

258604



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
	(21)	
	(22) FECHA DE PRESENTACION	
	26 MAYO 1981	

MODELO DE UTILIDAD

1 DIC. 1981

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO		

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B 65 B 51/10

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO DE SOLDADURA LONGITUDINAL Y CONTINUA EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO".

(71) SOLICITANTE (SI)

ROVEMA IBERICA, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Pau Clarins, 147-161 -SABADELL- (Barcelona)

(72) INVENTOR (ES)

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE

D. RICARDO BORDEHORE LLORENS.

J/mb.8.524

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin -
la declaración de un "DISPOSITIVO DE SOLDADURA LONGITUDINAL Y CON-
TINUA EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO", cuyo privilegio de ex-
plotación industrial y comercial en exclusiva para España, se so-
5 licita por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación so-
bre Propiedad Industrial.

10 Este dispositivo será aplicado en máquinas de en-
vasado automático, específicamente en aquellas máquinas que con-
forman un tubo de material envolvente partiendo de una lámina
plana al soldar las dos orillas longitudinalmente. Posteriormen-
te, la máquina efectuará las soldaduras transversales y los cor-
tes oportunos para configurar el sobre en el que introducir el -
producto a envasar.

15 Básicamente el dispositivo objeto de invención,
incorpora para este efecto un único soldador, conformado con una
dimensión dominante de manera que su efecto de soldadura se rea-
lice según esa dirección, se acopla en la máquina según el senti-
do del avance de la lámina y se condiciona para que la soldadura
efectuada sea de origen térmico, por lo que la lámina a emplear
20 deberá ser autosoldable.

25 Atendiendo a las condiciones del arrastre de las
máquinas automáticas de envasado, establecido como pulsante en -
orden a dotar a la línea de pasadas para esperar a la realiza- -
ción de las operaciones intermedias, el dispositivo opera según
una secuencia en previsión de que la soldadura sea continua y ho-
mogénea en espesor y anchura así como se evita un quemado even-
tual por una incidencia térmica prolongada en el tiempo.

30 Para ello el dispositivo soldador está dotado de
unos movimientos alternativos de aproximación y alejamiento al -
área a soldar sincrónicos con el movimiento de arrastre del mate

1 rial envolvente.

5 En previsión de una revisión periódica el dispositivo posee mecanismos simples de aproximación con emplazamientos de estabilización exacto al de trabajo y de alejamiento ofreciendo cómodo acceso a los elementos calefactores y al área de caldeo situada debajo de la localización de la lámina con sus orillas dispuestas para la unión por termopresión.

10 Para comprender mejor el objeto de la invención se representa en los planos anexos una forma preferente de realización industrial, susceptible de modificaciones accesorias que no desvirtúen su fundamento. En dichos planos:

15 La figura 1 representa al dispositivo soldador en planta. En esta figura el avance de la lámina se celebra perpendicularmente al plano de proyección.

En la figura 2 se representa, en sección, una visión lateral complementaria de la figura anterior, según se expresa en ella.

20 El dispositivo de soldadura, según esta realización industrial y manteniéndose fiel a la intención del invento consta básicamente de un brazo (1) volado dotado de unos movimientos alternativos basculantes en cuyo extremo se aplica transversalmente un soldador (2) térmico longitudinal del cual coincide su dimensión dominante con el sentido de avance de la lámina envolvente preformadora del sobre de envasado.

25 Para permitir los basculamientos alternativos del brazo (1) éste dispone de una articulación celebrada según las horquillas (3) y (4) enlazadas por el eje (5).

30 El eje (5) está invariablemente retenido en la horquilla (3) por la acción de los prisioneros (9), mientras que entre ambas ramas de la mencionada horquilla (3) el conjunto in-

1 corpora dos casquillos (7) y (8) enlazados mediante un resorte -
helicoidal (6) cuyos extremos se embeben en el par de casquillos
referidos. Por otro lado, periféricamente al casquillo (7) surge
de el la palanca (10) que, accionada por el esfuerzo elástico -
5 previo con que se monta el resorte (6), descansa sobre un elemento
móvil como el (11) dotado de movimientos vibratorios y recti-
líneos sincronizados con el avance de la película de envoltura.

La propia palanca (10) dispone en su extremo más
alejado unas pestañas o esquinas de sujección a un pestillo (12)
10 que articulado en (13) tiene la posibilidad de engatillarse en -
aquellas pestañas o no según se accione a voluntad el pomo (14).
Dicho pestillo (12) cuando se desenclava deja al brazo (1) y al
soldador desligado de los movimientos de la palanca (10), a su -
vez que el muelle (6) es suficientemente rígido como para sopor-
15 tar todo el momento torsor que provoque el peso propio del brazo
aplicado en su centro desplazado de la articulación en (5).

