

10 ES 11 21 22	NUMERO 278149	19 Y
	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

7 - DIC. 1985

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65B 9/15
------------------------	--

64 TITULO DE LA INVENCIÓN

DISPOSITIVO LLENADOR DE ENVASE TUBULAR CONTINUO.

71 SOLICITANTE (S)

EMPAC, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

BADALONA (Barcelona), C. Jaime Ribó, 170

73 INVENTOR (ES)

72 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

D. Ignacio PONTI GRAU

La presente invención se refiere a un dispositivo llenador de envase tubular continuo, del tipo en el que el envase tubular está ventajosamente constituido por una malla dispuesta alrededor de un cuerpo tubular que constituye un almacén suministrador de la misma, por cuyo interior se desplazan los artículos que han de cargarse en el interior del envase tubular.

Existen máquinas llenadoras y envasadoras a partir de envase tubular continuo, que comprenden complicados mecanismos automatizados de transporte de los artículos a cargar. Estas máquinas de gran capacidad y elevado coste, resultan apropiadas para ser utilizadas en las grandes cadenas de envasado.

El dispositivo objeto de la invención está indicado para el envasado con un volumen menor de producción, para distribuidores o suministradores de tipo medio, a los que resulta oneroso y excesivo instalar una máquina de gran producción.

El dispositivo en cuestión consta de un transportador convencional que suministra los artículos a cargar, que comunica con una rampa por la que se deslizan estos artículos por gravedad. Esta rampa comunica a su vez con una plataforma inclinada de rodillos giratorios libremente, situada en el fondo de un cuerpo acanalado a cuyo alrededor está dispuesto el envase tubular. Dicho cuerpo acanalado desemboca en una plataforma o mesa de trabajo de un mecanismo cosedor-grapador, accionable manualmente.

En la rampa de deslizamiento situada antes del cuer-

po tubular, está dispuesto un sensor que está conectado con el mecanismo de accionamiento de la banda transportadora de artículos, cuyo sensor es activado por los propios artículos en su descenso, parando momentáneamente el funcionamiento del transportador, que será puesto en marcha de nuevo una vez cosido y fraccionado el envase tubular convenientemente cargado.

El cuerpo acanalado que constituye la guía y almacenamiento del envase tubular, es amovible y tiene su cara superior abierta, para permitir la observación del interior del mismo y la plataforma de rodillos, así como para facilitar el tensado manual de la malla o envase tubular que lo rodea, lo cual permite enmallar elementos con aristas salientes.

Ventajosamente la boca de salida del cuerpo acanalado, está rodeada de una valona radial externa, para deslizar fácilmente el envase tubular a su salida del cuerpo acanalado, facilitando la carga en su interior de los productos que se desplazan por la rampa de rodillos.

En una realización preferida, la rampa de rodillos junto con el cuerpo acanalado, están montados de forma giratoria alrededor de un eje transversal, para graduar su inclinación a voluntad, disponiendo de medios para estabilizar la posición deseada.

Para la mejor comprensión de cuanto queda descrito en la presente memoria, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del dispositivo.

En dicho dibujo la figura 1 es una vista en pers-

pectiva del dispositivo; la figura 2 es una vista en sección longitudinal del propio dispositivo; y la figura 3 es un detalle en sección longitudinal del extremo inferior del cuerpo acanalado y la mesa de trabajo de la máquina cosedora, en la posición correspondiente al cosido del envase tubular con una cesta en su interior.

El dispositivo descrito consta en los dibujos de una banda transportadora -1- situada sobre una bancada -2- y accionado por un motor -3-.

La banda transportadora -1- finaliza frente a una rampa -4-, dotada en el fondo de un sensor -5- que actúa sobre un microrruptor que gobierna el paro del motor -3- que acciona la banda transportadora -1-.

