

(19) ES (11) (21) (22)	NUMERO 283.709	(10) Y
	FECHA DE PRESENTACION 28-12-84	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

CADUCADO

(20) PRIORIDADES:	(23) FECHA	(22) PAIS
(31) NUMERO		

(27) FECHA DE PUBLICIDAD	(37) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B29C51/30, B65B 7/02

(24) TITULO DE LA INVENCIÓN

"PLANTILLA MULTIPLE PERFECCIONADA, PARA UBICAR EN MAQUINAS DE CERRAR POR TERMOSOL-DADURA ENVASES DE USO ALIMENTARIO"

(25) SOLICITANTE (ES)

SOCIEDAD DE ENVASES ALIMENTARIOS, S.A. (SENASA)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Avda. Madre Cándida, 6-3º.- ANDOAIN (Guipúzcoa)

(26) INVENTOR (ES)

(28) TITULAR (ES)

(24) REPRESENTANTE

D. MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN (337/9)

ALB-88

Memoria descriptiva de un Modelo de Utilidad en exclusiva para España, que por "PLANTILLA MULTIPLE PERFECCIONADA, PARA UBICAR EN MAQUINAS DE CERRAR POR TERMOSOLDADURA ENVASES DE USO ALIMENTARIO", se solicita por veinte años a favor de SOCIEDAD DE ENVASES ALIMENTARIOS, S.A. (SENASA), de acuerdo con las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial, pudiéndose, de acuerdo con los Convenios Internacionales sobre la materia, extender esta solicitud a otros países reivindicando lamisma prioridad.

La presente invención trata de una plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, caracterizada porque se estructura en un cuerpo de configuración paralelepípedica con:

a).- al menos una cavidad porta-envases de contorno cerrado, en cada una de sus caras,

b).- medios-tope en relación con cada cavidad para termosoldado en el contorno del envase,

c).- medios de apoyo para asentar sin cabeceos el cuerpo en una cualquiera de sus caras.

También se caracteriza porque los citados medios de tope para termosoldadu los constituyen un resalte sobre el que apoya el contorno del envase, ubicado perimétrico a cada cavidad y posicionalmente enfrentado al medio calorifugo que provoca el termosoldado.

También se caracteriza porque los citados medios de apoyo anti-cabeceo son porciones de igual altura que los topes de termosoldado, incluidos en la zona perimétrica de cada cara cuando en dichas zonas no se ubican los topes de termosoldado.

También se caracteriza porque al menos dos de dichas cavidades porta-envases, que son poligonales, presentan al menos un lado con igual dimensionado.

También se caracteriza porque dichas cavidades porta-envases

presentan contorno cerrado curvo.

35 Con el empleo de la presente invención en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, pueden verificarse cierres termosoldados de envases de distinto dimensionado, y/o configuración geométrica sin requerir cambio de máquina, sino únicamente, de la posición de la plantilla.

40 Por ello, la plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario de la invención, constituye una novedad industrial, con características propias y ventajosas respecto a las soluciones conocidas que le hacen merecedor del privilegio de explotación exclusiva, a tenor de las Leyes vigentes sobre Propiedad Industrial.

45 Para comprender mejor el objeto de la presente invención, se representa en los planos una forma preferente de realización práctica, susceptible de cambios accesorios que no desvirtúan su fundamento.

50 La figura 1 representa una vista general esquemática y en perspectiva de una plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según la presente invención, con al menos uno de todos sus elementos, conformaciones y/o partes integrantes.

La figura 2 representa una vista general esquemática y en perspectiva similar a la figura anterior, donde existen en una cara más de una cavidad porta-envases (11).

55 La plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, objeto de la presente invención se estructura en un cuerpo (1) de configuración general paralelepípedo que lleva:

- en cada una de sus caras, o en al menos cada una de sus caras laterales, al menos una cavidad porta-envases (11),