Esta organización estructural posibilita el enla-
zado o liberación del brazo siguiendo los movimientos basculan-
tes a que se verá sometida la palanca (10) en su continuo apoyar
20 sobre el elemento móvil (11).

El Brazo (1) dispone en su extremo útil al solda-
dor (2) enlazado con aquél en una articulación de rótula (15) -
gracias a la cual se podrán celebrar ligeras correcciones posi-
cionales del propio soldador. Se prolonga el referido brazo con
25 un pomo (16) que facilitara su manipulación y evitará una caída
grávida cuando se libere el pestillo (12) de la palanca (10).

El canto activo del soldador (2) queda enfrenta-
do a una gufa cilíndrica (17) que sirve de soporte a la lámina -
(18) con la que se quiere conformar el sobre. Para ello, la lámina
30 na (18) tendrá una anchura ligeramente superior al desarrollo pe

1 riférico de la sección de la guía (17) y envolverá a dicha sección de forma que sus cantos queden enfrentados al extremo activo del soldador (2) celebrándose por termofusión el enlace mutuo de los bordes de la lámina en un primer conformado "en tubo" para acercarse a la formación definitiva de sobre por soldaduras transversales.

5 Conocida la organización estructural del invento, hay que señalar que el canto activo, caldeado, del soldador (2) queda muy próximo al emplazamiento de los bordes de la lámina a soldar longitudinalmente, pero distanciado suficientemente para que los dos espesores de ambos cantos de la lámina discurren entre la guía (17) y el soldador (2) sin riesgo de arrugas. En esta situación están los elementos activos (soldador (2) y guía (17)) interdistanciados mientras que los pasivos (ambos bordes) de la lámina discurren entre aquellos, sin embargo al ser pulsante el discurrir de la película envolvente, de no celebrarse un distanciamiento relativo entre los elementos activos (2) y (17) se produciría un recalentamiento en la zona del elemento pasivo enfrentado al soldador, para ello el elemento (11) sincronizado, como se anunció líneas atrás, con el mecanismo de arrastre hace bascular la palanca (10) venciendo al muelle (6) traduciéndose este basculamiento en un distanciamiento mayor entre elementos activos de la soldadura mientras dura la pasada pulsatoria del avance.

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 fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

REIVINDICACIONES

1
5
10
15
20
25
30

1.- Dispositivo de soldadura longitudinal y continua en máquinas de envasado automático, caracterizado porque el soldador está apoyado en un brazo dotado de movimientos alternativos basculantes, en cuyo extremo se aplica transversalmente un soldador de efecto térmico que suelda entre sí a los dos bordes de una lámina continua de envoltura configurándola a modo de tubo, estando concebidos los movimientos alternativos de forma que el canto activo del soldador se mantenga próximo a la superficie de guiado y base del material envolvente y a una distancia entre sí que permita el libre discurrir de la propia lámina traccionada por el mecanismo de arrastre.

2.- Dispositivo de soldadura longitudinal y continua en máquinas de envasado automático, en todo de acuerdo con la anterior reivindicación, caracterizado porque el soldador se distancia de los cantos a soldar en su secuencia de basculamiento alternativo cada vez que se para el avance pulsatorio del material de envoltura.

3.- Dispositivo de soldadura longitudinal y continua en máquinas de envasado automático, en todo de acuerdo con las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los movimientos alternativos basculantes del brazo portador del soldador los recibe de un órgano móvil, tal como leva, cilindro hidroneumático, o mecanismo similar, sincronizado con el mecanismo de arrastre pulsatorio propio de la máquina, de forma que cuando se celebre la detención del avance de la lámina se condiciona el interdistanciamiento entre el extremo activo del soldador y la guía base de la lámina.

4.- Dispositivo de soldadura longitudinal y continua en máquinas de envasado automático, en todo de acuerdo con

1 las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el brazo -
portador del soldador tiene una articulación que le desdoble en -
dos zonas, una de ellas en relación permanente con el mecanismo -
causante de los movimientos alternativos basculantes y otra arti-
5 culación, preferentemente en el mismo eje pero con posibilidad de
liberarse de aquella en previsión de una eventual inspección de -
la zona caldeada bien del soldador bien de la soldadura.

