



P - 30.375

41938

4 NOV. 1965

319225

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
E S P A Ñ A
por VEINTE años

a nombre de COVINA-COMPANHIA VIDREIRA NACIONAL S.A.R.L.,
entidad portuguesa, establecida en Santa Iria de Azoia,
Portugal, por:

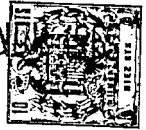
"MAQUINA PARA CALIBRAR, ARMAR O ENSAMBLAR, REVESTIR, SECAR,
SEPARAR Y EMBALAR PIEZAS DE VIDRIO O DE MATERIAL CERAMICO
Y MATERIAS PLASTICAS".

=====
La máquina que constituye la presente solicitud
de patente tiene por objeto calibrar, armar, o ensamblar,
revestir, secar, separar y embalar piezas de vidrio o de
material cerámico y cualquier materia plástica.

5 Debido a su gran rendimiento, esta máquina puede
recibir directamente las piezas producidas en régimen con-
tinuo por una máquina a ella asociada, permitiendo de este
modo la entrega inmediata de material para su consumo o al-
macenaje, de modo que se evita la costosa mano de obra has-
ta ahora necesaria al efecto.

10

319225



De acuerdo con el presente invento, la máquina de acabado y embalaje está dotada de una tolva para recibir las piezas de vidrio u otro material que se van a tratar y las cuales, después de calibradas son transportadas por una cinta sin fin, a la cual se da un movimiento vibratorio de alta frecuencia de modo que las piezas se mantienen separadas, y seguidamente son conducidas hasta un recipiente equipado con un distribuidor rotativo, que tiene por función disponer las piezas en línea para colocarlas en las hormas respectivas.

Para facilitar y proporcionar una perfecta ordenación de las piezas en el interior de las hormas, que van arrastradas por una cadena sin fin, éstas reciben un movimiento vibratorio.

Las piezas de vidrio u otro material, debidamente colocadas en las hormas, se someten inmediatamente a una conveniente limpieza por medio de conductos de aire, después de lo cual, y siempre colocadas en las hormas, las piezas pasan a un dispositivo en el cual se les aplica una hoja de revestimiento, de papel u otro material apropiado.

Las placas así formadas pasan a continuación por una guillotina que separa las placas constituidas por grupos de piezas mantenidas en la debida posición mediante el citado revestimiento. Estas placas son lanzadas luego a una cinta sin fin de transporte, a la cual se le da un movimiento intermitente, y que lleva las placas a un balancín, que a su vez las coloca en las cajas de embalaje, en las cuales serán entregadas al consumo.

Una vez completado el número de placas correspondiente a cada caja, éstas son contadas por un dispositivo

319225



apropiado, enviándose seguidamente a dos meses de recepción las cajas llenas listas para ser cerradas.

5 En su retroceso, el dispositivo anteriormente citado llevará a la posición adecuada las cajas para su llenado, continuando de este modo el ciclo de trabajo.

Las piezas que en la operación de llenado de las hormas excedan de la capacidad de éstas, o que por cualquier otro motivo no queden alojadas en las mismas, son devueltas al recipiente de alimentación inicial de la máquina.

10 En el dibujo adjunto está representada una forma preferida de ejecución del invento, dada a título de ejemplo no limitativo, ya que, sin alterar la esencia de la invención, podrán ser introducidas en ella pequeñas modificaciones. En el dibujo:

15 La figura 1 es una vista lateral esquemática de la máquina; y

La figura 2 es una vista en planta de la misma.

20 Como se ve en el dibujo, con el número 1 se ha designado una tolva a la cual son lanzadas las piezas moldeadas en una máquina apropiada, que eventualmente podrá estar asociada a la que constituye el objeto de la presente solicitud.

25 Estas piezas, una vez debidamente calibradas, son transportadas por una cinta sin fin 2, a la cual se imprime un movimiento vibratorio de alta frecuencia por medio de un dispositivo electromagnético 3, hasta un recipiente 4 en el cual un distribuidor rotativo 5 dispone en línea las piezas moldeadas, a fin de colocarlas en unas hormas 8, de las cuales pasan a un preparador mecánico 7.

30 A fin de que las piezas moldeadas queden perfecta-



mente asentadas en las hormas 8, éstas se hallan sujetas a un vibrador eléctrico 6, y son arrastradas por una cadena sin fin pasando seguidamente junto a un conducto de aire, bajo cuya acción las piezas quedan perfectamente limpias y dispuestas a recibir, en el dispositivo 11, 12 y 13, el revestimiento que mantendrá las piezas en la posición debida y deseada.

