

(10) ES (11) NUMERO (21) 281791 (22) FECHA DE PRESENTACION - 5 OCT. 1984	(16) Y
---	--------



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1- MAYO 1985

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

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B65B 1/00 // B65B 3/00

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN
"Máquina para envasar productos en sobres"

(71) SOLICITANTE (S)
ENFLEX, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Industria nº 11, MARTORELLAS (Barcelona)

(72) INVENTOR (ES)
--

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE
M. Curell Suñol

R-5382-4

M O D E L O D E U T I L I D A D

por VEINTE años

solicitado en España a favor de ENFLEX, S.A., entidad española, domiciliada en calle Industria núm. 11, MARTORELLAS

5. (Barcelona), por "Máquina para envasar productos en sobres".



MEMORIA DESCRIPTIVA



La presente invención se refiere a una máquina para envasar productos en sobres, pudiendo ser éstos productos en forma de polvo y de granos, u otros en pasta o líquidos. - - - - -

10.



El objeto de esta máquina es el de obtener una producción doble de la ordinaria para una máquina, de modo que, comparativamente con el empleo de dos máquinas de tipo normal, se consigue un ahorro de energía, así como de adquisición y mantenimiento de la instalación, se reduce el espacio ocupado por esta instalación, y se controla la marcha de la maquinaria como en el caso de una sola máquina normal. - - -

15.

La máquina de referencia se caracteriza porque se constituye de un equipo motorreductor que acciona un eje rotativo sobre el que montan dos dispositivos de envasado para

20.

trabajo simultáneo por separado, hallándose alojados ambos dispositivos en un bastidor dotado de dos tolvas de alimentación para productos objeto de envasado en sobres de papel termosoldable que se conforman en los propios dispositivos,

- 5. constando cada uno de estos dispositivos de una bobina suministradora de papel, de un plegador del papel en forma de V, de una célula para el centrado de las impresiones, de un soldador para el fondo de los sobres, de un abridor de la boca superior del papel plegado, de un soldador lateral de los sobres, de un embudo introductor del producto por dicha boca superior, de un soldador superior de cierre, de un cortador separador de los sobres y de una pinza de arrastre de los sobres terminados, más la potestativa adición de otros elementos auxiliares para las operaciones de envasado.

15. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

20. Figura 1, es una representación esquemática de las etapas para las operaciones de envasado en una máquina según la invención, a partir de dos puntos de alimentación en papel y en producto a envasar. - - - - -

Figura 2, es una vista en alzado de la máquina objeto de la invención, desde la parte delantera. - - - - -

Figura 3, representa la misma máquina, vista desde la parte posterior. - - - - -

Figura 4, es una vista en planta de la máquina en cuestión. - - - - -

5. Figura 5, es una vista en alzado lateral de la referida máquina. - - - - -

Figura 6, corresponde a una sección en alzado de la máquina, por una línea VI-VI de la figura 2. - - - - -

10. Como se representa en la figura 2, la máquina consta de un bastidor 1 en cuya parte superior posee dos tolvas de alimentación 2a y 2b. En el bastidor 1, según se observa en la figura 3, se aloja un equipo de accionamiento compuesto por un electromotor 3 con reductor 4 del que parte un eje horizontal rotativo 5. - - - - -

15. Sobre el eje 5 montan dos dispositivos de envasado 6a y 6b, según figura 2, para trabajo simultáneo y por separado, cada uno de los cuales recibe el producto de la correspondiente tolva 2, y el papel en tira continua 7a y 7b procedente de sendas bobinas acopladas en el bastidor 1.

20. Las tiras de papel 7a y 7b penetran en el bastidor 1 tras su paso por unos juegos de rodillos 8a, 9a y 10a por un lado, y 8b, 9b y 10b por el otro lado, para su plegado longitudinal en forma de V, con su abertura por el la-

do superior. - - - - -

En la figura 1 se observa la composición de los dos dispositivos de envasado 6a y 6b antes referidos, en los que las tiras de papel 7a y 7b penetran con su borde plegado 11 situado en la parte inferior. Las fases del envasado son como siguen: en primer lugar unas múltiples guías de plegado 12a y 12b determinan el adosamiento de las dos alas del papel, mientras que una célula 13a y 13b ejerce el centrado para las impresiones que posee el papel con respecto a los sobres en vías de formación. A continuación hay un soldador 14a y 14b que determina una línea de soldadura en el fondo de cada tira de papel, siguiendo un elemento abridor 15a y 15b que se inserta en la abertura superior de la correspondiente tira de papel para formar una embocadura para que, tras pasar por un soldador 16a y 16b que forma líneas de soldadura verticales para cierre lateral de los sobres en formación, se vierta en ellos la correspondiente dosis de un producto mediante un embudo 17a y 17b.

