



ESPAÑA

ES

11

12

13

257185

Y

FECHA DE PRESENTACION

1 NOV. 1961

MODELO DE UTILIDAD

39 PRIORIDADES	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> REG. B 61 B 51/30 </div>			

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
------------------------	--------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO DE SINCRONISMO Y CIERRE PARA MORDAZAS DE ARRASTRE EN LINEAS DE MATERIAL PLANO Y LAMINAR"

61 SOLICITANTE (S)

ROVERA IBERICA S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Onésimo Redondo SARRAPELLL (BARCELONA)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON

JJ/mp 8.489

1
5
La presente memoria descriptiva - tiene como fin la declaración de un "DISPOSITIVO DE SINCRONISMO Y CIERRE PARA MORDAZAS DE ARRASTRE EN LINEAS DE MATERIAL PLANO Y LAMINAR", cuyo privilegio de explotación industrial y comercial en exclusiva para España, se solicita por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial.

10
El dispositivo enunciado hace referencia en especial al conjunto de órganos mediante los cuales, un material de las características expuestas, por ejemplo una lámina autosoldable para envases automatizados, arrancando de una bobina es puesto a disposición de un proceso para configurar con dicho material envolturas de formas y volúmenes en dependencia del uso a destinar.

15
Con este dispositivo se pretende retirar de la bobina de almacenamiento de la lámina en su ofrecimiento a la máquina de procesamiento.

20
25
De una manera general, todos los mecanismos que cumplan con esta función deberán ejercer su función combinando una serie de movimientos, entre ellos son imprescindibles: la apertura y cierre de las mordazas de pinzamiento de la línea laminar conjugando los movimientos inversos de ambas mordazas con desplazamientos en sentido transversal al avance de la línea y el desplazamiento de ambas mordazas alternativamente en la dirección de la propia línea, sincronizándose ambos movimientos, según se ha anunciado, de forma que el cerra -

1
5
miento de las mordazas para el pinzamiento de la lámina se celebra cuando éstas están al final del recorrido longitudinal en sentido contrario del avance, tirando de la lámina hasta el extremo de ese recorrido; entonces, se abren las mordazas (distancian entre si), liberan una longitud de lámina arrastrada entregándola a disposición del proceso a seguir e inmediatamente finalizan su ciclo alternativo volviendo en sentido contrario al que vinieron tirando de la lámina.

10
15
20
25
Con el dispositivo que se preconiza se consigue el sincronismo de los movimientos de ambas mordazas, los dos sentidos de sus movimientos en direcciones: coincidentes la dirección del avance y en sentido contrario al anterior. Para ello se aplican las mordazas de pinzamiento en un bastidor plano acoplado en un plano perpendicular al de la línea, en se guiarán las mordazas en dirección ortogonal al plano de la línea; otorgando previamente movimientos alternativos al mencionado bastidor y sincronizando los desplazamientos relativos del bastidor y en el de las mordazas se consigue el efecto deseado. Por otra parte el sincronismo de las mordazas en el referido bastidor se logra, específicamente con un elemento transmisor de esfuerzos longitudinales, tal como correa o cadena de bucle cerrado enlazando cada una de las mordazas a los dos ramales del elemento transmisor.

Para comprender mejor el objeto de la invención, se represente en los planos anexos una forma pre-

ferente de realización industrial, susceptible de modificaciones accesorias que no desvirtúen su funcionamiento. En dichos planos:

la figura 1 representa el alzado del bastidor que conduce las mordazas de pinzamiento para el arrastre.

En la figura 2 se expresa en planta el mismo bastidor destacándose en ella la especial organización del inversor que sincroniza el movimiento recíproco de ambas mordazas para el pinzamiento, arrastre y liberación de la lámina de envoltura.

De acuerdo con la intención del invento y según la realización específica ofrecida como preferencial en las figuras adjuntas, el bastidor (1), dotado de movimientos alternativos, es conducido por las guías (2). El bastidor (1) es conformado según un rectángulo y dispone de dos guías (3) y de los ejes (4) respectivamente paralelos entre sí y a los lados del rectángulo definido por el bastidor (1).