La rampa -4- queda situada frente a un extremo de una plataforma inclinada -6- de rodillos locos, situada en el fondo de un cuerpo acanalado -7- con la cara superior abierta. El conjunto formado por la plataforma -6- y el cuerpo acanalado -7-, está articulado alrededor de un eje -8-, que permite graduar su inclinación, pudiendo estabilizar la posición mediante un tornillo -9- que juega en una escotadura -10- de una plaquita -11- vinculada al cuerpo acanalado -7-.

El cuerpo acanalado -7- desemboca sobre una mesa de trabajo -12- de una grapadora-cortadora -13- de accionamiento manual.

El dispositivo puede ser completado mediante un suministrador -14- de asa flexible -15- y un suministrador -16- de etiquetas, que se incorporan al cuerpo tubular en el momento del cosido o grapado.

Alrededor del cuerpo acanalado -7- se situa el envase tubular -17-, por ejemplo una malla, que queda arrugado y comprimido en la parte superior del cuerpo -7-, y va saliendo por el extremo inferior del mismo.

5 Este extremo inferior del cuerpo -7- está dotado de una valona radial externa -18-, que facilita el desplazamiento de la malla -17- a su salida del cuerpo -7-.

El funcionamiento del dispositivo descrito es como sigue: La banda transportadora -1- recibe los artículos que
10 deben cargarse en la malla tubular -17-, por ejemplo cestas -19- con productos en su interior, provenientes de su cadena de llenado de las cestas. Cuando las cestas -19- llegan a la rampa -4-, se deslizan a lo largo de la misma por gravedad. En el momento en que una cesta -19- pasa por encima del sensor -5-, es accionado el microrruptor y el motor -3- se para,
15 inmovilizando la banda transportadora, para que no suministre una nueva cesta hasta tanto haya terminado la carga de la anterior.

20 La cesta procedente de la rampa -4- se desliza a lo largo de la plataforma de rodillos -6- y sale al exterior del cuerpo acanalado -7-, quedando situada en el interior de la malla -17-, cuyo extremo -17a- está cerrado y cosido.

A partir de este momento, un operario cose el cuerpo
25 po tubular -17- y lo secciona, por medio de la máquina -13- que coloca el asa -17- y la etiqueta correspondiente.

Una vez cargada y seccionada la malla (figura 3), se pone en marcha de nuevo el motor -3- y la banda transportadora -1- situa otra cesta -19- en la rampa -4-, iniciándose un nue-

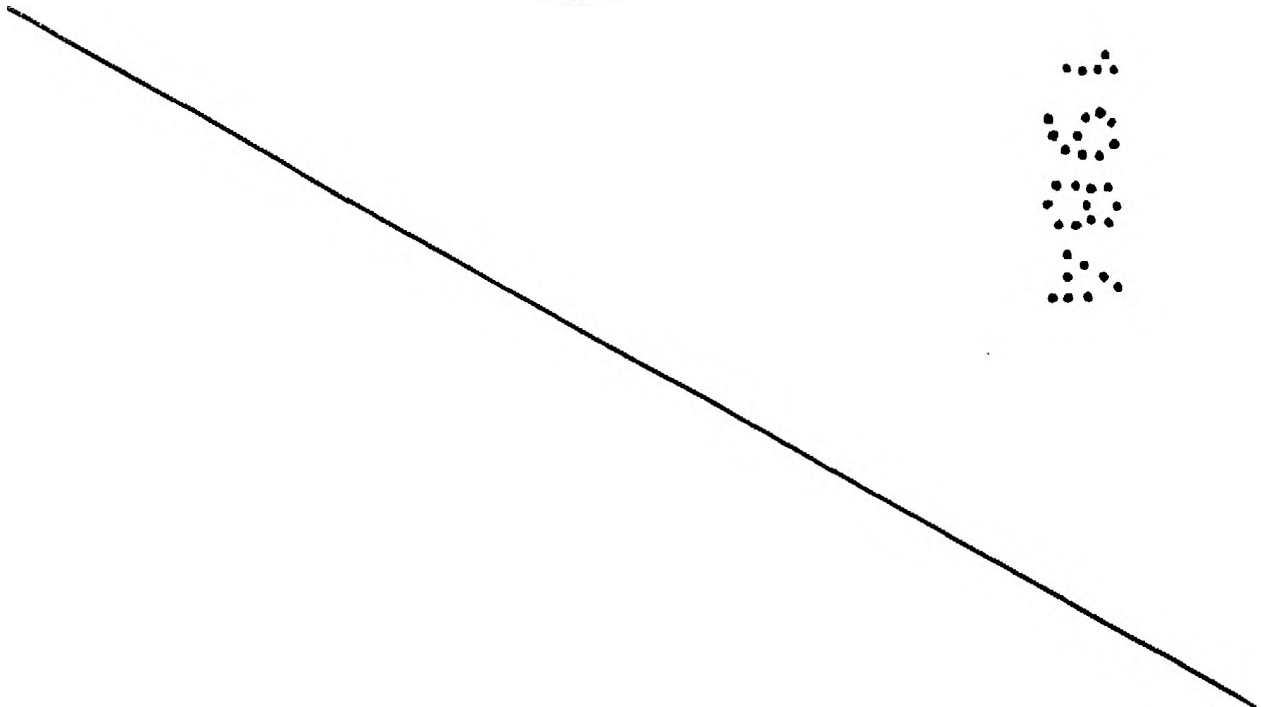
vo ciclo.