A continuación, otro soldador 18a y 18b produce una soldadura superior de cierre de los sobres aún integrados en la tira continua de papel, tras lo cual una tijera 19a y 19b produce cortes verticales que independizan los sobres 20a y 20b, los cuales son al mismo tiempo asidos por unas pinzas de arrastre 21a y 21b que los extraen de la máquina. - - - - -

Facultativamente, la máquina y cada uno de los dispositivos de envasado 6a y 6b comprenden otros elementos accesorios como pueden ser un removedor 22 para los productos introducidos en la tolva 2 correspondiente, el cual removedor estará convenientemente diseñado con arreglo a la naturaleza del producto en cada caso. Otros elementos accesorios consisten en unos codificadores, un agrupador de sobres, un contador de ciclos, un inyector para gases neutros, un vibrador para facilitar la caída del producto a partir de la tolva, un nivel para tolva, u otros. - - - - -

5.

10.

Las tolvas 2 admiten productos de naturaleza diversa, especialmente en polvo, en grano, en pasta o en líquido, y poseen los medios adecuados de dosificado graduable para cada caso. - - - - -

15.

Notoriamente, la presente máquina tiene la particularidad de poder accionar los dos dispositivos de envasado 6a y 6b con el solo equipo motor 3 y reductor 4 ya referido, en cuyo eje 5, y accesoriamente otros ejes secundarios para cada equipo, se acoplan los mecanismos de accionamiento para los elementos constitutivos de las fases del proceso de envasado. Dichos mecanismos serán del tipo de las levas, bielas, resortes, transmisiones, poleas, piñones u otros, encargados de activar los mencionados elementos en cada dispositivo 6a y 6b, como se aprecia en las figuras

20.

2 y 3. - - - - -

El eje 5 dispondrá de los medios de apoyo pertinentes mediante cojinetes 23 y 24 a prever en cada tipo de máquina. - - - - -

5. La máquina se completa con un cuadro de mando y control 25 montado en la cara frontal del bastidor 1. - -

10. El papel 7a y 7b será del tipo adecuado para el producto a contener, siendo en todo caso de suficiente impermeabilidad para eliminar los poros, y poseyendo el acabado idóneo a efectos de no sufrir deterioro por la acción del propio producto, para lo cual se preven los plastificados, metalizados u otros tratamientos. - - - - -

15. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma. - - - - -

20. A los efectos consiguientes, se declaran de novedad, utilidad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -

REIVINDICACIONES

- 1.- Máquina para envasar productos en sobres, especialmente productos en polvo y en grano, sin excluir otros en pasta o en líquido, caracterizada porque se constituye
5. de un equipo motorreductor que acciona un eje rotativo sobre el que montan dos dispositivos de envasado para trabajo simultáneo e independiente, hallándose alojados ambos dispositivos en un bastidor dotados de dos tolvas de alimentación para productos objeto de envasado en sobres de
10. papel termosoldable que se conforman en los propios dispositivos, constando cada uno de estos dispositivos de una bobina suministradora de papel, de un plegador del papel en forma de V, de una célula para el centrado de las impresiones del papel, de un soldador para el fondo de los
15. sobres, de un abridor de la boca superior del papel plegado, de un soldador lateral para los sobres, de un embudo introductor del producto por dicha boca superior, de un soldador superior de cierre, de un cortador separador de los sobres y de una pinza de arrastre de los sobres terminados, más la potestativa adición de otros elementos
20. auxiliares para las operaciones de envasado. - - - - -

2.- "MAQUINA PARA ENVASAR PRODUCTOS EN SOBRES".

Todo ello conforme se describe y reivindica en

la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de seis figuras que la ilustran.