5.- Dispositivo de soldadura longitudinal y con-
tínua en máquinas de envasado automático, en todo de acuerdo con
10 la anterior reivindicación, caracterizado porque el elemento de -
enlace entre ambas zonas articuladas del brazo portador del solda-
dor en un pestillo con accionamiento manual que engatille a las -
regiones componentes del brazo portador del soldador.

6.- Dispositivo de soldadura longitudinal y con-
15 tínua en máquinas de envasado automático, en todo de acuerdo con
las anteriores reivindicaciones, caracterizado porque el enlace
entre soldador y brazo portador se establece en una unión que per-
mita la fijación en posturas variables en previsión de ejercer co-
rrecciones entre las posiciones relativas mutuas.

20 7.- "DISPOSITIVO DE SOLDADURA LONGITUDINAL Y CON-
TINUA EN MAQUINAS DE ENVASADO AUTOMATICO".

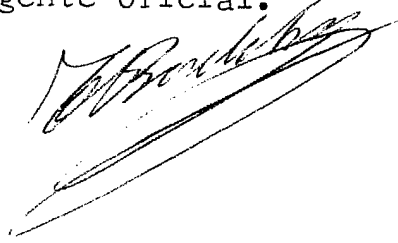
Tal como se ha descrito en la presente memoria, -
que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara, acom-
pañada de sus correspondientes dibujos.

25

30

Madrid, 26 MAYO 1981

El Agente Oficial.

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'M. González', written over a horizontal line.

