



ES

NUMERO

254128

Y

FECHA DE PRESENTACION

5 NOV. 1980

MODELO DE UTILIDAD

16 FNE. 1981

ESPAÑA

30 PRIORIDADES:

31 NUMERO

32 FECHA

33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD

21 CLASIFICACION INTERNACIONAL

B 65 B 13/32

52 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO DE TERMOSOLDADURA PERFECCIONADO PARA MAQUINAS DE ENVA SADO AUTOMATICO"

61 SOLICITANTE (S)

ROVEMA IBERICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Onésimo Redondo 147-161 -SABADELL- (BARCELONA)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON

8448 MM/ez

1
5
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 DE TERMOSOLDADURA PERFECCIONADO PARA MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO"

10
Es de todos conocido el gran auge que están teniendo en los últimos años los productos, generalmente alimenticios y granulados, envasados en sobres de material transparente, así como las excelentes cualidades higiénicas o de salubridad que se logran este tipo de envasado.

15
Este envasado se realiza generalmente en máquinas automáticas que evitan toda manipulación manual del producto tanto durante el envasado como en la expendiduría. Dichas máquinas partiendo de una tolva de almacenamiento del producto a envasar y de un rollo de material termosoldable, confeccionan sobres, los llenan de una cantidad determinada según formato y finalmente cierran dichos sobres.

20
En la confección de un sobre la máquina parte de una lámina de material termosoldable, que dobla en "V" y procede a pellizcar el material de envoltura por su zona horizontal inferior con lo que asegura la termosoldadura del fondo del sobre.

25
La misión de este dispositivo consiste en

pellizcar la lámina para efectuar la termosoldadura del fondo, -
por medio de unas mordazas que conllevan en su interior unos soldadores caldeados por unas resistencias interiores.

Este dispositivo consta, por tanto, de dos mordazas que pellizcan los bordes inferiores de las laminas que discurren por su interior, para lo cual dichas mordazas están dotadas de movimientos de aproximación sucesivos virtud a la acción ejercida por una leva que acciona un juego de palancas que por medio de unas bielas transmiten su movimiento a las mordazas.

Las ventajas introducidas por este dispositivo están en base a obtener: una regulación de la presión ejercida entre mordazas que entraña la posibilidad de soldar distintos materiales, y una regulación de la posición de los soldadores con lo que se adapta a distintos formatos.

Para comprender mejor la naturaleza del invento, en el plano adjunto 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 dicho plano:

La figura 1 representa una sección transversal de la mordaza y una vista del resto del dispositivo.

Según la invención y de acuerdo con la realización representada el dispositivo consta de dos mordazas (1) y (2) que hacia el interior llevan dos soldadores (3) y (4) caldeados por unas resistencias (5). Dichos soldadores van situados horizon

talmente y su posición vertical es regulada por unas ranuras verticales que llevan las mordazas (1) y (2) con lo cual es posible el desplazamiento de dichos soldadores, siempre dentro de los límites que permite la longitud de la mordaza y por tanto su adaptación a cualquier formato.

Dichas mordazas (1) y (2) soportados por su centro de giro (6) son accionadas por una leva (12) que cuando una palanca (9) a través de un rodillo (11) y esta transmite su movimiento a la palanca (10) a través de un remate (16) cuya resistencia se regula por un tornillo (14) y una tuerca (13) y que tendrá que vencer dicha leva (12) con lo cual regulamos por tanto la presión de apriete entre ambas mordazas (1) y (2).

La mencionada palanca (10) transmite sus movimientos a las mordazas (1) y (2) a través de las articulaciones de las bielas (7) y (8). Para que el rodillo (11) se mantenga en contacto con la leva (12) existe un resorte (13) que tira de la palanca (9) y realiza esta misión.

El dispositivo preconizado introduce una serie de mejoras que entresecaremos ligeramente. Por una parte permite una regulación de la presión de apriete que ejercen las mordazas (1) y (2) según resistencia del muelle (16) interpuesto y cuya resistencia tendrá que vencer la leva (12) para que el comprimirse por la acción de la palanca (9) se cierren las mordazas. Lográndose así una presión de apriete que juntamente con la temperatura de las resistencias (5) de caldeo permiten la soldadura de diversos

scs materiales termosoldables.

Las adaptaciones de los soldadores (3) y (4) a varios formatos se logran con un desplazamiento de los mismos a lo largo de una ranura vertical que poseen ambas mordazas (1) y (2), para lo que dichos soldadores van atornillados a su respectiva mordaza por medio de un esparrago que atraviesa dicha ranura.

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 supongan variación sustancial del mismo.