MADRID - 5 OCT. 1984

P. A. M. CURELL SUÑOL

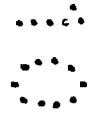
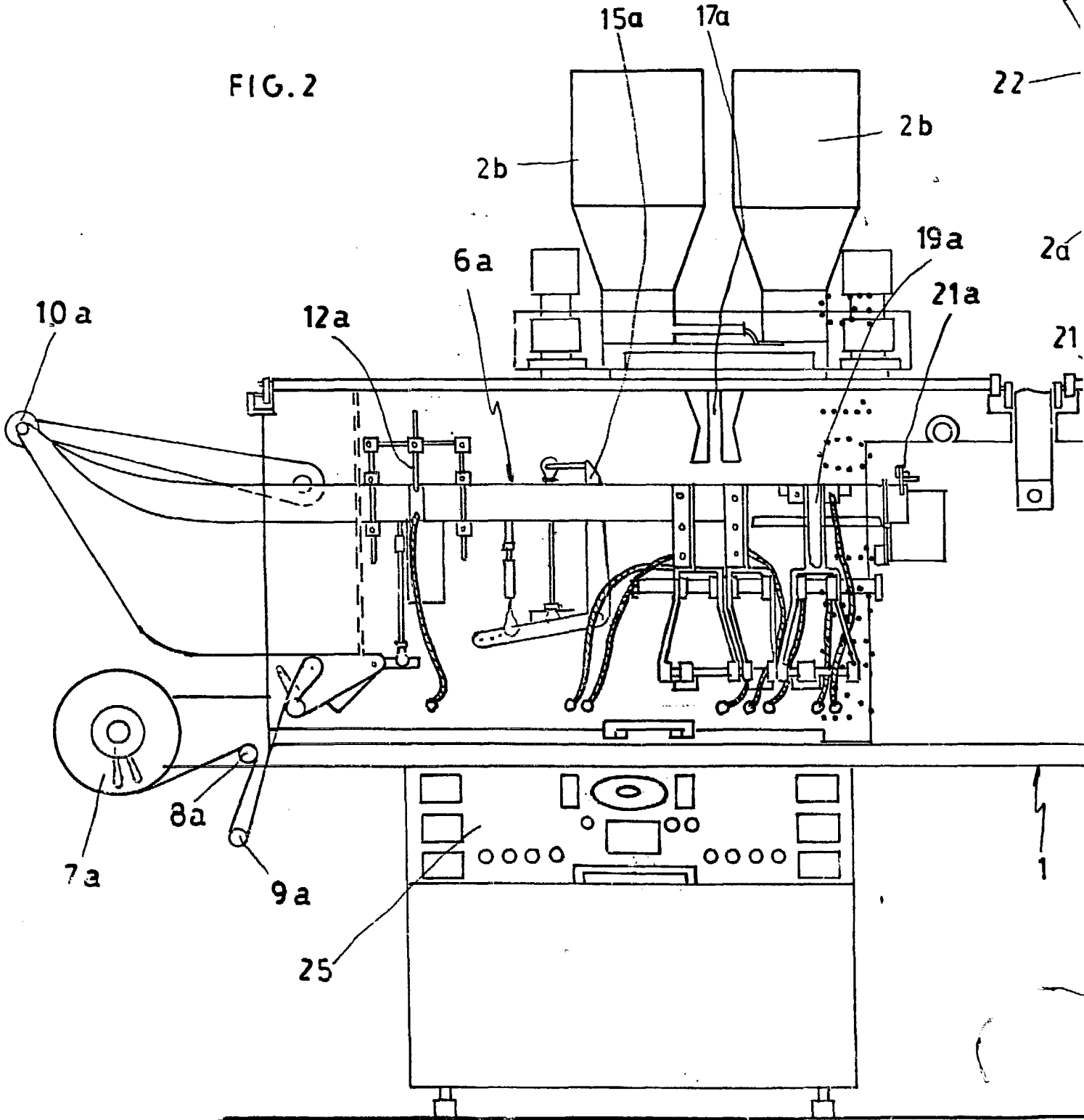
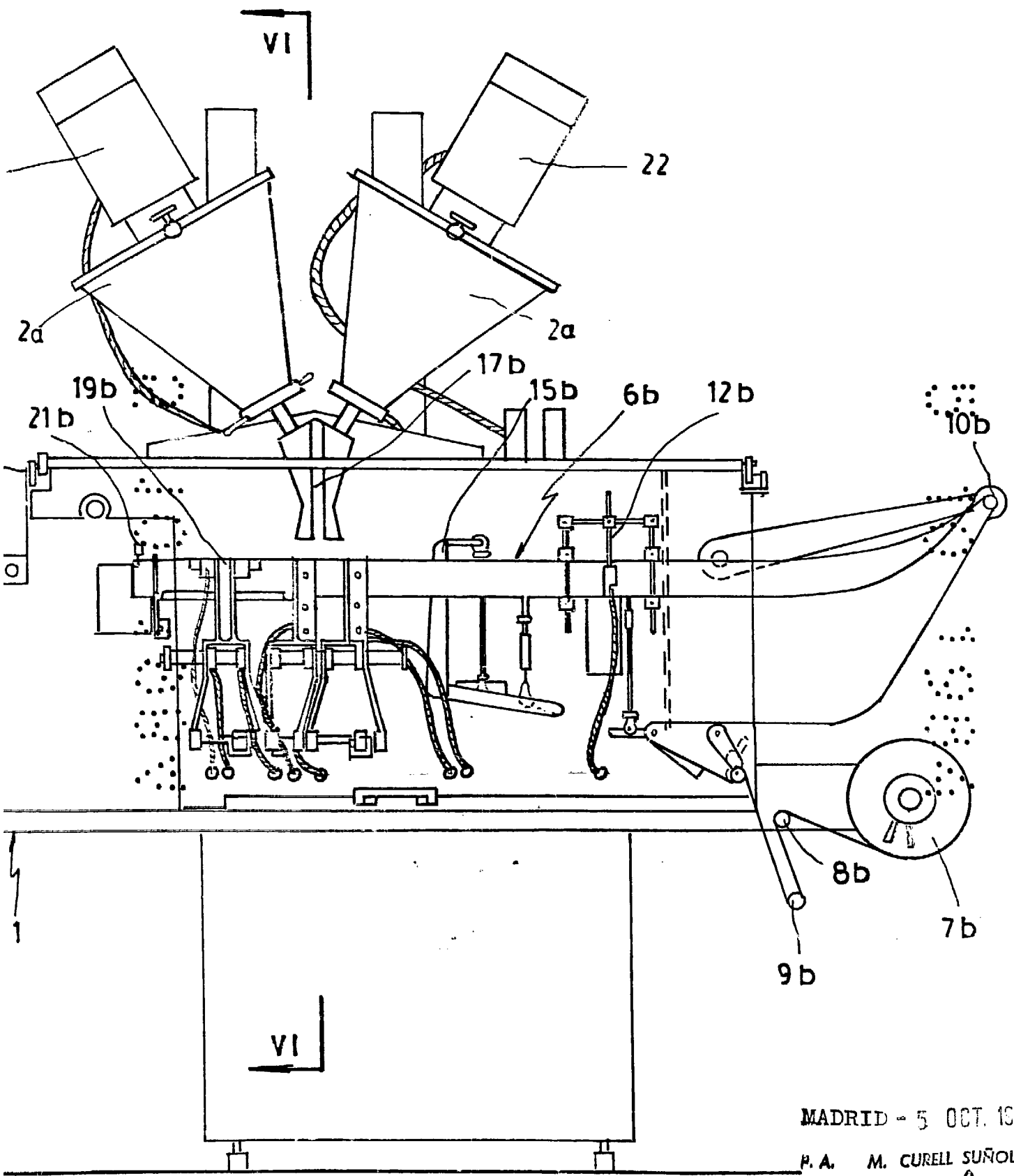


