

(19) ES (21) (22)	(13) NÚMERO 271484	(15) Y
	FECHA DE PRESENTACION 15 ABR. 1983	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 NOV. 1983

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B29C 24/00

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO PARA SELLADO Y PRECORTE EN FORMA CONTINUA EN MAQUINAS DE CONFECCION DE BOLSAS DE MATERIAL TERMOSOLDABLE EN ROLLO"

(56) DENOMINACION DEL SOLICITANTE

CONSTRUCCIONES ELECTROMECAICAS DEL TER, S.A. (COEMTER)

DENOMINACION DEL SOLICITANTE

SALT (GERONA).- Cº Antigo Vilablareix, s/n

(57) INVENTOR

D. ERNESTO PUIGGROS MARULL

(58) TITULO DEL SOLICITANTE

CONSTRUCCIONES ELECTROMECAICAS DEL TER, S.A. (COEMTER)

(74) REPRESENTANTE

DÑA. VISITACION PERALTA ALVAREZ

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente registro de modelo de utilidad se refiere a un dispositivo para sellado y precorte en forma continua en máquinas de confección de bolsas de material termosoldable en rollo.

El dispositivo en cuestión resulta extraordinariamente ventajoso porque permite la soldadura y el precorte de la banda de material termoplástico de una manera ininterrumpida y mucho más rápida que en la actualidad con las máquinas usuales, por lo que se logra un rendimiento muchísimo mayor en favor del coste industrial de las bolsas que se determinan en la banda en los tramos limitados por las zonas transversales soldadas.

Para facilitar una explicación detallada de la constitución y forma de actuación del dispositivo, se acompaña una hoja de dibujos en la que en una única figura se ilustra un tanto esquemáticamente un caso práctico de realización que se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance del presente modelo de utilidad.

Según dicha figura, el dispositivo actúa sobre la banda convencional -1- de constitución tubular, aplana da con o sin fuelles de un material plástico termosoldable, cuya banda se desplaza sobre un bombo de soldadura -2- gioratorio en el que dicha banda -1- entra guiada por un rodillo -3- y de la cual sale guiada por otro rodillo -4-. El dispositivo comprende varios grupos de dos pistones -5-, de los cuales se ha representado solamente uno, constituidos a modo de listones metálicos, provistos de un perfil de caucho siliconado, sujetos en un soporte -6- en cada extremo. El soporte de cada uno de los grupos está solidari-

zado con una cadena -7- a cada lado comunes para todos los soportes, cuyas cadenas están montadas en circuito cerrado sobre varias ruedas de cadenas de las cuales y en función del desarrollo se representan -8-, -9-, -10-, -11- y -12- y discurre sobre la periferia del bombo de soldadura -2- de manera que arrastra todos los grupos de pisones -5- que mantienen la banda -1-, en contacto uniforme con los selladores y suficientemente tensada sobre dicho bombo.

En el indicado bombo -2- se ha previsto de uno o varios selladores -13- con el que se efectúa el sellado de la banda -1- de material termosoldable, lo que se consigue en buenas condiciones gracias a la presión uniforme y constante que se ejerce con los pisones -5-.

En el bombo -2- está montada una o varias cuchillas -14- de manera que se halla ocluida en el mismo y solidaria de un portacuchilla -15- en disposición radial y sobre el que es susceptible de actuar una excéntrica -16- para desplazar la citada cuchilla -14- por una rendija de guía -17- prevista en una sufridera -18- dispuesta en el bombo -2- y sobre la que se aplican los pisones -5- por entre los cuales actúa la cuchilla -14- efectuando el precorte en la banda -1- junto a la soldadura. La soldadura y el precorte lo realizan consecutivamente todos los grupos de pisones que, como se ha indicado anteriormente, son varios. De esta manera se consigue la formación de muchas bolsas en poco tiempo, es decir, una considerable producción con bajo coste.

El dispositivo permite el cambio de la longitud de la bolsas mediante el empleo de juegos de planchas intercambiables de extensión variable que se montan alrededor del

REIVINDICACIONES

1.- Dispositivo para sellado y precorte en forma continua en máquinas de confección de bolsas de material - termosoldable en rollo, caracterizado porque comprende varios grupos de pares de pisones constituidos a modo de listones elásticos unidos a respectivos soportes de cada par de pisones, cuyos soportes están solidarizados con dos cadenas comunes, de arrastre de los pisones sobre la periferia de un bombo giratorio sobre el cual es mantenida tensada uniformemente la banda de material termoplástico, cuyo bombo es portador de uno o varios selladores susceptible de corresponderse con los pisones y de una o varias cuchillas radiales adyacentes a los selladores y que al coincidir con un espacio de separación entre los dos pisones de cada grupo es impulsada por una excéntrica de manera que dicha cuchilla efectúa el precorte de la banda junto al sellado.

2.- Dispositivo para sellado y precorte en forma continua en máquinas de confección de bolsas de material - termosoldable en rollo, según la reivindicación 1, caracterizado porque permite variar la longitud de las bolsas mediante el empleo de juegos de planchas de extensión variable que se montan en forma recambiable alrededor del eje del bombo - de manera que se modifica el desarrollo del mismo y la longitud de la banda que discurre a su alrededor con la consiguiente variación de la longitud de los tramos determinados en la banda entre las zonas de soldadura.