1

5

10

15

20

25

30

Fig. 2

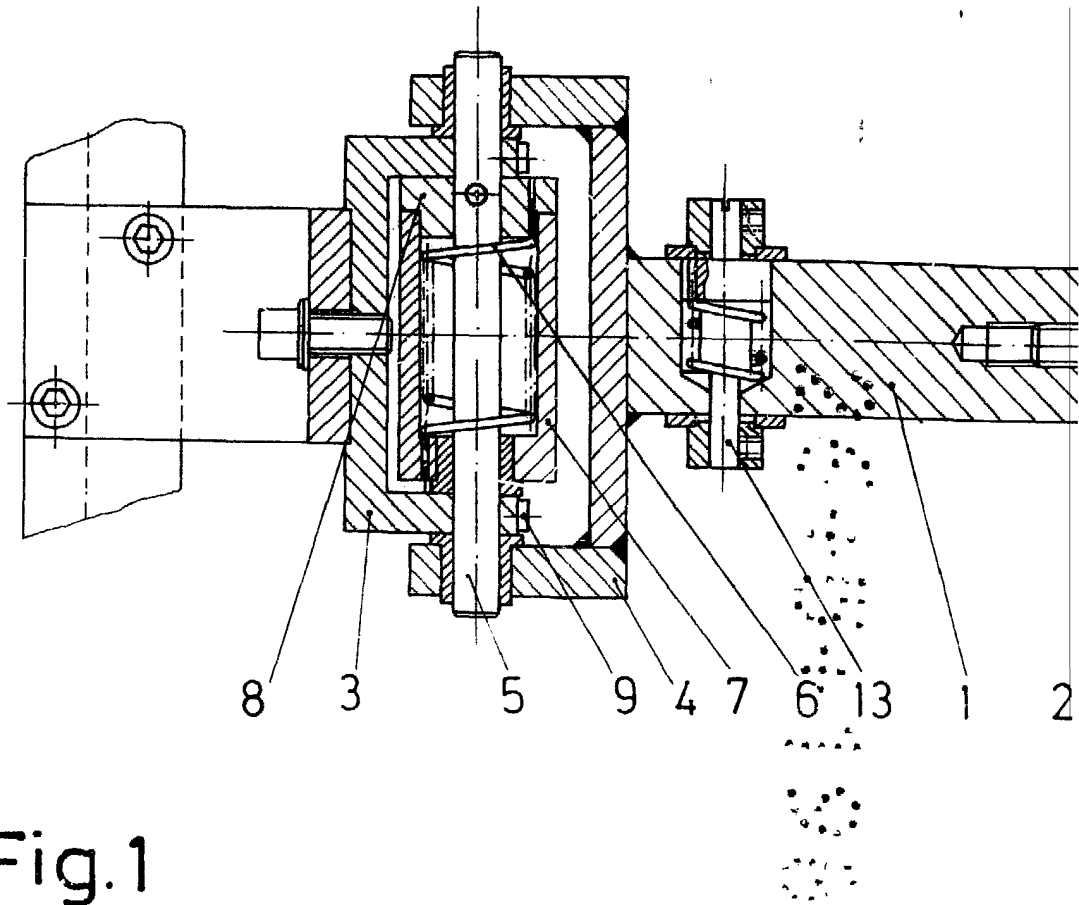
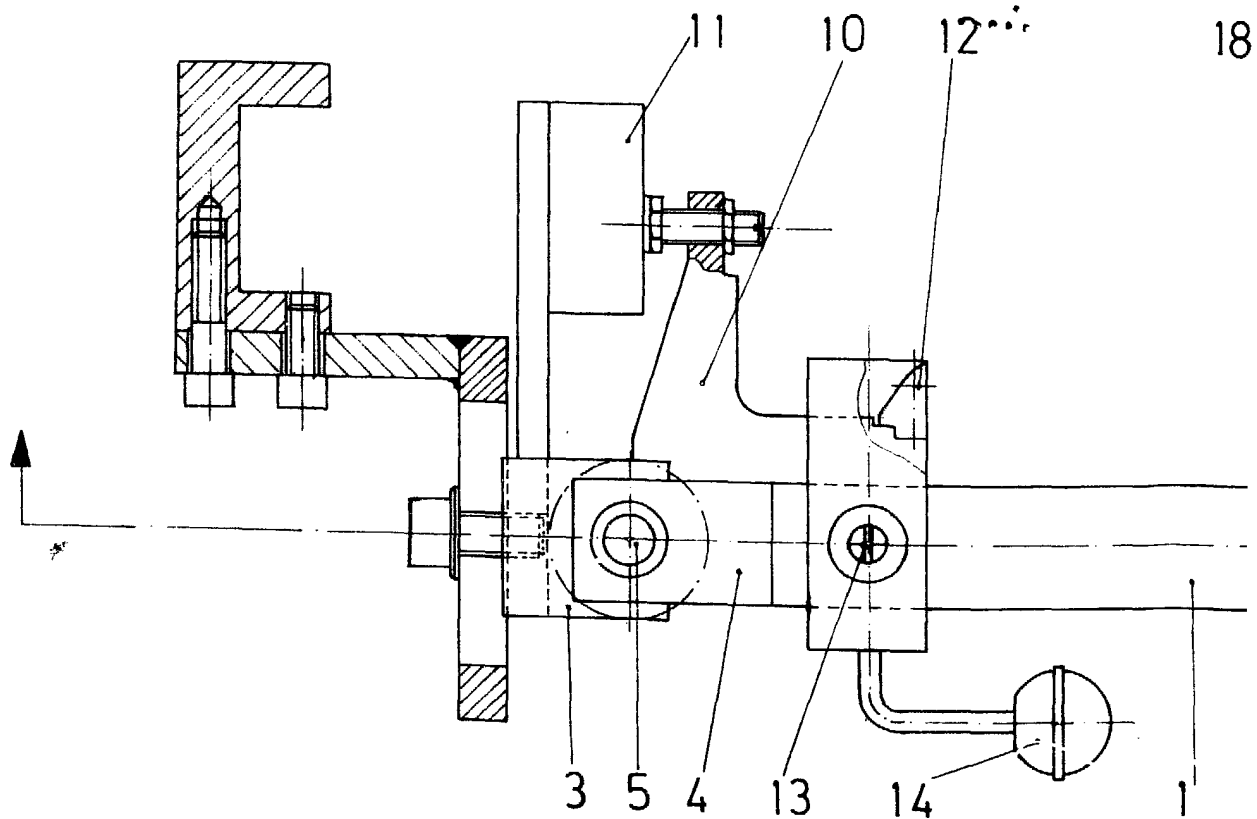