FIG. 2

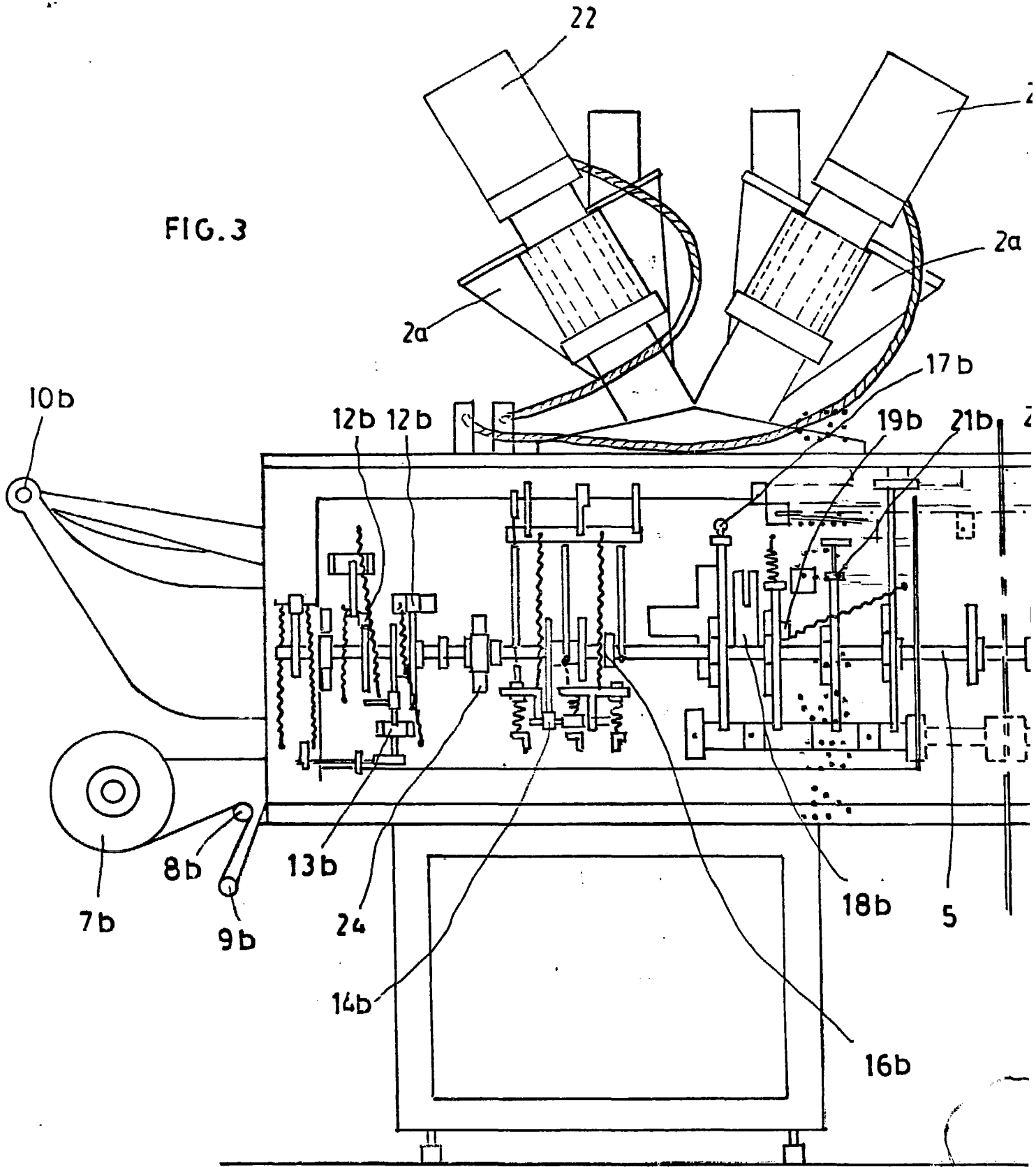


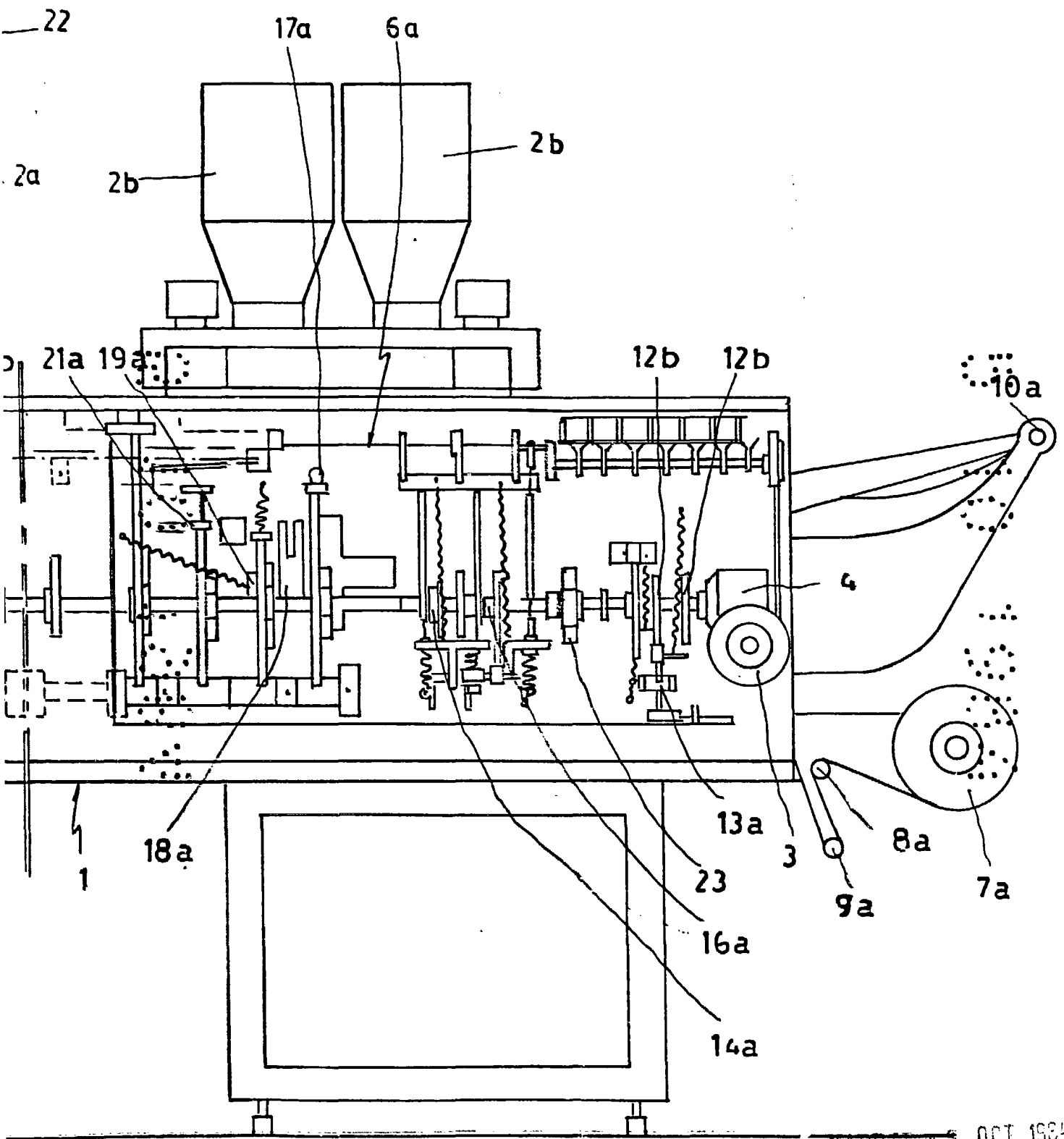


MADRID - 5 OCT. 1934

P. A. M. CURELL SUÑOL