El dispositivo descrito es de realizaci3n sencilla y semiautom3tico, resultando apropiado para producciones de mediano volumen, en las que serfa excesivamente costosa una m3quina totalmente automatizada.

Es interesante resaltar la configuraci3n acanalada del cuerpo -7- abierto superiormente, y el hecho de que la cara superior del mismo est3 abierta, lo que permite visualizar el contenido del cuerpo acanalado -7-, y facilita el tensado manual de la malla -17-. Adem3s, la valona -18- facilita el desplazamiento de la malla a su salida del cuerpo -7-, con lo que se evita que las bandejas -19- la desplacen antes de tiempo, destens3ndola y arrug3ndola.

Ser3n independientes del objeto de la invenci3n los materiales empleados en la fabricaci3n de los distintos componentes, caracterfsticas concretas de la banda transportadora o de la m3quina cosedora, asf como todos aquellos detalles accesorios que no afecten a su esencialidad.

- . -



R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Dispositivo llenador de envase tubular continuo, que consta esencialmente de un transportador convencional, una rampa situada a continuación del transportador sobre la que deposita los artículos que han de cargarse en el cuerpo tubular continuo, un sensor dispuesto en la rampa y que es activado por los artículos que descienden por ella, cuyo sensor para automáticamente el mecanismo de accionamiento del transportador, una plataforma de rodillos locos situada en plano inclinado a continuación de la rampa y que ocupa el fondo de un cuerpo acanalado, el cual constituye la guía y almacén del envase tubular continuo que se situa a su alrededor y sobresale por el extremo inferior del cuerpo acanalado, que finaliza sobre una mesa de trabajo de una máquina cosedora y cortadora del envase tubular, accionada manualmente, disponiendo el dispositivo de medios de puesta en marcha del mecanismo de accionamiento del transportador, una vez cosido y cortado el envase tubular con el contenido en su interior.

2. Dispositivo llenador de envase tubular continuo, caracterizado por el hecho de que, ventajosamente, el cuerpo tubular está montado amovible y presenta su cara superior abierta y una valona radial saliente alrededor de su extremo inferior de salida.

3. Dispositivo llenador de envase tubular continuo, según la reivindicación 1, caracterizado por el hecho de que la rampa de rodillos y el cuerpo acanalado están montados en posición articulada o graduable, para variar voluntariamente

su inclinación.

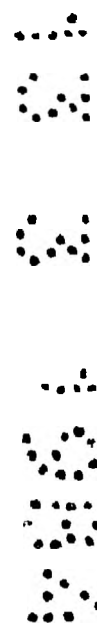
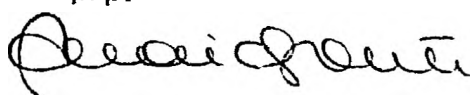
4. Dispositivo llenador de envase tubular continuo.

