

265 864



10 MAR 1961

265 864

PATENTE DE INTRODUCCIÓN

por DIEZ años

en España, a favor de la razón social FUNDICIONES ECHEVARRIA, S.A., entidad española, establecida en BEASAIN (Guipúzcoa); cuya patente se refiere a :

" MEJORAS EN LOS MEDIOS DESTINADOS A REALIZAR LA ALIMENTACIÓN Y PRESENTACIÓN DE MATERIAL EN LAS MÁQUINAS DE EMPAQUETAR "

-.-.-.-.-

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere conforme su enunciado indica a unas mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, que realizan la misión para la que específicamente han sido concebidas con una seguridad y eficacia máximas.

265864



5.- Una característica esencial del presente invento es debida a que las mejoras introducidas en esta patente se refieren a una disposición del sistema de alimentación continua que se aplica a las máquinas de empaquetar automáticamente, y a continuación el dispositivo de presentación del material para iniciar el empaquetado del mismo.

10.- Un detalle importante del actual invento lo constituye el dispositivo de alimentación, que consiste en un transportador, dotado de movimiento "galopante", de suerte que el traslado del material, se efectua en cuatro fases, que son repetidas periodicamente.

15.- Otra característica esencial del presente invento la constituye el hecho de que el material a empaquetar, se va depositando sobre las guías de apoyo básico-1- y lateral -2-; en la primera fase, el material a empaquetar -20- se dispone tal y como se aprecia en la sección mostrada en la figura 3ª.

20.- La segunda fase se produce cuando la biela -13- tiene movimiento ascendente, que le es transmitido por un modo adecuado, que generalmente, será una excéntrica y transmite este movimiento ascendente a la pieza -10- que es susceptible de girar en el punto -11- y simultáneamente por el punto -9- hace ascender al con

25.-

- 3 - 265864 18



5.-

junto de la pieza -8- que dispone de las correderas -3-, en las que se apoya por las orejas "cuatro" la pieza propiamente llamada transportador -3-. Esta segunda fase se aprecia por la posición que el material a empaquetar -21- toma en la figura 2ª.

10.-

La tercera fase, ocurre cuando la palanca -16- recibe un movimiento sincronizado, con el que ha recibido la pieza -13-, y haga que girando la citada palanca -16- alrededor del punto -17-, efectue un movimiento de traslado al conjunto del transportador -3-, al empujar la regla 18-19 a los tacos de bronce que son solidarios de la oreja -4- y que se deslizan por las ranuras -6-. En esta tercera fase, es cuando de hecho se verifica el traslado del material a empaquetar que se apoya en la pieza -3-.

15.-

20.-

La cuarta fase, es cuando se concluye el avance de la pieza transportadora -3-, se verifica un descenso de la misma, dejando el material transportado en el lugar deseado, y este descenso se motiva por el movimiento inverso, al que ha producido anteriormente la ascensión, esto es, que la biela -13- desciende al igual que la palanca -16- tiene movimiento inverso que efectúa el retorno de la pieza -3- transportadora a la posición primitiva, a fin de seguir repitiendo sucesivamente este movimiento, llamado anteriormen

25.-



"galopante."

**265864**

5.- Otra característica esencial del presente invento es debida a que la alimentación del material a empaquetar, va presentando al mismo en una plataforma, que mediante un giro 1/4 de vuelta, deja al ya citado, en disposición de que se inicie el empaquetado del mismo.

10.- Otro detalle importante del presente invento lo constituye el hecho de que la plataforma hace un centrado automático del material, de suerte que queda el citado material a empaquetar bajo la hoja de papel o similar que ha de envolver al mismo.

15.- Una idea más amplia de las mejoras que se preconizan la proporciona la siguiente descripción, en la que se hace referencia a la lámina de dibujos que a esta memoria se acompaña, y en la que, de manera un tanto esquemática y tan sólo por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por la idea del invento. En estos dibujos se emplean marcas de referencia semejantes para indicar piezas y partes que se corresponden en las distintas vistas representadas, cuyas piezas detalles y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después se concretan en las notas reivindicatorias finales.

20.-

25.-



En los dibujos: 265864

La figura 1ª., corresponde a una vista del conjunto en alzado, del dispositivo de alimentación, dotado de movimiento "galopante".

5.-

Las palancas o bielas que originan el movimiento de este transportador, son las -13- y -16- que tiene movimientos sincronizados, para establecer el ciclo previsto.

1/0

La figura 2ª., muestra una sección del transportador en la disposición que se aprecia en que el material -21- se ha separado por elevación, del transportador -3- ha separado al mismo de su apoyo -1-.