FIG. 3





MADRID - 5 OCT. 1924

P. A. M. CURELL SUÑOL

FIG. 1

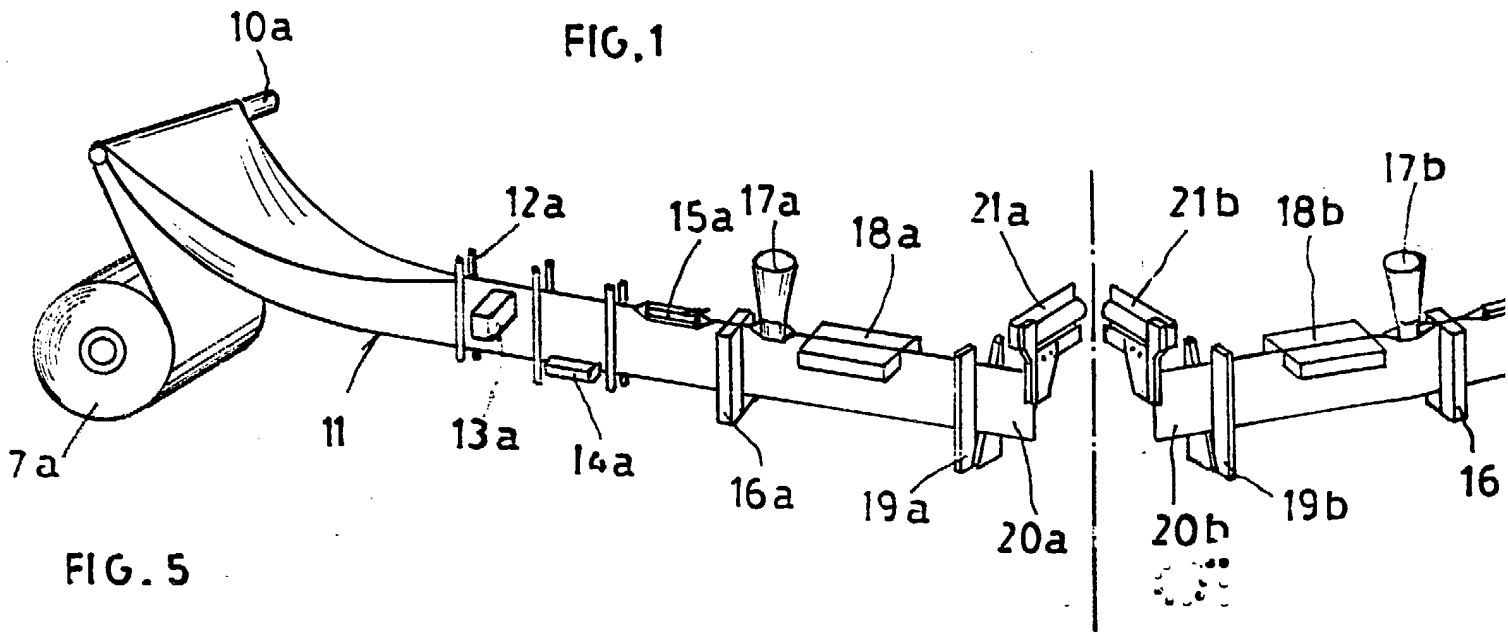


FIG. 5