Después de colocado el revestimiento, las hormas pasan al secado, el cual se efectua por medio de radiaciones infrarrojas, u otro manantial de calor apropiado 14.

Una vez terminado el secado del revestimiento de las piezas y constituida, por consiguiente, una faja continua, ésta es separada por la guillotina 15 y dividida en placas, con el número deseado de piezas moldeadas fijadas por el revestimiento.

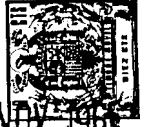
Las placas así formadas se echan a continuación en la cinta transportadora 16, dotada de un movimiento intermitente provocado por el dispositivo 17, y se llevan hasta el balancín 18 que coloca las placas citadas en las respectivas cajas de embalaje.

Una vez completado el número de placas correspondiente a cada caja, éstas son contadas por el dispositivo 19, que las envia seguidamente a dos mesas de recepción 20, ya dispuestas para cerrar.

Este dispositivo 19, en su retroceso, conducirá a la debida posición, bajo el balancín 18, las cajas a llenar que se encuentran dispuestas en 21, manteniéndose así el funcionamiento continuo.

Las piezas moldeadas que en el transcurso de las diversas operaciones y por exceso o cualquier otro motivo caigan de las hormas, se devuelven al recipiente por medio de un transportador 24. El conjunto está accionado por un motor

319225



con reductor de velocidad, montado en 22.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Portugal, el 4 de Mayo de 1.965, con el nº 43.988, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

5

- N O T A -

10 Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

15 1.- Máquina para calibrar, armar o ensamblar, revestir, secar, separar y embalar piezas de vidrio o de material cerámico y materias plásticas, caracterizada por el hecho de estar dotada de una cinta sin fin transportadora a la cual se imprime, por medio de un dispositivo electromagnético, un movimiento vibratorio de alta frecuencia que efectúa un calibrado de las piezas recibidas a granel en una tolva, de la cual las recibe la citada cinta transportadora.

20

2.- La máquina del punto 1, caracterizada por el hecho de estar dotada de un recipiente alimentado con las piezas moldeadas, ya calibradas y transportadas por la cinta sin fin, las cuales son colocadas, por medio de un distribuidor rotativo montado en el recipiente, en la posición debida para ser recibidas en unas hormas, en las cuales quedan debidamente asentadas con el auxilio de un vibrador eléctrico.

25

3.- La máquina de los puntos 1 y 2, caracterizada por el hecho de que las piezas moldeadas, colocadas en la debida posición en las hormas respectivas, son sometidas a cho-

30



rros de aire para su limpieza, después de lo cual siguen hasta un dispositivo de colocación del revestimiento y secado del mismo, formándose así una faja continua por agrupamiento de las piezas.

5 4.- La máquina de los puntos precedentes, caracterizada por el hecho de estar dotada de una guillotina que procede a separar la faja de piezas ya agrupadas por el revestimiento, dividiéndola en grupos o placas con un número determinado de piezas moldeadas.

10 5.- La máquina de los puntos precedentes, caracterizada por el hecho de que las placas o grupos de piezas se llevan, por medio de una cinta de transporte con movimiento intermitente, hasta un balancín que las coloca en las cajas de embalaje, las cuales, una vez llenas, son contadas y enviadas a unas mesas de recepción, listas para el cierre.

15 6.- La máquina de los puntos precedentes, caracterizada por el hecho de que el dispositivo contador y de envío de las cajas en el retroceso, suministra a la máquina cajas vacías.

20 7.- La máquina de los puntos precedentes, caracterizada por el hecho de estar dotada de un transportador para devolver al recipiente las piezas moldeadas que provengan de sobrante de las hormas o de otras operaciones.

25 8.- Máquina para calibrar, armar o ensamblar, revestir, secar, separar y embalar piezas de vidrio o de material cerámico y materias plásticas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

30 Esta Memoria consta de siete hojas escritas a má-

319225



quina por una sola cara.

