

2-DIC. 41

2 DIC 41



272648

**P A T E N T E**  
**D E**  
**I N T R O D U C C I O N**

por "PERFECCIONAMIENTOS CON EL DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE PARA LA FORMACION DE DOBLECES EN PESTAÑAS DE ENVASES", a favor de EMBALAJES PLASTICOS S.A., entidad española, domiciliada en BARCELONA, c/ Galileo, nº 311.

= . =

**MEMORIA DESCRIPTIVA**

La presente invención, se refiere a unos perfeccionamientos con el dispositivo correspondiente para la formación de dobleces en pestañas de envases.

5. Más concretamente se refiere la invención a lograr en los cuévanos o en las tapas para constituir envases, fabricados en material plástico, dos dobleces laterales en sus pestañas longitudinales, logrados mediante la aplicación de un calor adecuado al propio tiempo que pasa a través de unas guías dobladoras.

10. Consiste la máquina en una cadena transportadora que

272648

= 2 DIC. 1961



5. tiene puntos de fijación para unos núcleos que sirven para ajustar los cuévanos o las tapas en ellos; estando dispuestos estos núcleos para recambiarse por otros de distintas dimensiones. Al colocar los cuévanos o las tapas sobre estos núcleos son arrastrados por la cadena entre unos railes y unas varillas que se separan en forma regulada al espesor necesario para que a través de ellos pase ajustada la pestaña del cuévano o la tapa.
10. Estos railes laterales, así como las varillas son trasladables en separación y acercamiento, de acuerdo con la magnitud o anchura del cuévano o de la tapa, cuyas pestañas deben doblarse. Además estos dos elementos tienen un extremo final de salida ligeramente ahumado para que al iniciarse la operación de plegado se encuentre la pestaña ligeramente combada, lo cual
15. facilita su introducción entre dos reglas plegadoras que la doblan longitudinalmente sobre si misma, actuando estas dos reglas, así como los railes y varillas a unas temperaturas determinadas, mediante unas resistencias eléctricas, conectadas a un termostato en cada lateral de la máquina.
20. A la salida de las piezas dobladores se han previsto unos rodillos prensores, los cuales acaban de sujetar la doblez antes de que se enfrie completamente.
25. Como se comprende la separación entre si de la varilla con el rail respectivo, y de la varilla con las reglas dobladoras, así como las reglas dobladoras está perfectamente regulada de acuerdo con el grosor del material a trabajar, y al propio tiempo se regula la altura del rodillo prensor.
30. La separación entre railes se regula mediante un volante de mano que actúa sobre los dos al propio tiempo a través de una transmisión adecuada comprendiendo además las varillas unas

-3- 272648



escalas graduadas para regular perfectamente esta separación, mediante unas uñas indicadoras fijas, dispuestas sobre estas escalas.

5. Para regular la velocidad de trabajo del conjunto existe en el acoplamiento con el motor un reductor en el que se ha previsto un dial correspondiente a una serie de velocidades de marcha, estando el motor acoplado a través de cadena de arrastre a la cadena transportadora, de forma que en el trabajo de la máquina se deberá tener en cuenta la velocidad de arrastre de la misma, la temperatura de trabajo y la regulación del rebordado.

10. La temperatura de trabajo debe oscilar entre el número de grados en que el material reblandece, que es inferior al punto de fusión del mismo, a cuya temperatura no se debe llegar para evitar que el material se pegue en la máquina desgarrándose.

15. Todas las piezas regulables de la máquina deben ajustarse perfectamente a su posición mediante calibres adecuados de acuerdo con el grosor del material a doblar.

20. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

25. La figura 1, muestra en perspectiva la zona de salida de la máquina.

La figura 2 muestra en perspectiva la zona de entrada de la máquina.

30. Haciendo referencia a las figuras, es de observar una mesa de trabajo 1, en cuya parte inferior se ha previsto el motor, poleas de arrastre y demás mecanismos circunstanciales,

272648 - 2 DIC.



- pasando entre poleas una cadena transportadora sin fin 2, la cual presenta unas plaquitas 3, para la inserción por atornillado de unos núcleos 4 en los que se encajan los cuévanos 5, a los que se les va a doblar sobre si mismas las pestañas 6.
5. La entrada 7 de la máquina es una plataforma enfrentada a unos railes 8 y varillas 9 superiores, siendo estos conjuntos montados sobre unas tiras rígidas 10, desplazables en acercamiento y separación mediante un husillo 11, accionado por el volante 12.
10. Sobre de estas tiras 10 están los soportes 13, que tienen los ejes con tuerca 14 solidarios a las varillas 9 para regular su posición con respecto a los railes.
- A continuación de las varillas se hallan las reglas 15 de plegado de entrada en escuadra y con ellas las reglas 16 que colaboran a este plegado. Estas reglas tienen en su parte interior una forma adecuada para que la pestaña con su deslizamiento se vaya doblando y plegando sobre si misma.
15. Todos estos elementos están calentados por resistencias eléctricas cuyo circuite se abre y cierra por regulación de dos termostatos 17, uno para cada lado de la máquina.
20. En la zona de salida de la máquina a continuación de las reglas están previstos unos rodillos prensores 18, los cuales se separan más o menos de la plataforma 19 de salida para prensar la doblez efectuada. Estos rodillos están montados basculantes mediante un brazo que gira sobre un soporte 20, regulándose su tensión mediante el botón 21, que tensa más o menos un resorte inferior, amortiguador del rodillo para hacer los dobleces en las tapas.
25. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, que di-
- 30.

= 5 =



272648

fieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

5.