15.-

La figura 3ª., representa una sección mostrando como se encuentra el material apoyado en la guía -1-, de forma que también se ve como la pieza transportadora se encuentra bajo el nivel de dicha guía.

20.-

La figura 4ª., es una vista en planta del conjunto, del sistema de transporte combinado con la plataforma de centrado automático del material.

25.-

Comentando estos dibujos se hace la aclaración de que mediante el número -1- se indican las guías de apoyo del material a embalar o empaquetar, tal y como se coloca para iniciar la operación; siendo -2- la guía lateral de apoyo del material a embalar o empaquetar; corresponde el número -3- al transportador de material que hace el ciclo de ascenso y recogida de mate

265864



rial, traslado o avance del mismo, descenso y abandono de material, para retornar a la posición inicial. El número -4- son las orejas de sujeción, por una parte de la pieza deslizante -5- sobre la ranura -6- y de la otra fija al tirante 18-19. Esta oreja es solidaria de la pieza -3-; con el número -5- se muestra la pieza deslizante sobre o entre la ranura guía -6-. Cada una de estas piezas, se encuentra unida a la oreja correspondiente -4-.

El número -6- son las piezas unidas por las guías -8-, que poseen las ranuras -6- por donde se deslizan las piezas -5-; siendo -7- las ranuras guías de desplazamiento. Con el número -8- se indican las guías de unión de las piezas -6-; igualmente se señala con el número -9- el punto de articulación de la pieza -6- sobre la pieza -10- elevadora, esta pieza -10- es susceptible de girar en -11- al empujar la biela -13-. El número -11- es el punto de giro de la pieza -10-; siendo -12- el punto articulado de la biela -13-, con la pieza -10-. Mediante el número -13- se señala la biela movida adecuadamente, que hace la ascensión del transportador. El número -14- son los puntos de unión del tirante -15- con las piezas -10-, a fin de hacer al mismo tiempo el movimiento de giro.



265864

- 5.- El número -15- es el tirante que simultáneamente el movimiento de las piezas -10- de uno y otro lado; siendo -16- la palanca con movimiento sincronizado con la biela -13-, a fin de que se haga el movimiento de avance y retroceso del transportador -3-; con el número -17- se señala el punto de giro de la palanca -16-; siendo -18- la pieza que da avance o retroceso al transportador -3-; mediante el número -19- se indica el movimiento de -18- que pasa por -19- al otro lado, a fin de simultáneamente el empuje de las dos orejas -4-. El número -20- muestra el material a empaquetar que ha de ser transportado; con -21- se señala igualmente el material a empaquetar en el momento que ha ascendido y va ser sometido a traslado. El número -22- representa el material, que estando en un extremo del transportador, ya ha sido introducido en la plataforma de centrado automático, que es donde se realiza la operación de presentación o entrega de material a empaquetar.
- 10.-
- 15.-
- 20.-

- 25.- Corresponde el número -23- al material situado en posición de empaquetar, éste se cubre con el papel o similar que ha de envolverlo, y mediante la prensa elevadora, lo deposita a su vez en la jaula plegadora; siendo -24- la pieza centradora de material que empuja a éste para pasarlo de la posición -22-, finas del trans-



265 864

- 5.- portador a la posición -23-, de iniciación de empaquetado; corresponde el número -25- a la biela de accionamiento del giro de la pieza -24-, esta pieza tiene movimiento alternativo; siendo -26- el mando de la pieza -25-; con el número -27- se representa el tope de centrado del material a empaquetar; igualmente se representa con -28- la mesa con forma adecuada para emitir el giro del material a presentar. El número -29- indica el papel o similar que cubre el material -23- a empaquetar; siendo -30- la mesa guía de llegada de papel o similar para empaquetar, y finalmente el número -31- señala la llegada de la tira de papel o similar que sirve para empaquetar.
- 10.-
- 15.-

Se comprende fácilmente después de observados los dibujos y la descripción que acabamos de efectuar de ellos, que las mejoras objeto del actual invento proporcionan una construcción sencilla y efectiva que puede ser llevada a la práctica con gran facilidad, asegurando la obtención de una manufactura relativamente barata.

20.-

Se reitera en el objeto que constituye el actual invento, que serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las varian-

25.-

18 MAR 19



- 9 -

205364

tes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

Se hace constar a los efectos oportunos que el objeto que constituye esta Patente de Introducción no se ha practicado ni dado a conocer en España, se viene llevando a efecto en Suiza, por la firma "SAPAL" Societe Anonyme des Plieuses Automatiques, establecida en LAUSANNE (SUIZA).

