosoldable.

25

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.

La figura 1 representa una vista del dispositivo preconizado en la cual se aprecian sus características constitutivas.

La figura 2 representa una vista de la palanca (5).

La figura 3 representa una sección transversal del dispositivo en la cual se denotan más palpablemente sus peculiaridades.

En ellas se observan las siguientes particularidades.

- 1.- Mordaza.
- 2.- Mordaza.
- 3.- Eje de giro.
- 4.- Soporte con su guía.
- 5.- Palanca.
- 6.- Rodillo
- 7.- Resorte.
- 8.- Soporte con su guía.
- 9.- Soldadores.
- 10.- Biela.

11.- Resorte.

12.- Leva.

13.- Palanca.

14.- Rodillo.

5
10
Según la invención y de acuerdo con la representación práctica, no limitativa, el dispositivo preconizado se constituye en un soporte (8) en cuyo interior van montadas dos mordazas (1) y (2) que conllevan soldadores (9) calentados por resistencias controladas electrónicamente. Inferiormente y dentro del soporte (8) dichas mordazas (1) y (2) van conjugadas con unos resortes (7) y forman entre ellas una cámara donde encajan los rodillos (6) de la palanca (5) cuyo eje se encuentra así mismo en el soporte (8).

15
Dicha palanca (5) es accionada por una biela (10) que es movida por otra palanca (13) accionada a su vez por una leva (12) que actúa sobre un rodillo (14) de la mencionada palanca (13), poseyendo un resorte (11) que tira de dicha palanca con la finalidad de que el contacto entre rodillo (14) y leva (12) sea continuo.

20
El soporte (8) lleva superiormente un taladro (4) longitudinal por donde se fija al resto de la máquina constituyendo así una posibilidad de desplazamiento longitudinal del soporte (8) adaptándose así a los diversos formatos.

25
El funcionamiento de este dispositi-

vo es como sigue:

Los giros de la leva (12) actúan en el rodillo (14) de la palanca (13) mantenidos en estrecho contacto por el efecto del resorte (11). Dicha palanca actúa sobre la biela (10) y éste sobre la palanca (5) que posee en su parte intermedia sendos rodillos (6) que actúan sobre una cinta que inferiormente posee mordazas (1) y (2) conjugadas inferiormente por sendos resortes (7), de modo que al separar las mordazas (1) y (2) inferiormente, superiormente se cierran pellizcando así los soldadores (9) el material termosoldable que discurre por entre ellos.

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 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 reserva 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 como nuevo en España por veinte años, de acuerdo con

la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre: "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE TERMOSOLDADURA DE SOBRES EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

1.- Dispositivo perfeccionado de termosoldadura de sobres en máquinas de envasado automático, caracterizado porque se constituye en un soporte en cuyo interior van montadas dos mordazas que conllevan sendos soldadores empujados y enfrentados, mientras que inferiormente dichas mordazas forman una cufa donde acoplan sendos rodillos de una palanca accionada a su vez por un juego de biela palanca y leva, de modo que los sucesivos giros de esta última actúan abriendo la cufa formada por las mordazas y por tanto éstas se cierran superiormente, pellizcando así los soldadores el material termosoldable que discorra entre ellos.

2.- Dispositivo perfeccionado de termosoldadura de sobres en máquinas de envasado automático, según la reivindicación anterior, caracterizado porque dicho soporte conlleva superiormente una guía de unión a la máquina de modo que merced a la configuración de la palanca (5) permite el desplazamiento de todo el dispositivo adaptándose así a los diversos formatos de sobres a confeccionar.

3.- DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE TERMOSOLDADURA DE SOBRES EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO.

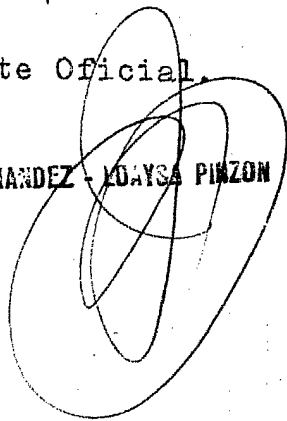
Según queda sustancialmente descrito en la presente memoria, que consta de ocho hojas, mecanografiadas por una sola cara, acompañadas de sus correspondientes dibujos.

16 OCT. 1980

Madrid,

El Agente Oficial,

MIGUEL FERNANDEZ - JOYSA PINZON
P. P.