La presente memoria descriptiva consta en conjunto de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 13 de marzo de 1984

EMPAC, S. A.

p.a. I. PONTI
p.p.



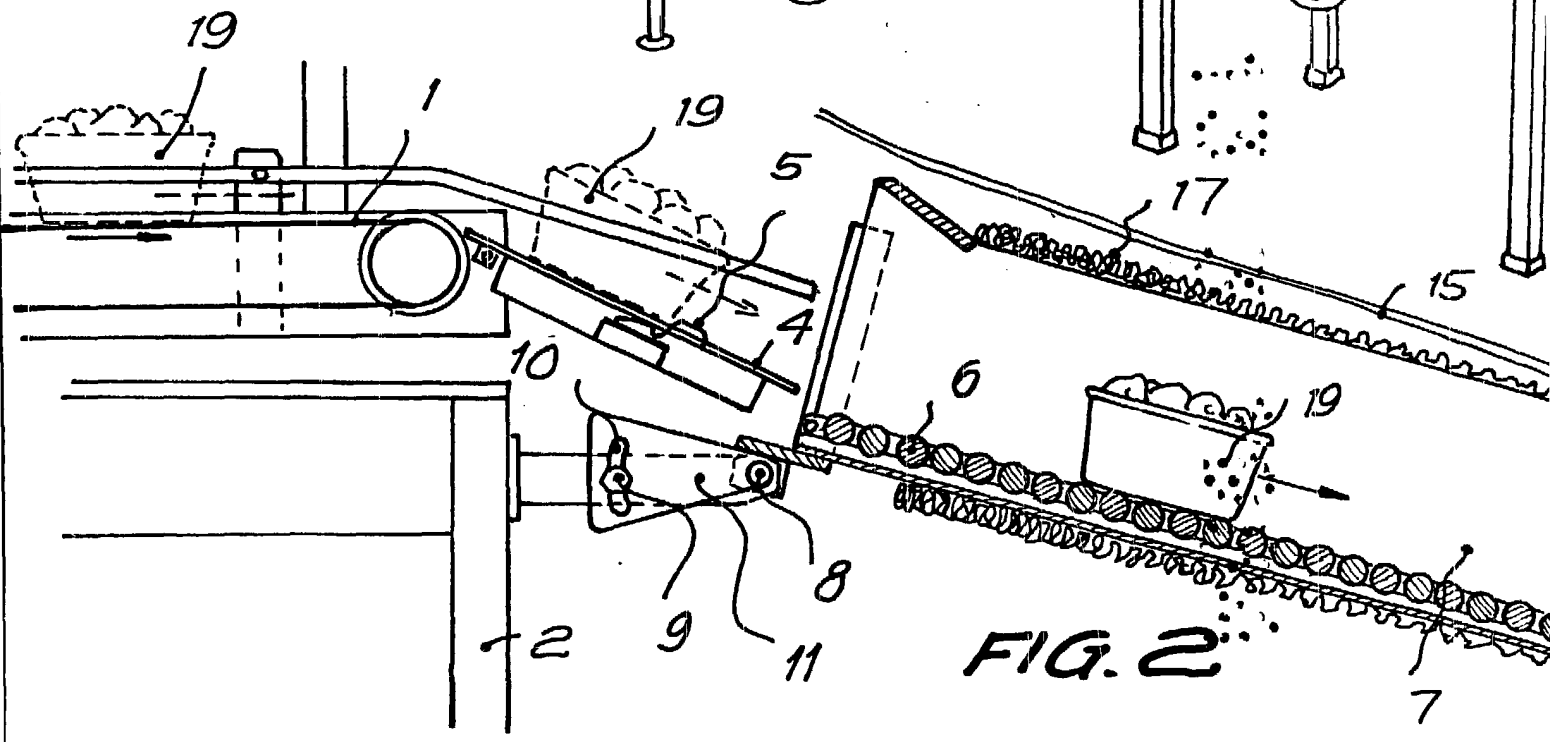
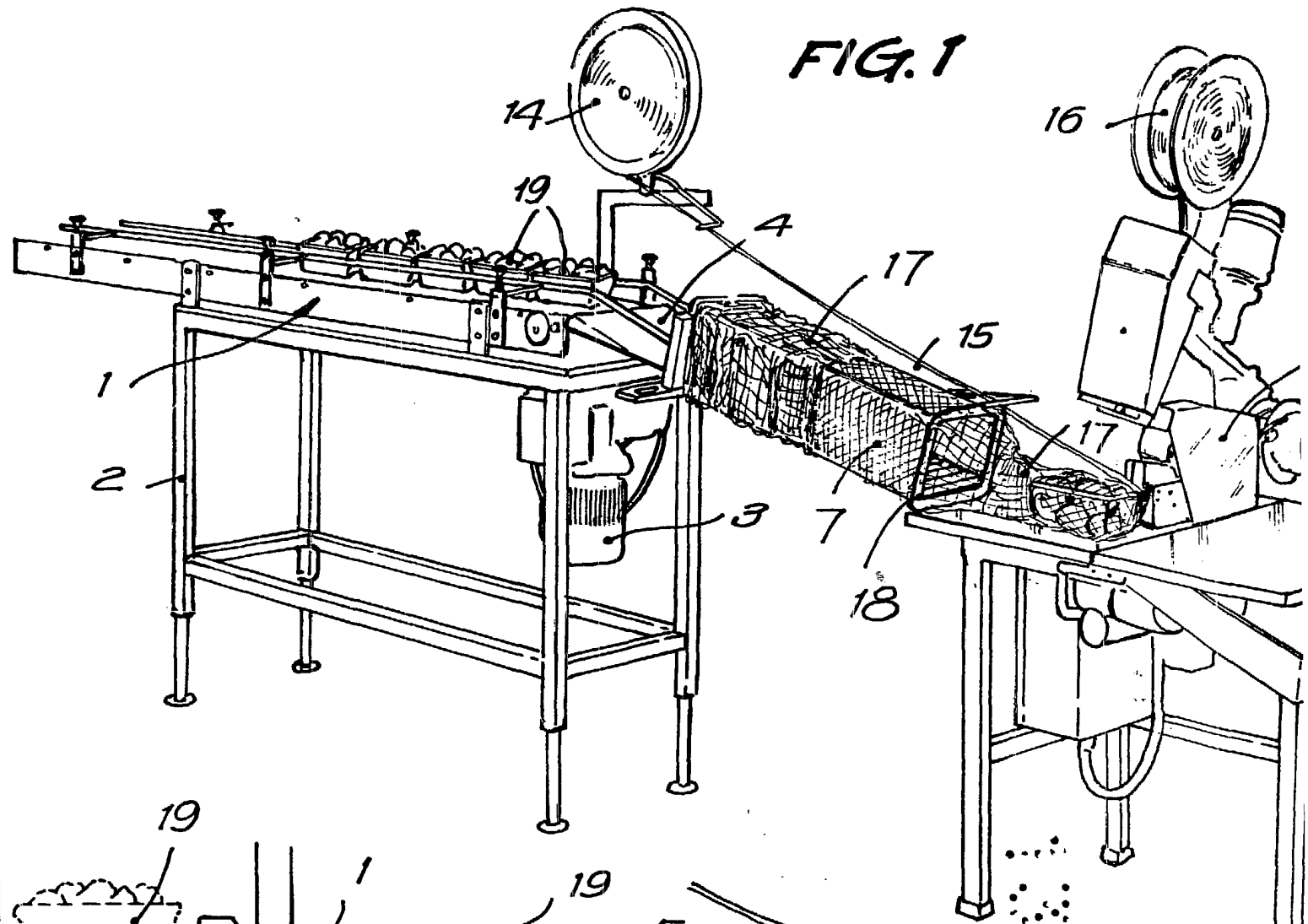