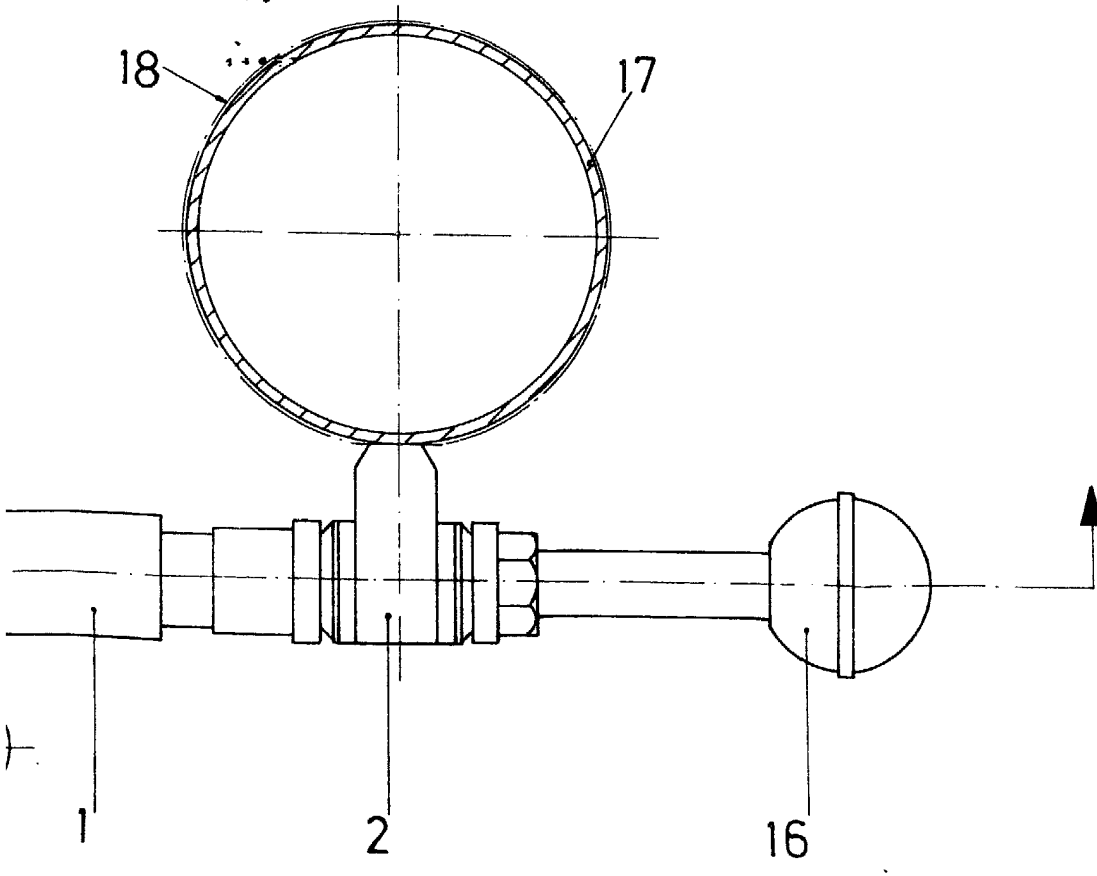
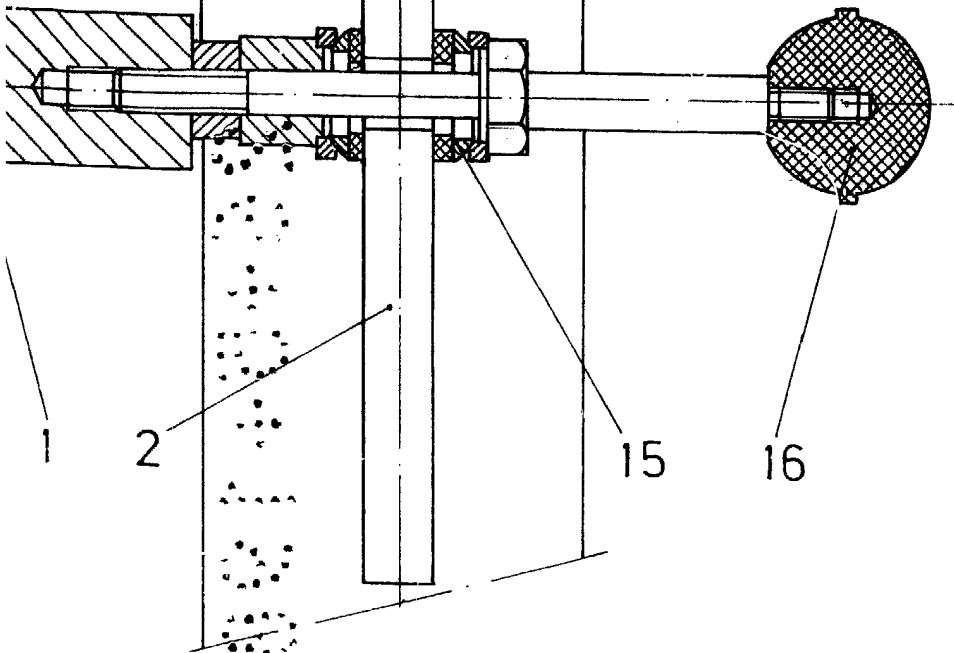


Fig. 1





Escala variable

Madrid 26 MAYO 1961

El Agente Oficial