Las guías (3) conducen a los dos pares de cursores (5) y (6) a su vez enlazados entre sí por medio de las pletinas (7) y (8) donde se acoplan las respectivas mordazas (9) y (10), a las cuales denominaremos activa y pasiva respectivamente por la razón que más tarde se expondrá.

Los ejes (4) posicionados en el bastidor (1) acoplan en sus extremos a las rodaduras (11) conductoras de los elementos tractores (12), preferentemente constitui-

1
5
das en dos cadenas cerradas y a las rodaduras (11) en piñones. A su vez los pares de cursores (5) y (6) están enlazados a las dos distintas ramas de la referida cadena de forma que el movimiento provocado en una de las mordazas (9) o (10) es copiado-inversamente por la otra transmitiéndose el movimiento por las cadenas (12) en su rodar por los piñones (11).

10
15
El movimiento de las mordazas (9) y (10) y transferido por un cilindro (13) de doble efecto accionado por un fluido presurizado. Por otra parte la secuencia de los desplazamientos del extremo del vástago (14) es seguida por la mordaza (9), por ello se le denominó con el adjetivo de activa, encargándose las cadenas (12) conjuntamente con los piñones (11), los cursores (5) y (6) así como las guías (3) de invertir el movimiento en ambas mordazas.

20
El sincronismo del cierre y apertura de las mordazas se logra por un dispositivo de servocomando acoplado en los extremos de los movimientos cíclicos que el bastidor (1) recorre a lo largo de la línea del material a arrastrar.

25
El dispositivo contempla la posibilidad de alterar el esfuerzo de apriete de las mordazas (9) y (10) independientemente del esfuerzo puesto en juego para su desplazamiento, que sería función de la presión del fluido que presurice al cilindro (13); lo resuelve alterando la postura relativa de la mordaza pasiva (10) respecto su pletina (7) por-

1
5
5
tadora, concibiendo además un enlace del conjunto (7)-(10) como elástico, puede conseguirse el apriete del material de envoltura según las necesidades, regulándose suavemente; esto lo consigue gracias al enlace conducido por las guías (14) de la mordaza (10) retenidos por los tornillos (15) y por los resortes (16).

10
La simplicidad y sencillez de los órganos que componen el dispositivo preconizado aseguran un funcionamiento seguro, de fácil mantenimiento constituyéndose como parte esencial de las máquinas automáticas de envasado razón por la cual el invento, toma vida de por sí.

15
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 fuese posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

REIVINDICACIONES

20
25
1.- Dispositivo de sincronismo y cierre para mordazas de arrastre en líneas de material plano y laminar, caracterizado porque está constituido por un bastidor o carro de arrastre de configuración plana que dispone de guías en sentido perpendicular a la línea de envoltura así como de ejes en cuyos extremos se aplican rodaduras por las que pueden rodar algún elemento transmisor de esfuerzos de bucle cerrado quedando las ramas del elemento transmisor de esfuerzos en di-

rección coincidente con las guías referidas.

2.- Dispositivo de sincronismo y cierre para mordazas de arrastre en líneas de material plano y laminar, de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado porque las guías referidas conducen los elementos de sujeción de las mordazas enfrentándose ambas en un plano normal a la línea laminar a arrastrar.

3.- Dispositivo de sincronismo y cierre para mordazas de arrastre en líneas de material plano y laminar, de acuerdo con las anteriores reivindicaciones caracterizado porque los elementos de sujeción de las mordazas están enlazados con distintas ramas del elemento transmisor de esfuerzos de manera que este elemento así constituido, guiado por las ranuras que lo conducen y el enlace celebrado configura el conjunto un carácter inversor del movimiento de las mordazas.

4.- Dispositivo de sincronismo y cierre para mordazas de arrastre en líneas de material plano y laminar, de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque los elementos de sujeción de una mordaza está enlazado invariablemente con el vástago de un cilindro expansible de doble efecto, del cual su expansión y retroceso serán aprovechados como para motivar el desplazamiento guiado de tal mordaza, constituida como motriz.