5.-

NOTA

10.-

Se declaran como de propiedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

15.-

1ª.- Mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, que esencialmente consiste en dotar a dichas máquinas de un mecanismo de alimentación, capaz de imprimir al material un movimiento "galopante" mediante el cual el material avanza apoyando sobre unas guías.

20.-

2ª.- Mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, caracterizadas porque el material apoyado entre las guías a que se refiere la nota precedente, es empujado mediante una pieza transportadora situada por debajo del material, cuya pieza se mueve en sentido de elevación y descenso y también en forma rec-

25.-



- 10 - 285 64

- 5.- tilinea alternativa , proporcionando al material un movimiento ascendente, retirándose el elevador después de depositar el material, lo que efectúa con ciertas pausas y en la cantidad prefijada ante una plataforma de centrado automático.
- 10.- 3ª.- Mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, de acuerdo con las cuales el dispositivo de alimentación está constituido por un transportador que realiza un movimiento galopante mediante el cual traslada el material en cuatro fases sucesivas que se repiten periódicamente.
- 15.- 4ª.- Mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, que se caracterizan porque el material a empaquetar se deposita sobre dos guías de apoyo y sobre una guía lateral que se proyecta verticalmente desde la bancada, contando además dicho mecanismo con una biela que realiza un movimiento ascendente transmitiéndolo a una pieza basculante que gira sobre un extremo, determinando el ascenso de una pieza corredera en las que apoya el transportador, imprimiéndole movimiento para determinar la elevación del material.
- 20.-
- 25.-



5.- 5ª.- Mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, caracterizadas porque el mecanismo de alimentación a que se refiere la reivindicación 4ª, cuenta además con una palanca que recibe movimiento ascendente sincronizado con la biela, prevista en la nota precedente, cuya palanca recibe también un movimiento de giro que es trasladado al conjunto del transportador, empujado a una bieleta y a unos tacos de bronce deslizantes, mediante cuyos movimientos se verifica el traslado del material que se encuentra apoyado sobre el transportador.

15.- 6ª.- Mejoras en los medios destinados a realizar la alimentación y presentación de material en las máquinas de empaquetar, caracterizadas porque el material impulsado por el transportador del mecanismo de alimentación a que se refieren las notas precedentes, es depositado en una plataforma para ser recogida por una pieza centradora que realiza un movimiento de giro con desplazamiento del orden de 90º, centrando el material y situándolo por debajo de la hoja con la que ha de ser empaquetado.

25.- 7ª.9 "MEJORAS EN LOS MEDIOS DESTINADOS A REALIZAR LA ALIMENTACIÓN Y PRESENTACIÓN DE MATERIAL EN LAS MÁQUINAS DE EMPAQUETAR".

- 12 -

265864



Todo ello conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de DOCE hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y una lámina de dibujos que la ilustran.

Madrid 18 de Marzo de 1.961

E. GONZALEZ VACAS  
P. P.

Handwritten signature of E. Gonzalez Vacas.