.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

1

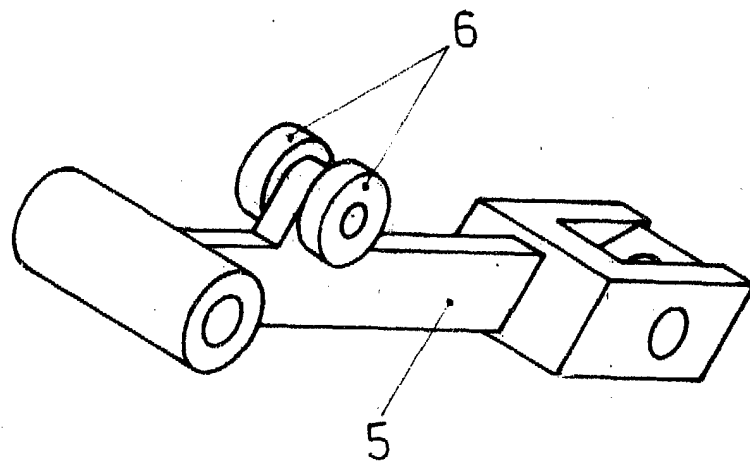
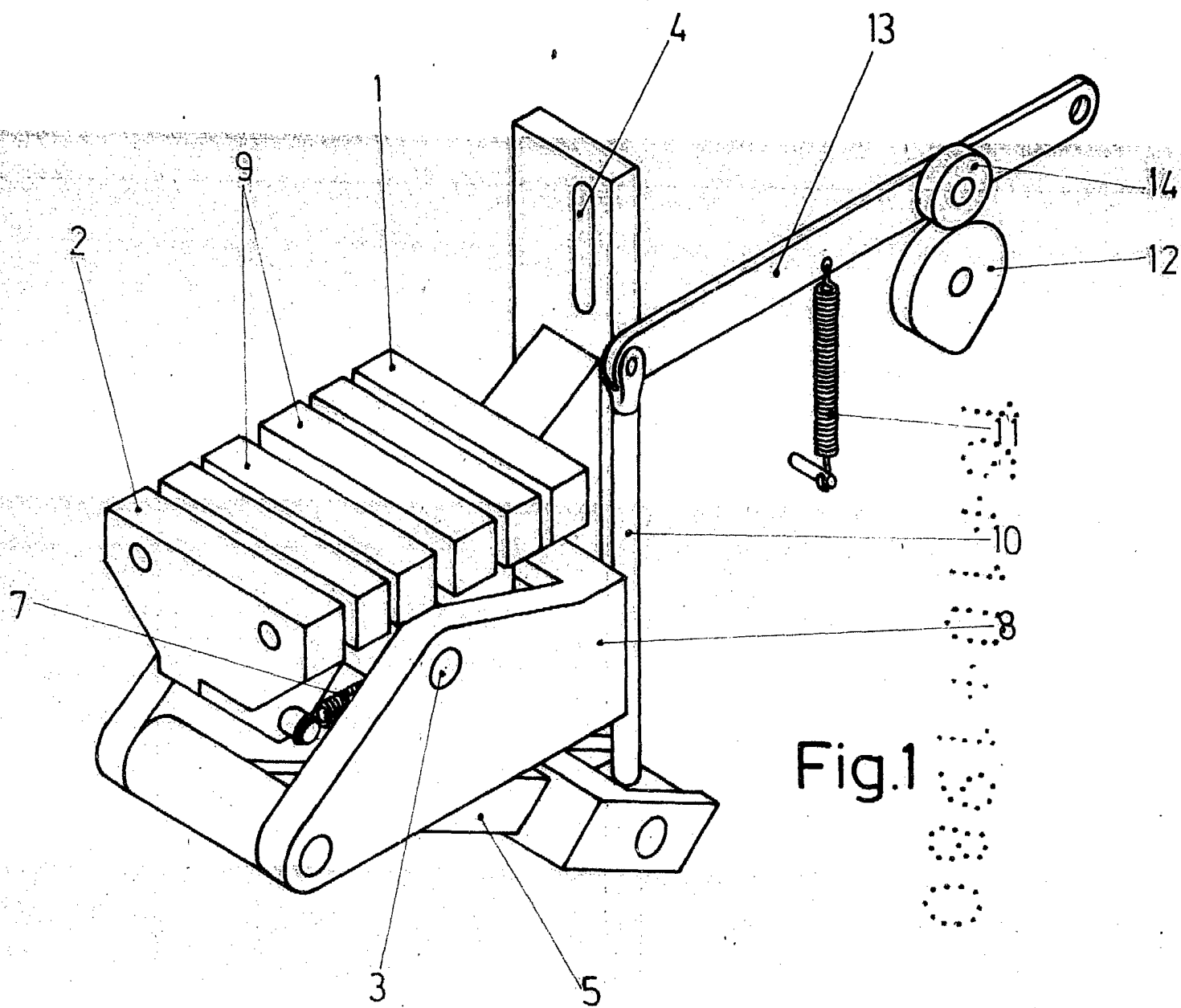
5