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 por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "DISPOSITIVO DE TERMOSOLDADURA PERFECCIONADO PARA MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO", en todo de acuerdo con las siguientes:

REIVINDICACIONES

1.- Dispositivo de termosoldadura perfeccionado

1 para máquinas de envasado automático, caracterizado porque cons-
ta de una mordaza que interiormente y en sentido horizontal po-
seen sendos soldadores que se mantienen a temperatura constante
5 por medio de unas resistencias de calefacción reguladas por un
termopar; poseyendo dichas mordazas sucesivos movimientos de apro-
ximación que le son transmitidos, por un juego de biela y palancas
desde una leva giratoria, de modo que pellizcan sucesivamen-
te las láminas de material termosoldable en su zona horizontal
superior para determinar el fondo del sobre de envasados, y cuya
10 presión de apriete se regula por una tuerca que aprisiona un
resorte cuya resistencia tiene que vencer la mencionada leva
para efectuar el cierre de las mordazas.

15 2.- Dispositivo de termosoldadura perfeccionado
para máquinas de envasado automático, en todo de acuerdo según
la reivindicación anterior, caracterizado porque la soldaduras
son susceptibles de poder desplazarse verticalmente por una rama
ra que poseen las mencionadas mordazas, de modo que según la
altura de estos soldadores resultan de aplicación a los distin-
tos formatos de sobres a termosoldar.

20 3.- "DISPOSITIVO DE TERMOSOLDADURA PERFECCIONADO
PARA MÁQUINAS DE ENVASADO AUTOMÁTICO"

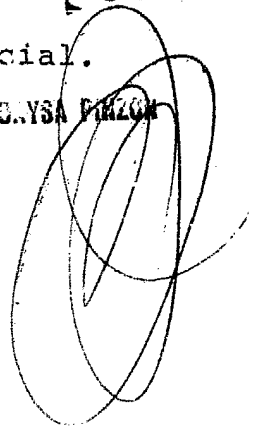
25 Según queda sustancialmente descrito en la pre-
sente memoria descriptiva que consta de siete hojas mecanogra-
fiadas por una sola cara acompañadas de sus correspondientes
dibujos.

Madrid,

5 NOV. 1980.

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LOYSA PINZON
P. P.

A large, circular, handwritten scribble or signature in black ink, overlapping the typed name 'MIGUEL FERNANDEZ - LOYSA PINZON'.

5

10

15

20

25

A vertical column of dots on the right side of the page, arranged in a pattern that resembles a barcode or a vertical stamp.