5.- Dispositivo de sincronismo y -

1
5
cierre para mordazas de arrastre en líneas de material plano y laminar, de acuerdo con las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque la otra mordaza que no recibe directamente la acción del cilindro o mordaza pasiva co la recíprocamente sus movimientos de aproximación, apriete de la línea laminar y liberación de la misma, a través de la relación de inversión existente entre ambas mordazas.

10
15
6.- Dispositivo de sincronismo y cierre para mordazas de arrastre en líneas de material plano laminar, de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado porque la mordaza pasiva está enlazada en sus elementos portadores con solución elástica y desplazable permitiendo con ellas alterar la presión activa de las mordazas contra la línea laminar independientemente del esfuerzo ejercido por el grupo motoriz.

20
25
7.- "DISPOSITIVO DE SINCRONISMO Y CIERRE PARA MORDAZAS DE ARRASTRE EN LINEAS DE MATERIAL PLANO Y LAMINAR".

Tal como se ha descrito en la presente memoria, que consta de nueve hojas mecanografiadas por una sola cara, acompañadas de sus correspondientes dibujos.

Madrid 27 MAR. 1981

El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LOYBA FINEM
P. P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and curves, positioned over the typed name.

1

5

10

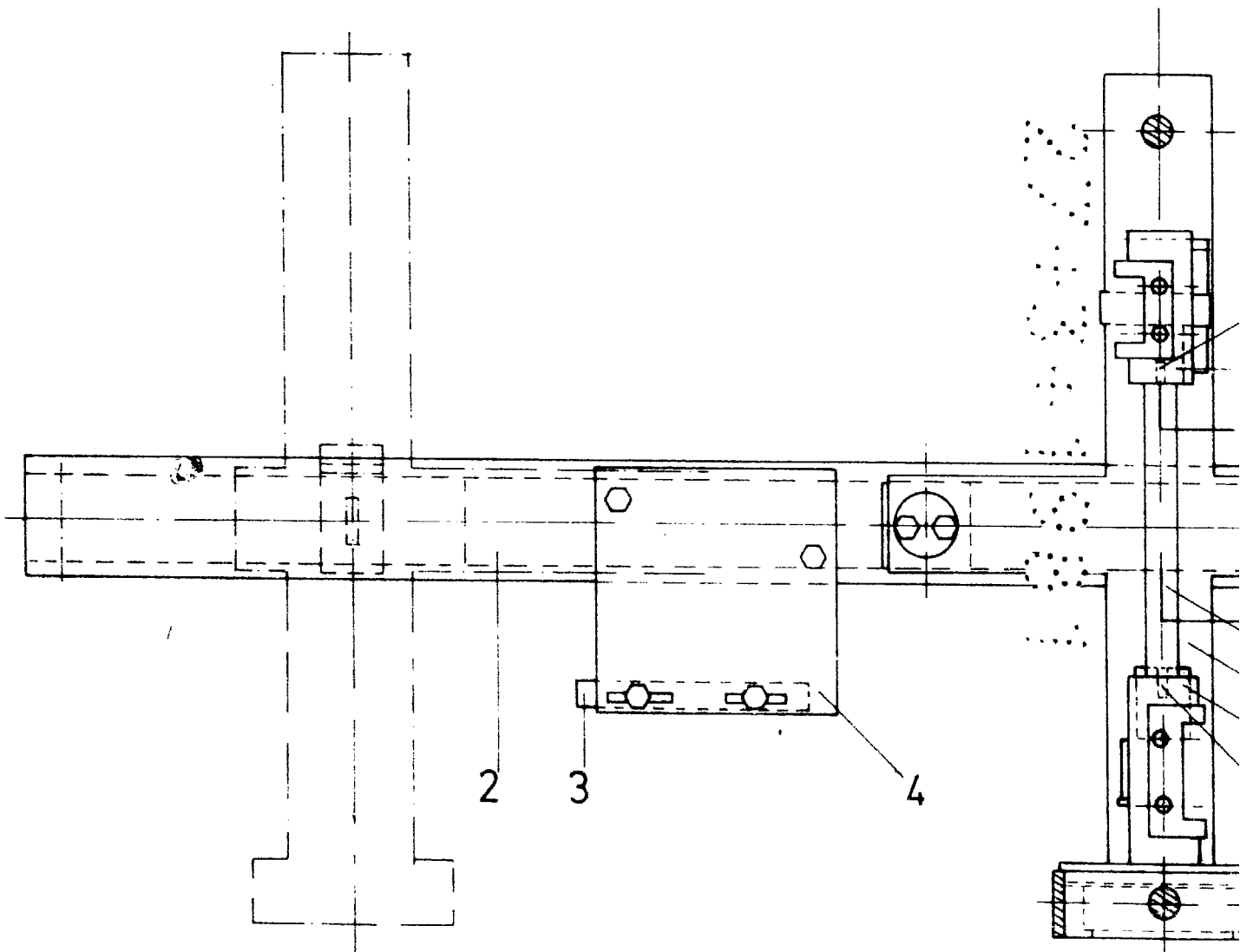
15

20

25

A vertical column of small black dots on the right side of the page, possibly representing a barcode or a scanning artifact. The dots are arranged in several groups of varying lengths and positions.