10

15

20

25



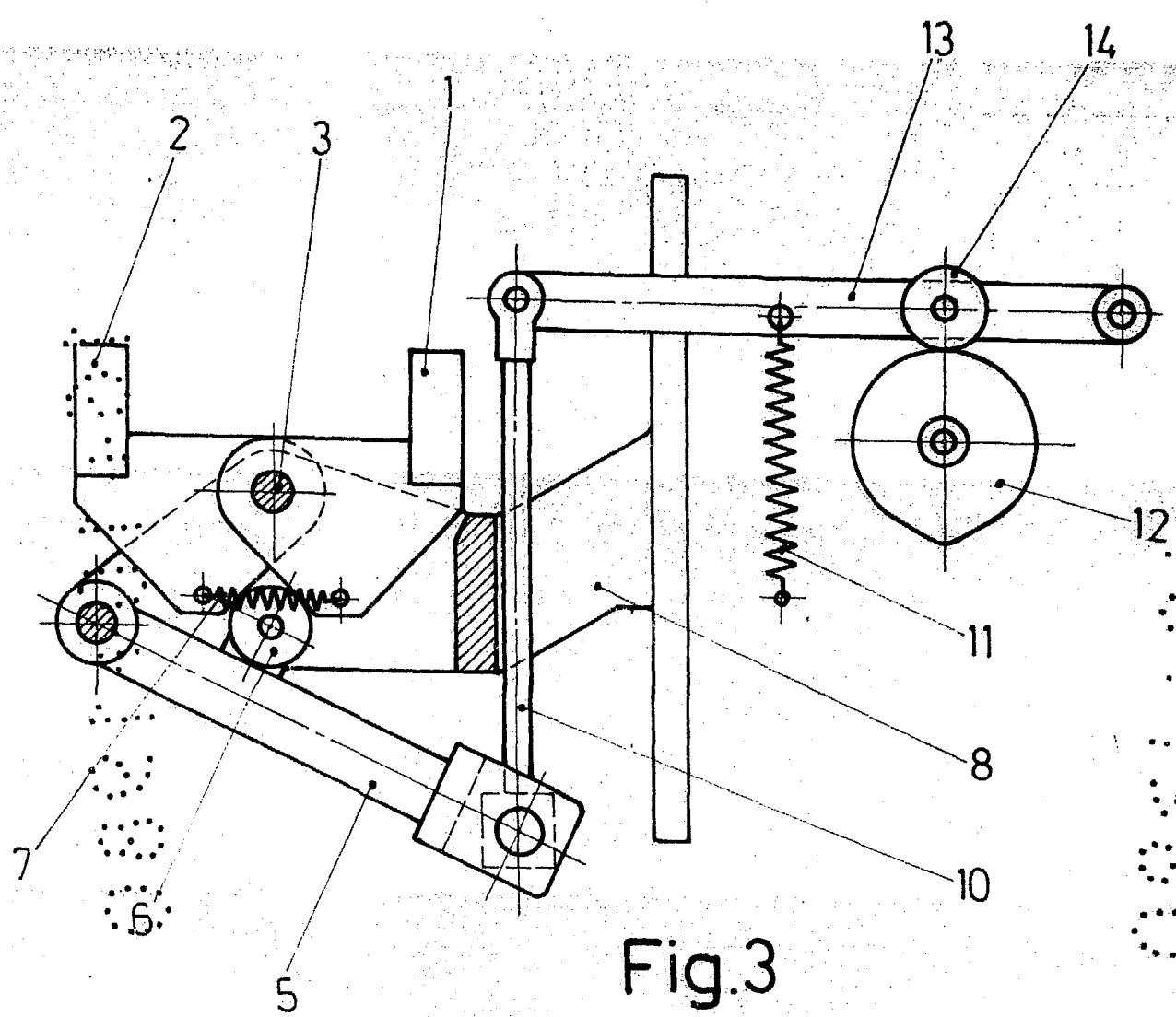


Fig.3

Escala variable

Madrid

16 OCT. 1988

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LUISA PINZON
P. P.

[Handwritten signature]