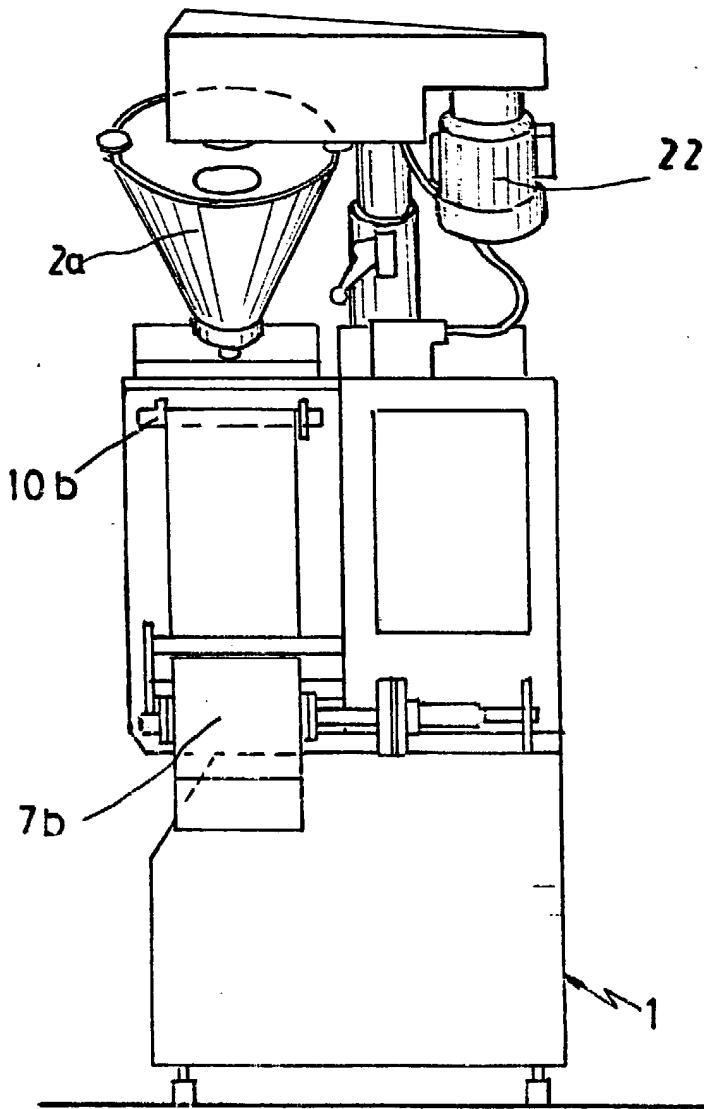


FIG. 2

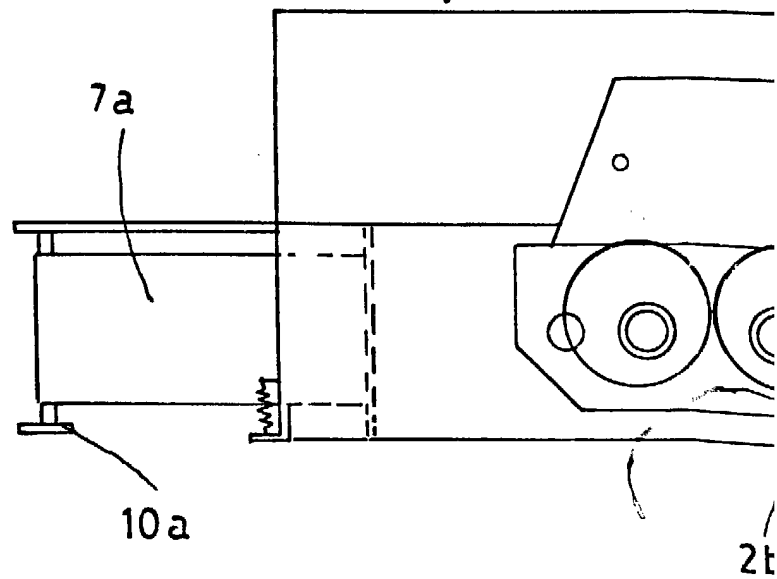
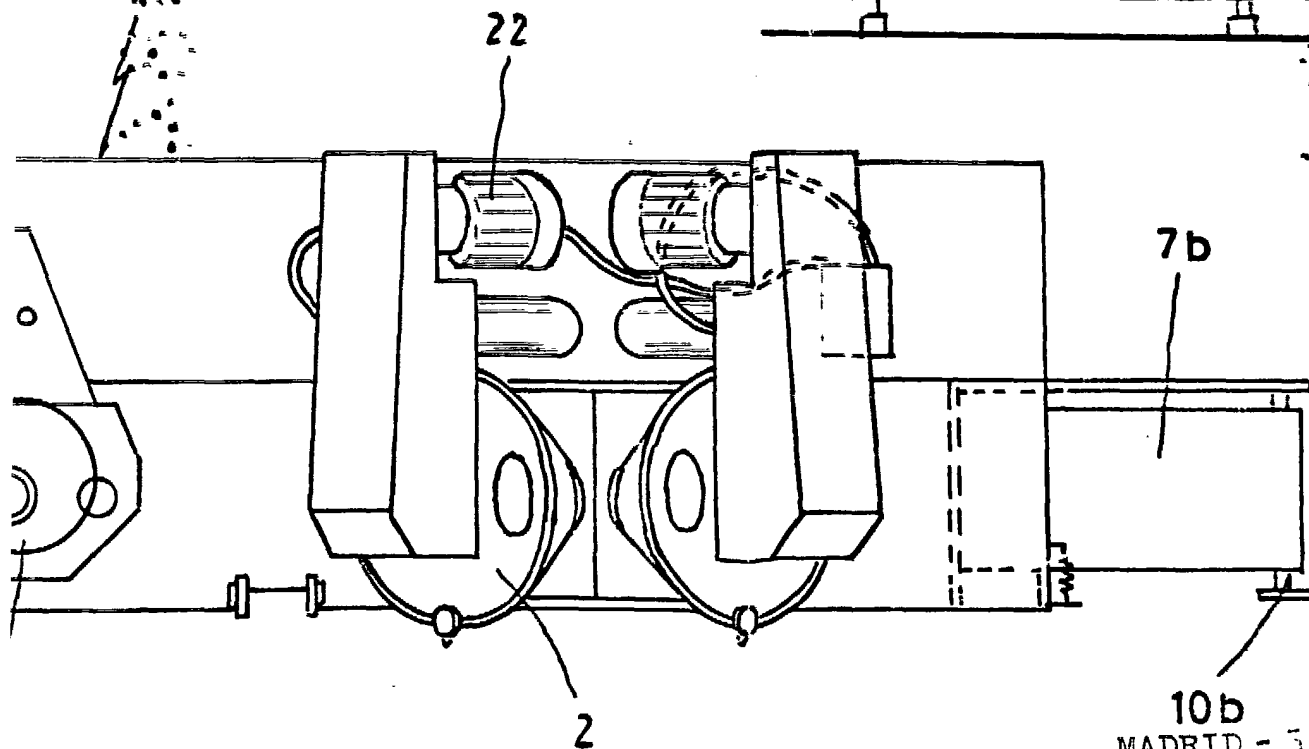