Madrid, 4 NOV. 1965

P. A.

Alberto de Elzaburu
Por Poder,



HOJA UNICA

319225

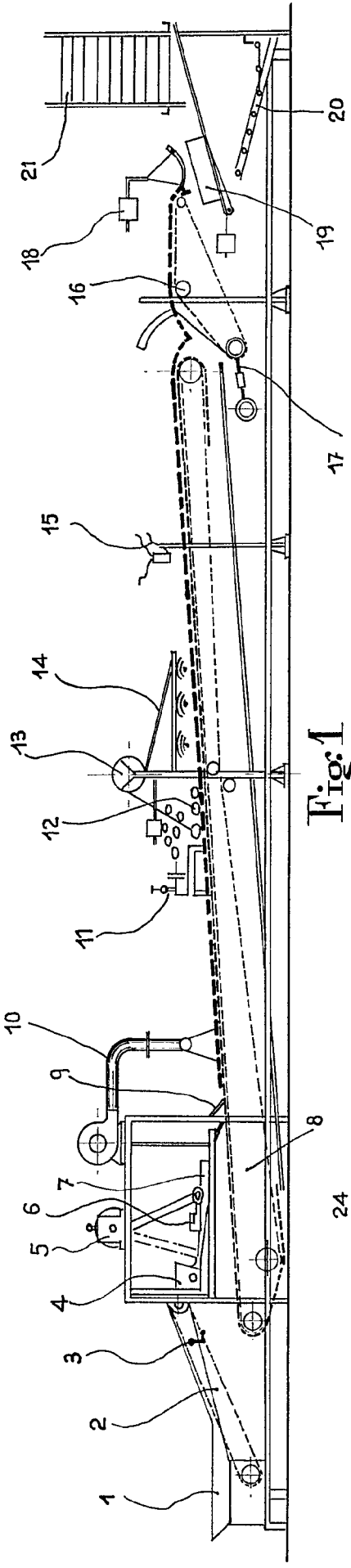


Fig. 1

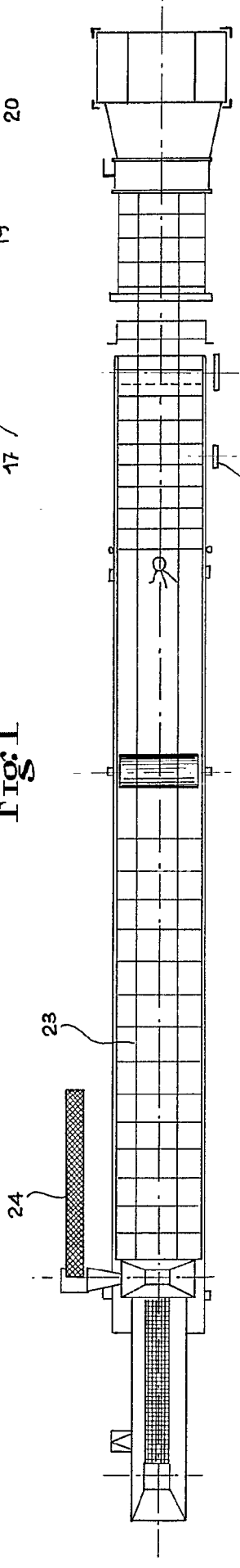


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