Fig. 1



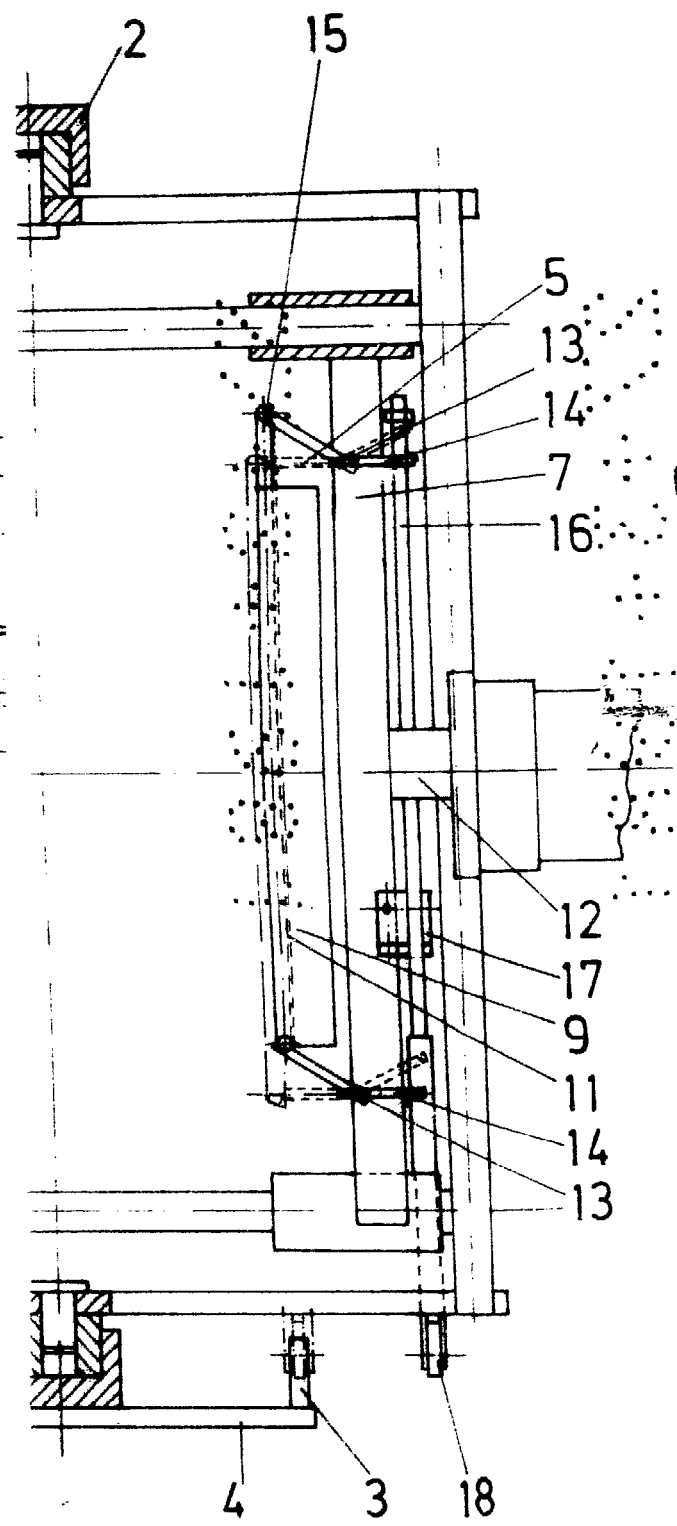
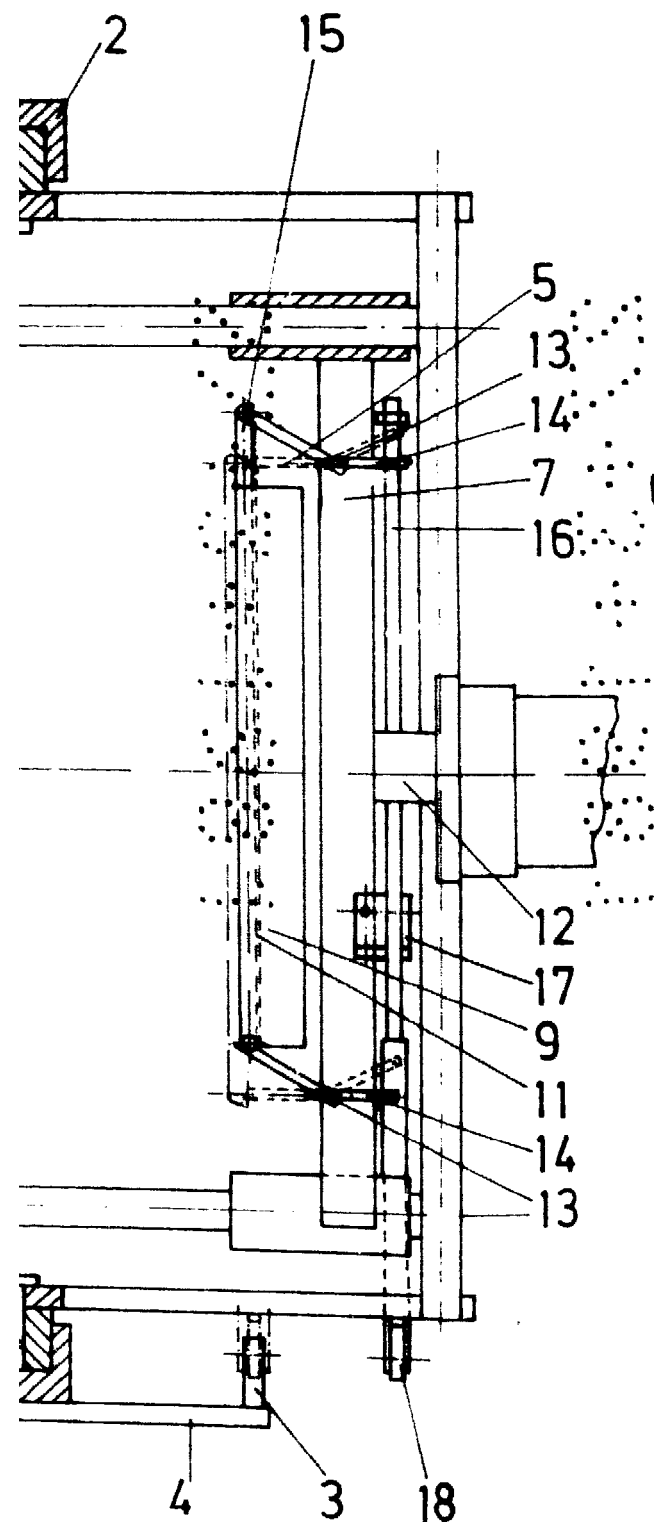