Figura 1ª

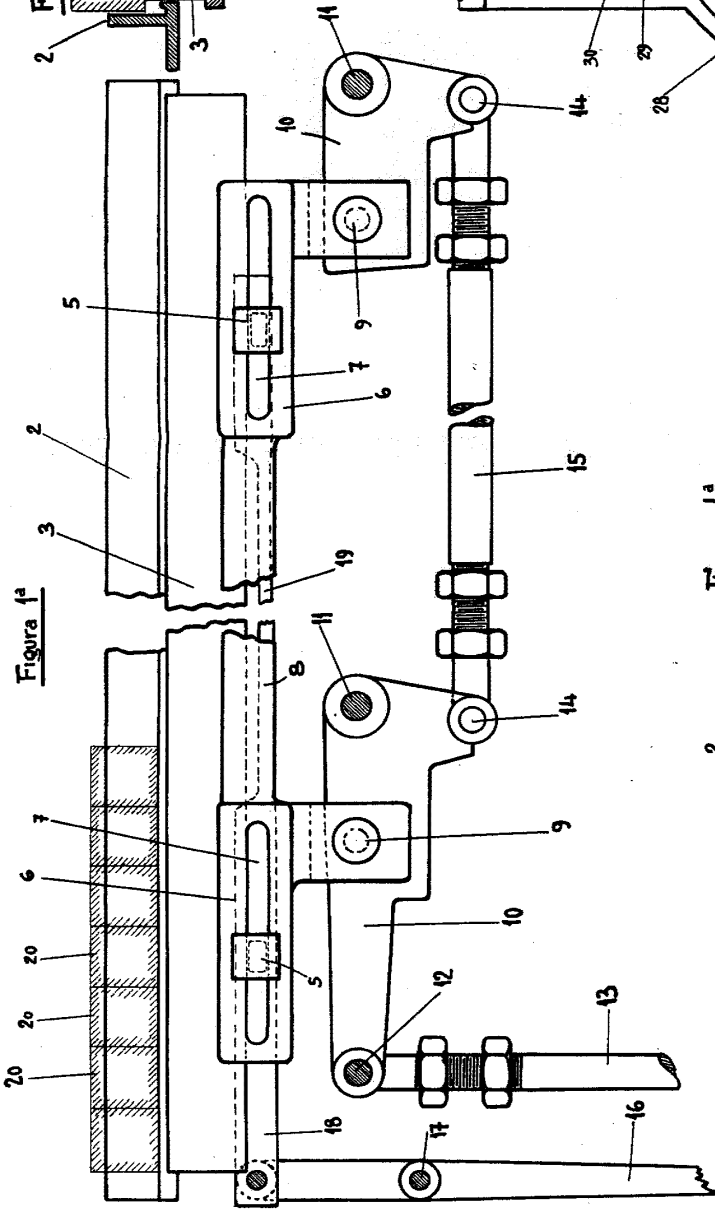


Figura 2ª

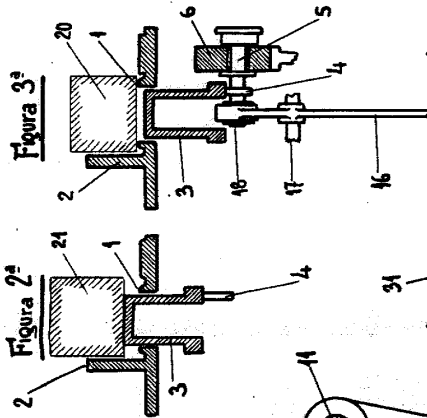


Figura 3ª

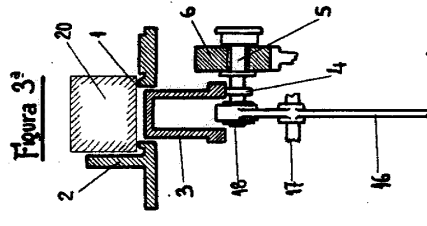
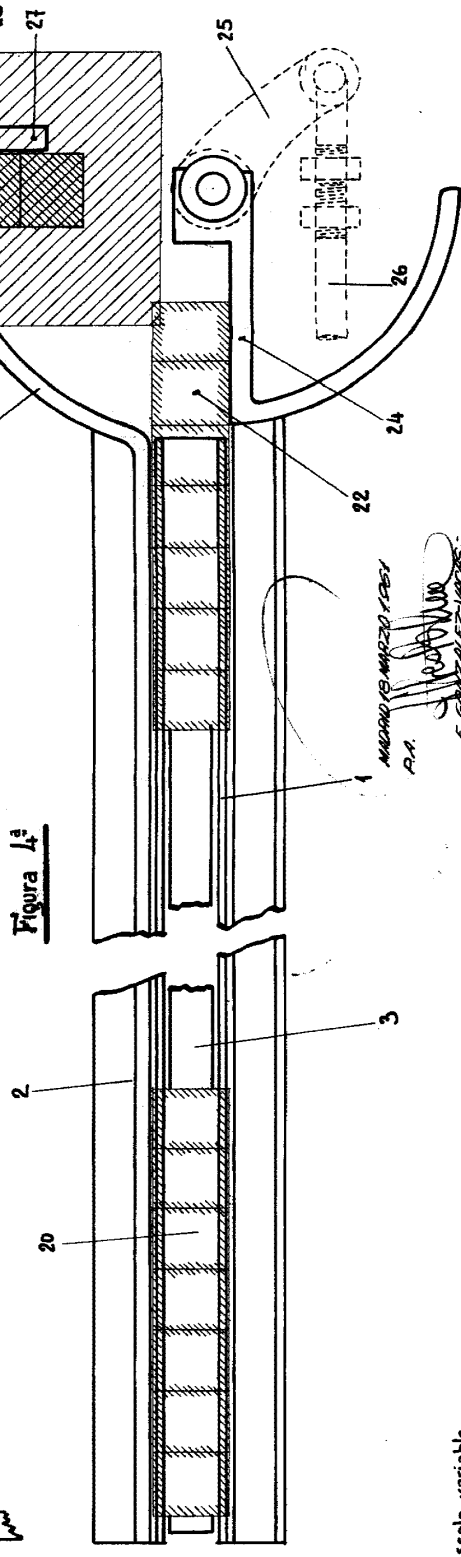


Figura 4ª



265864

MIGUEL RAMÍREZ RIBAY  
P.A.  
E. GARCÍA VILLALBA