60 - medios de tope (12) en relación con el contorno de cada ca-

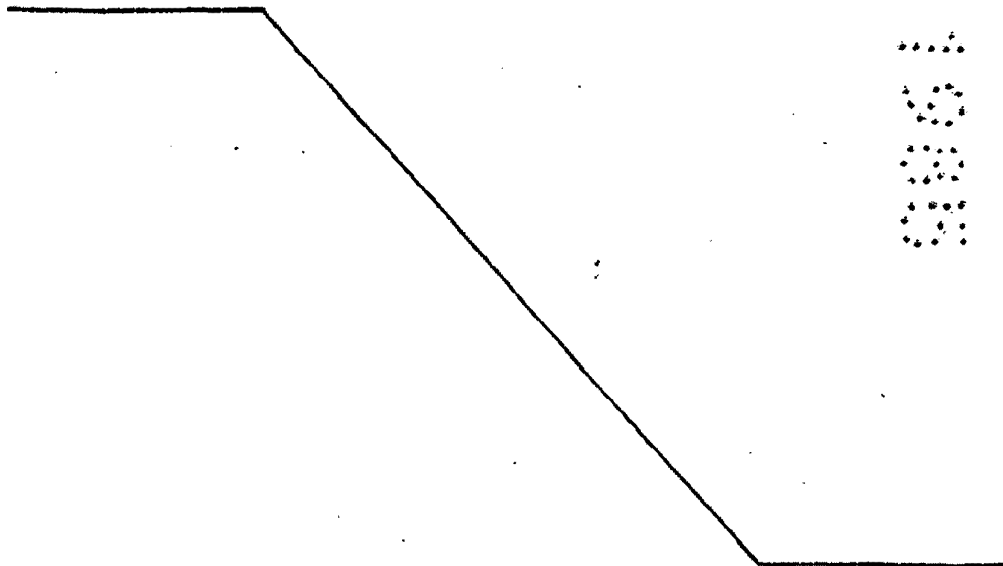
vidad porta-envases (11),

- medios de apoyo (13) para asentar sin cabeceo al cuerpo (1) en una cualquiera de sus caras.

65 Los medios de tope (12) son resaltes sobre los que se apoya el contorno del envase -no representado-. Para la cara de apoyo, estos propios resaltes (12) son los medios de apoyo.

70 En función del dimensionado y/o posicionamiento de los resaltes (12), se complementan con los medios de apoyo (13), que son porciones resalte, de igual altura que los resaltes (12) y se ubican complementariamente a ellos -ver figura 1- para establecer un apoyo sin cabeceo en la cara correspondiente.

75 Las cavidades (11) distribuidas en una o varias caras de la plantilla (1) son de contorno cerrado, preferentemente poligonal (aunque puede ser circular o de cualquier otra geometría, en función de las características geométricas del envase a cerrar por termosoldado). Para la configuración poligonal -cuadrada o rectangular- representada en las figuras 1 y 2, al menos uno de los lados de al menos dos cavidades (11) presentan igual dimensionado.



REIVINDICACIONES

80

1.- Plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, caracterizada porque se estructura en un cuerpo de configuración paralelepípedica con:

a).- al menos una cavidad porta-envases de contorno cerrado, en cada una de sus caras,

85

b).- medios-tope en relación con cada cavidad para termosoldado en el contorno del envase,

c).- medios de apoyo para asentar sin cabeceos el cuerpo en una cualquiera de sus caras.

90

2.- Plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicación anterior, caracterizada porque los citados medios de tope para termosoldado los constituyen un resalte sobre el que apoya el contorno del envase, ubicado perimétrico a cada cavidad y posicionalmente enfrentado al medio calorífugo que provoca el termosoldado.

95

3.- Plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque los citados medios de apoyo anti-cabeceo son porciones de igual altura que los topes de termosoldado, incluidos en la zona perimétrica de cada cara cuando en dichas zonas no se ubican los topes de termosoldado.

100

4.- Plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones anteriores, caracterizada porque al menos dos de dichas cavidades porta-envases, que son poligonales, presentan al menos un lado con igual dimensionado.

105

5.- Plantilla múltiple perfeccionada, para ubicar en máquinas de cerrar por termosoldadura envases de uso alimentario, según reivindicaciones primera a tercera, caracterizada porque dichas cavidades porta-enva-

ses presentan contorno cerrado curvo.

110

6.- PLANTILLA MULTIPLE PERFECCIONADA, PARA UBICAR EN MAQUINAS DE CERRAR POR TERMOSOLDADURA ENVASES DE USO ALIMENTARIO.

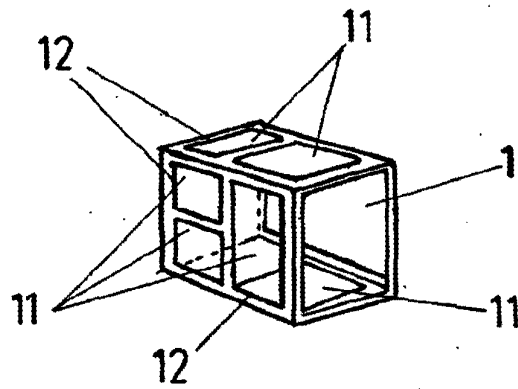
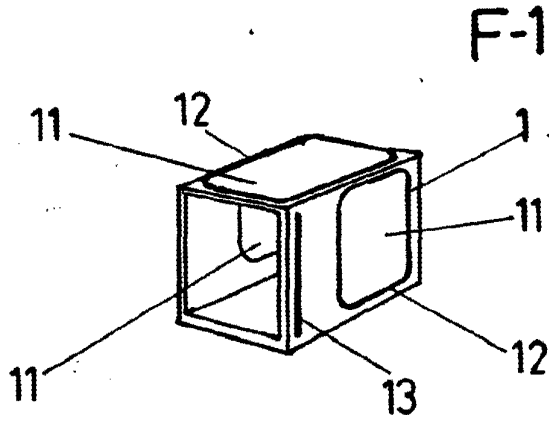
Tal como se ha descrito en la presente memoria de seis hojas y sus planos anexos.

Madrid, 28 DIC. 1984

El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN





F-2

Escala variable
Madrid 28 DIC. 1980
El Agente Oficial

MIGUEL ANGEL URIZAR BARANDIARAN