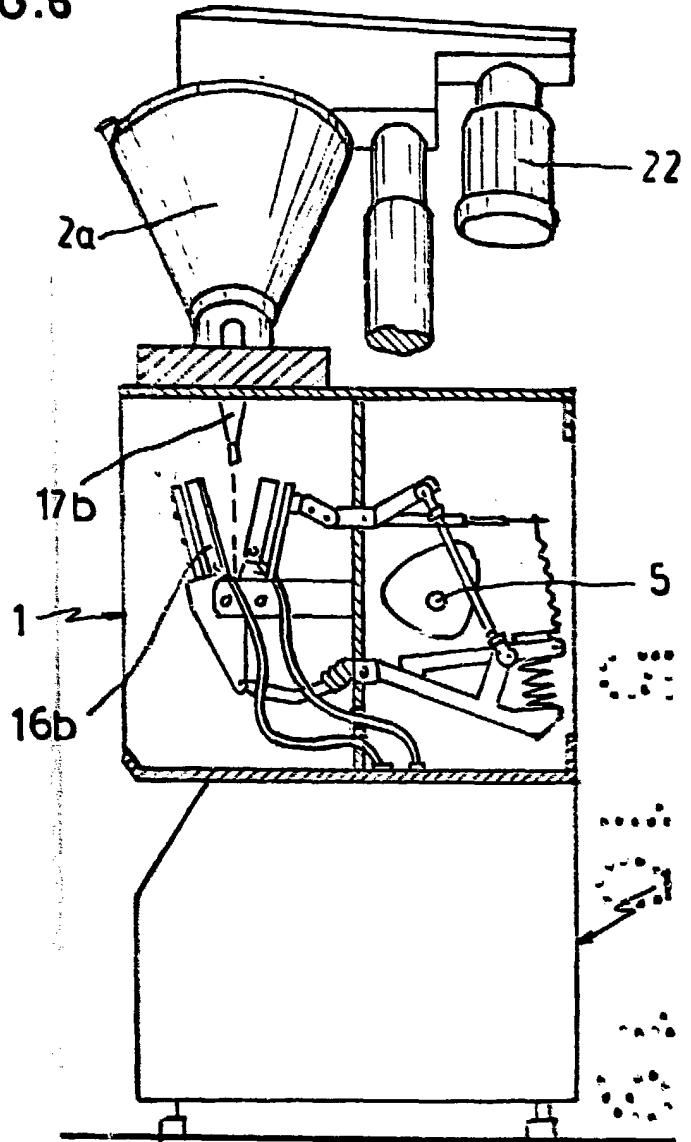
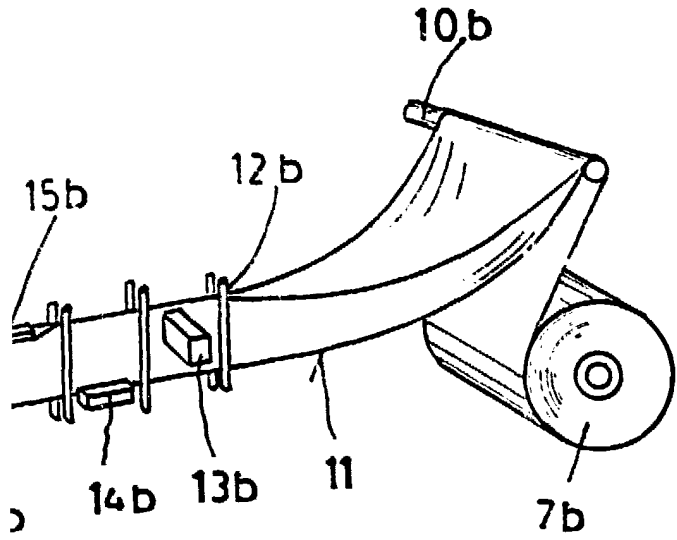


FIG. 6



10b
MADRID - 5 OCT 1934
P.A. M. GUNELL SUÑOL