= . =

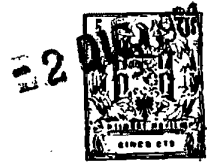
#### N O T A

10. Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1. Perfeccionamientos con el dispositivo correspondiente para la formación de dobleces en pestañas de envases o de tapas, que se caracteriza esencialmente por el hecho de hacer pasar los envases o las tapas en materia plástica por entre unas guías de actuación térmica que sujetan entre ellas las pestañas laterales del envase o tapa, comprendiendo a continuación de estas guías unas reglas de doblado que obligan a las pestañas a girar sobre si mismas, al propio tiempo que salen de estas reglas y pasan por debajo de unos rodillos prensores, cuando se efectua el enfriado de la dobléz que queda estable.

25. 2. Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, en los que se ha previsto un dispositivo que comprende una mesa en la que existe en un extremo una entrada de envases y en el otro una salida y entre ellos y sobre la mesa dos tiras rígidas desplazables en acercamiento y separación, comprendiendo estas tiras sobre las mismas un conjunto constituido por una varilla y un rail, siendo el rail fijo y la varilla

30.



272648

desplazable para regularla con respecto a la anterior, y existiendo a continuación dos reglas dobladoras de posición asimismo regulable, y a continuación de las reglas un rodillo prensor sobre la superficie de salida, dispuesto en forma basculante y regulado con un soporte de amortiguación.

5.

3. Perfeccionamientos, según la reivindicación 2, en los que se ha previsto sobre cada tira, y actuante sobre unas resistencias calefactoras dispuestas a ambos lados de la máquina unos termostatos que regulan la temperatura de actuación de la misma.

10.

4. Perfeccionamientos, según las reivindicaciones 1 a 3, en los que se ha previsto entre railes una cadena transportadora o un tren de estiraje accionados a través de una reducción que regula la velocidad a voluntad y que está unida a un motor eléctrico comprendiendo estos elementos transportadores puntos de acoplamiento de núcleo recambiables aptos para sujetar los envases o tapas a tratar, y trasladarlos de un extremo a otro de la máquina, pasando entre railes, varillas, y reglas.

15.

5. Perfeccionamientos con el dispositivo correspondiente para la formación de dobleces en pestañas de envases.

20.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 6 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

25.

Madrid, 2 de Diciembre de 1.961

EMBALAJES PLASTICOS S.A.

P. a.

JAIIME ISERN MIRALLES  
P. P.

272648

Fig. 1

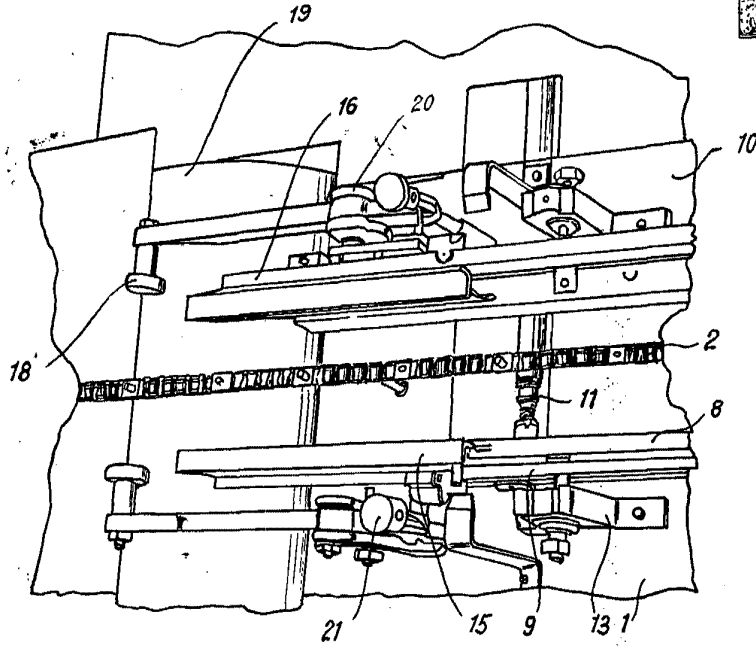
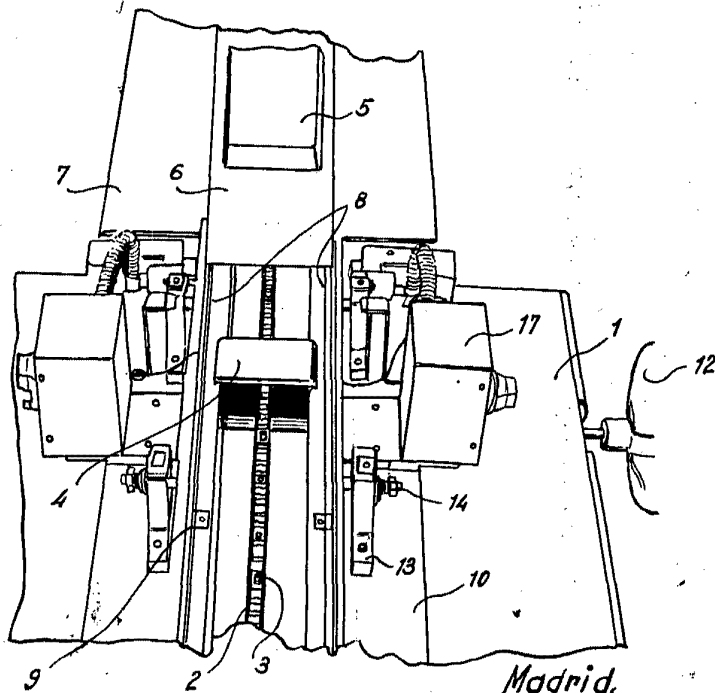


Fig. 2



Madrid, 1961  
p.p. Jaime Isern