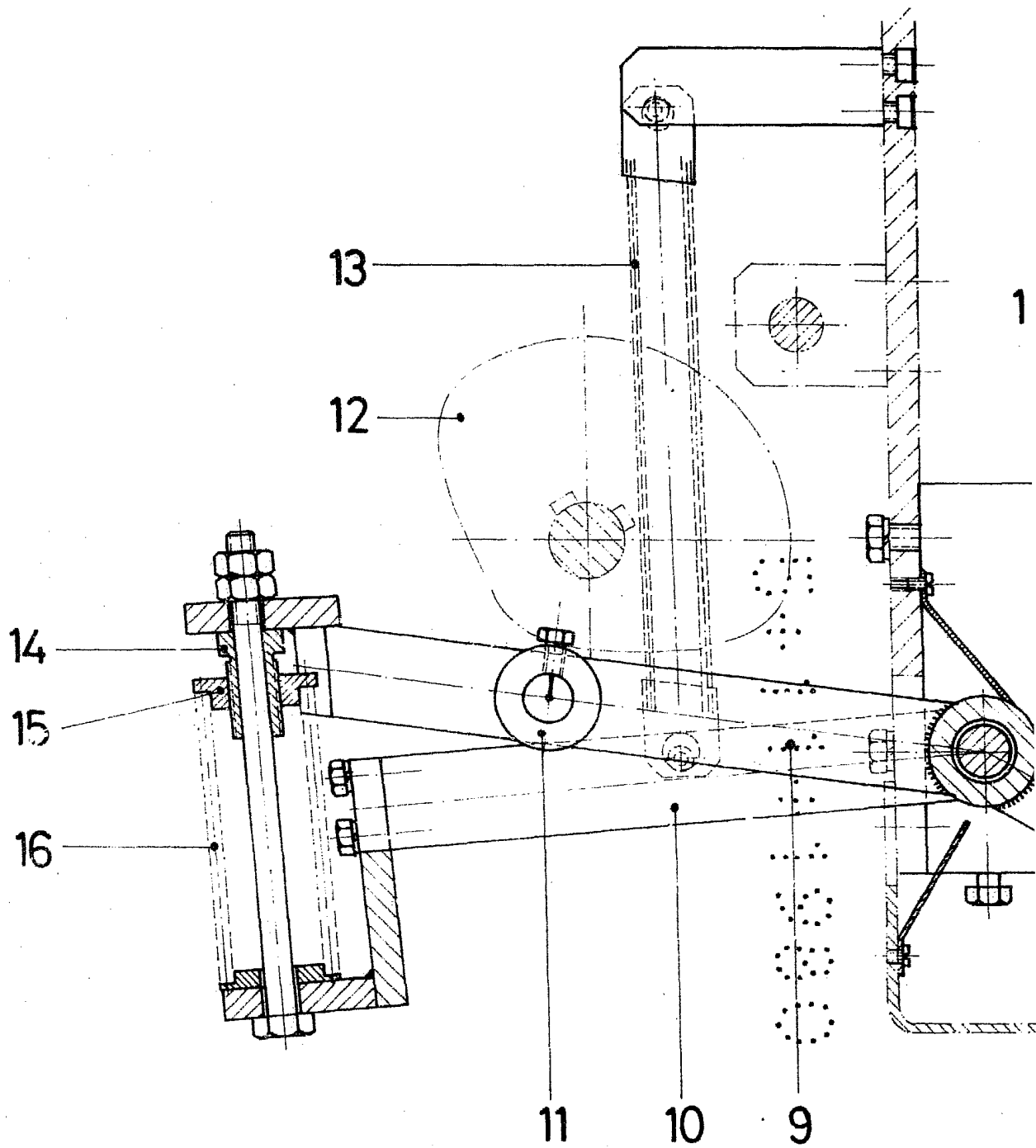


FIG. 1

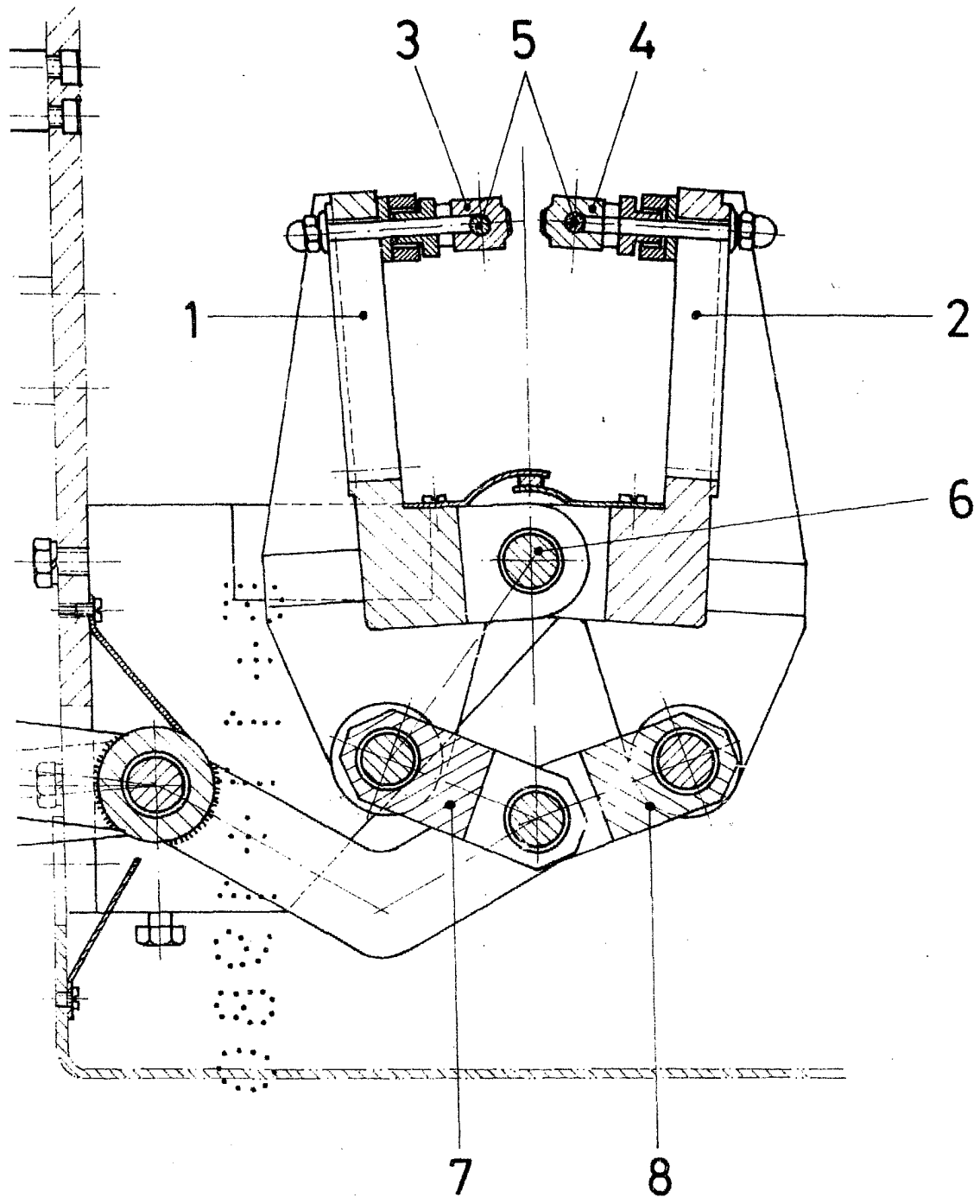


FIG.1

ESCALA VARIABLE
MADRID - 5 NOV. 1980
EL AGENTE OFICIAL
MIGUEL FERNANDEZ - LOYSA PINZON
P. P.