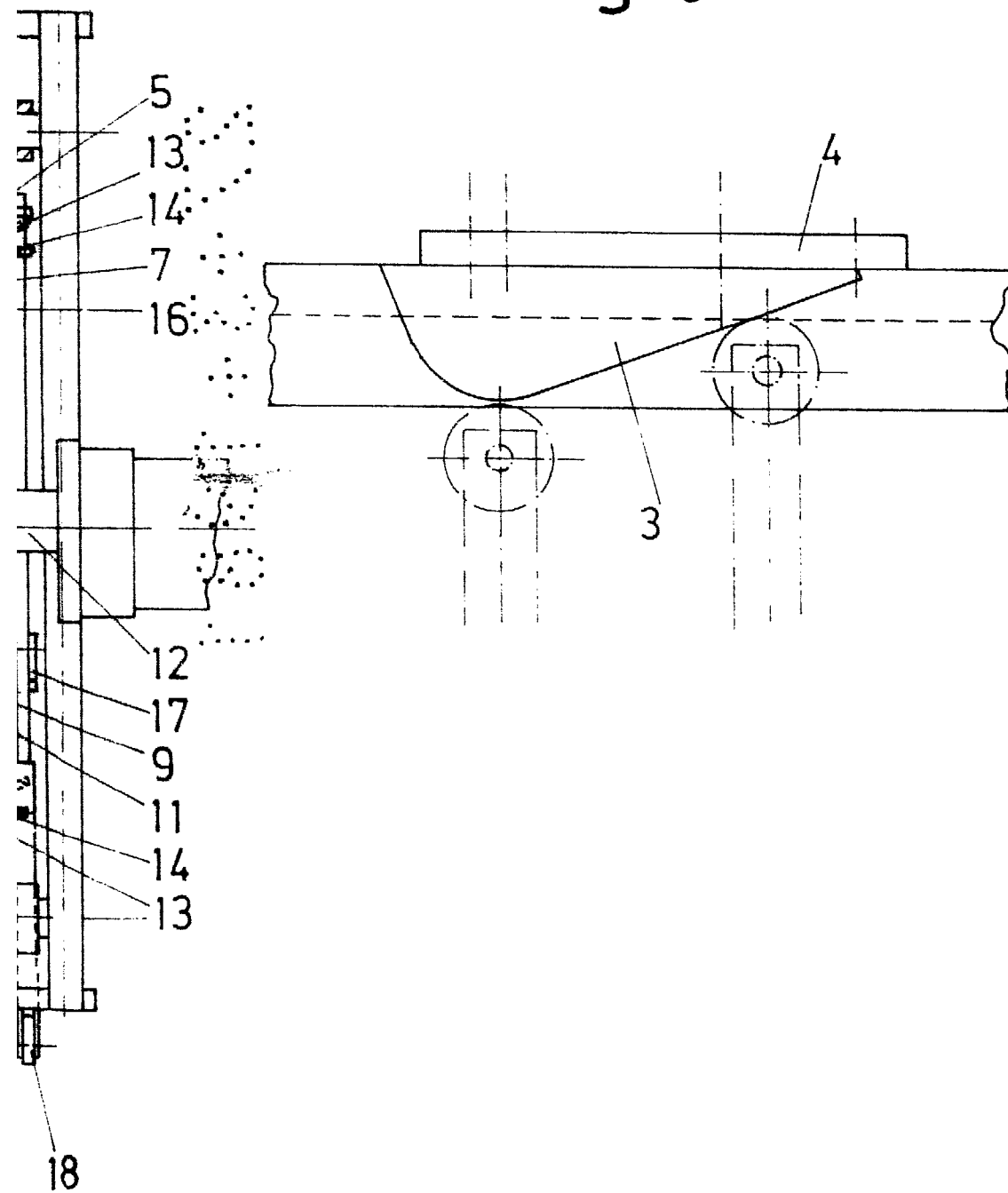


Fig. 3



Escala variable

Madrid 27 MAR. 1981

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON
P. P.