3.- DISPOSITIVO PARA SELLADO Y PRECORTE EN FORMA CONTINUA EN MAQUINAS DE CONFECCION DE BOLSAS DE MATERIAL TERMOSOLDABLE EN ROLLO.

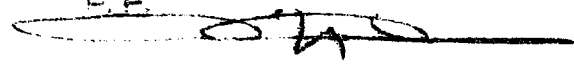
Todo ello según se describe en el cuerpo de esta

memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de dibujos.

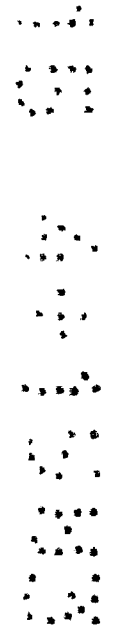
La presente memoria descriptiva consta de seis -
hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras
y a dos espacios.

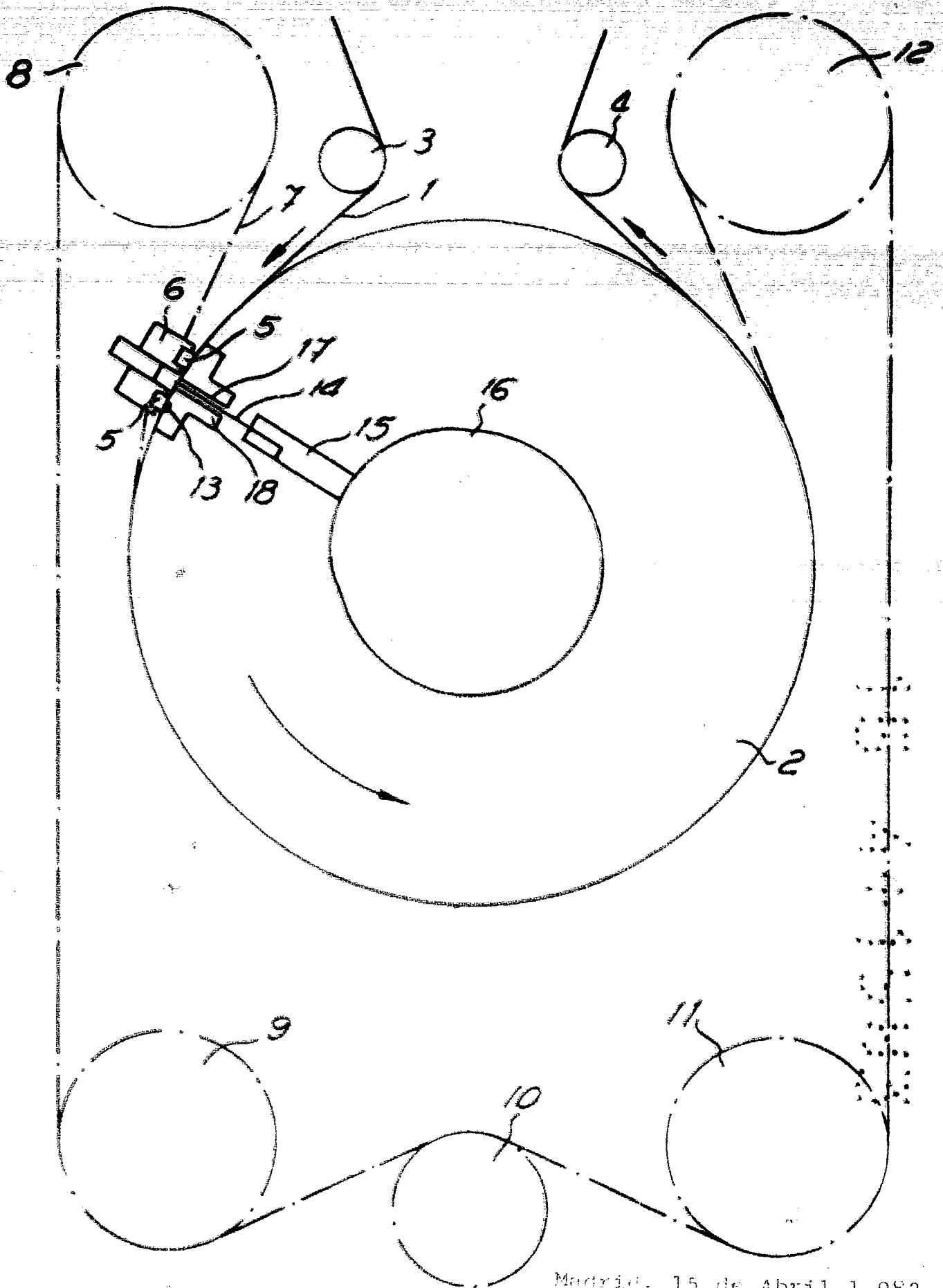
Madrid, 15 de Abril 1.983.

VISITACION PERALTA
P. P.



100. FERNANDO MARQUES ALOS





Madrid, 15 de Abril 1.983.-

VISITACION PERALTA
P. P.

Fco. FERNANDO MARQUES ALOS

Escola variable