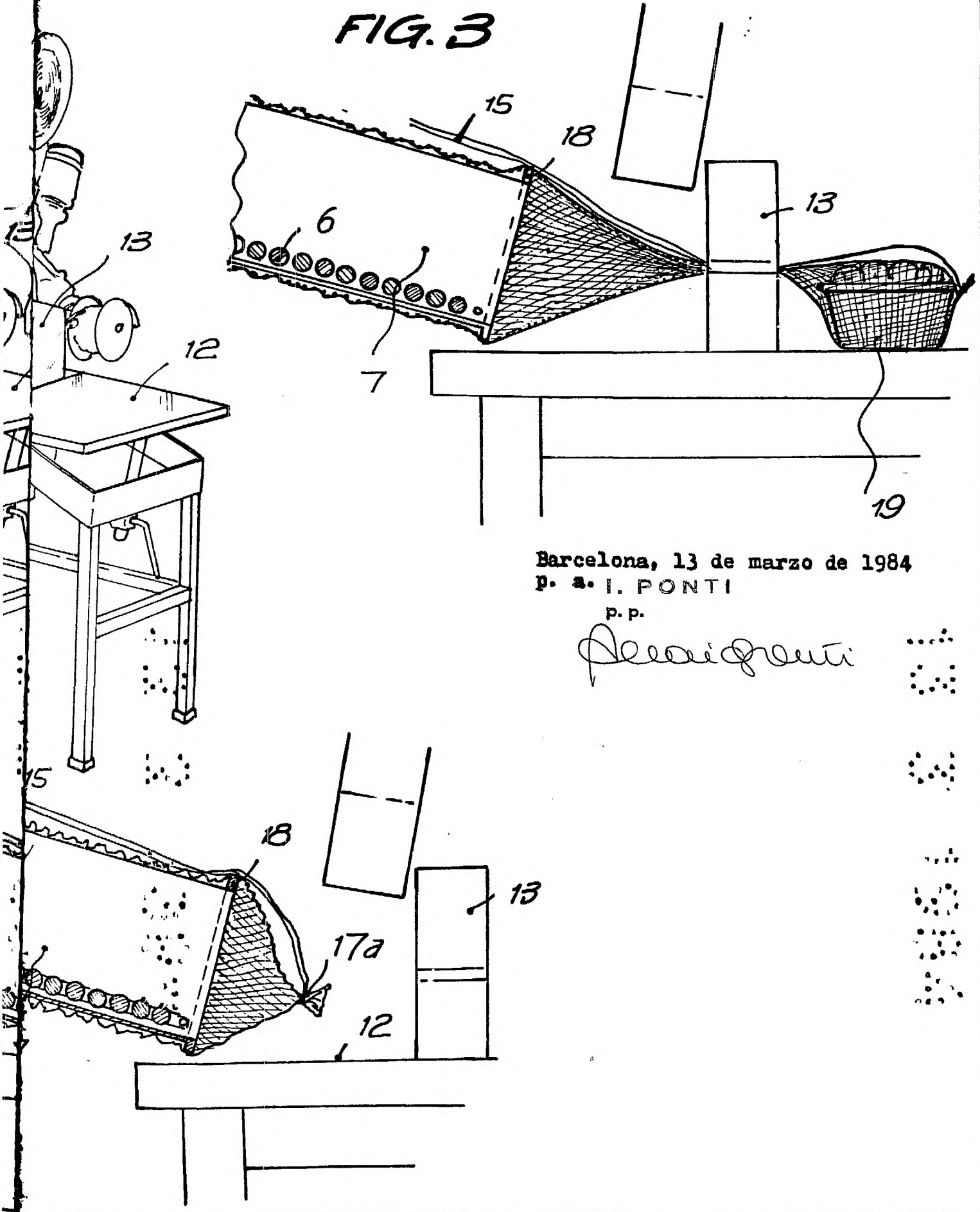


FIG. 3



Barcelona, 13 de marzo de 1984
p. a. I. PONTI

p. p.

I. Ponti