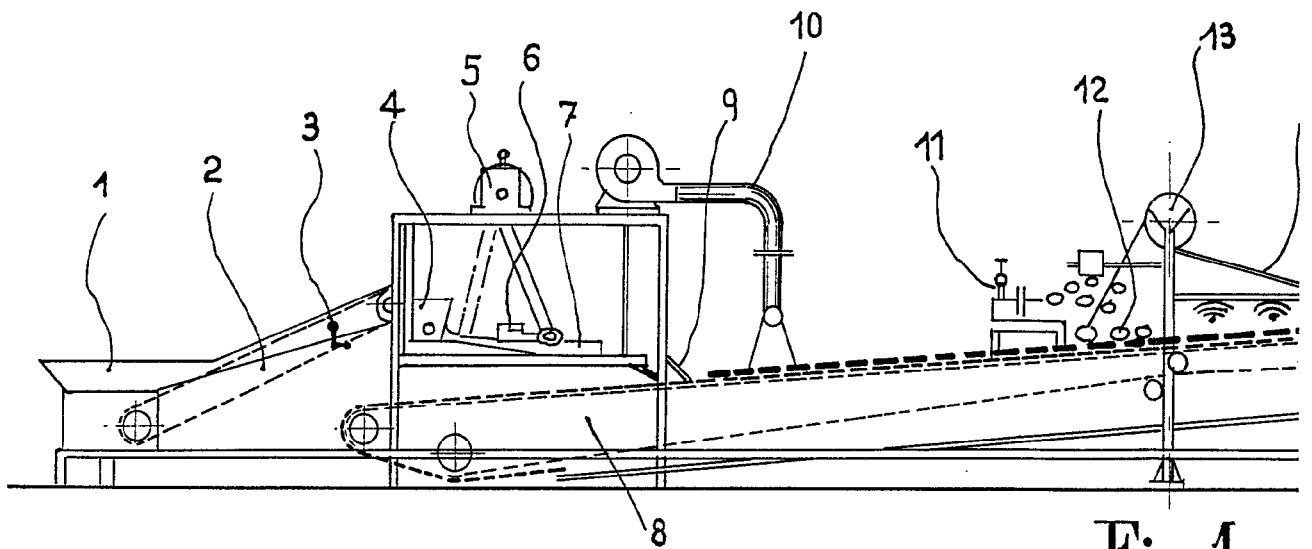


Fig. 1

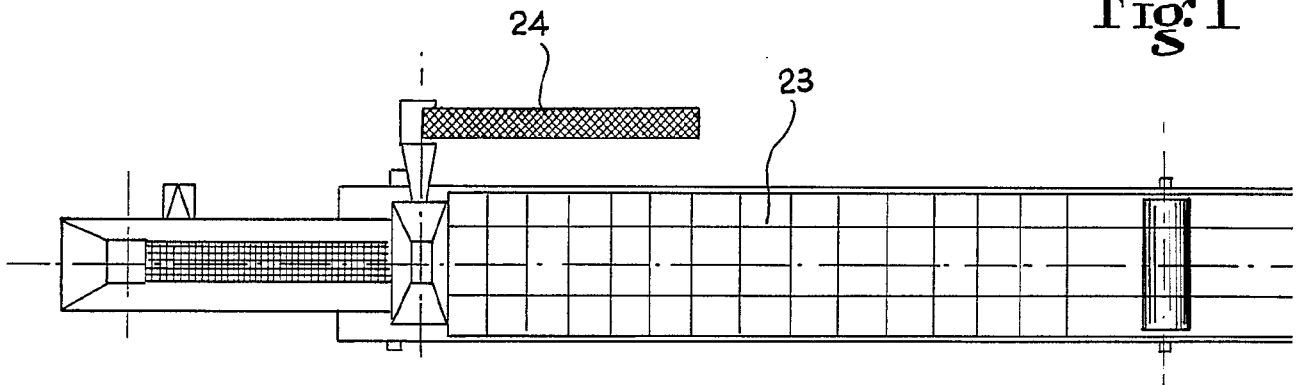


Fig. 2

ESCALA VARIABLE



319225

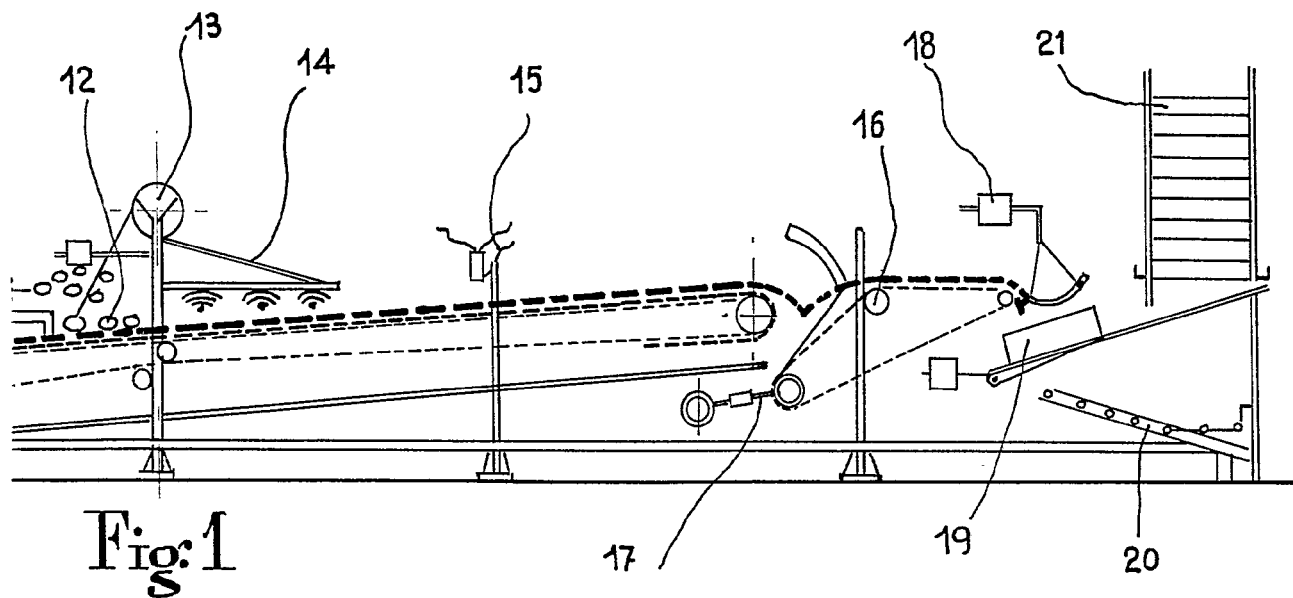


Fig. 1

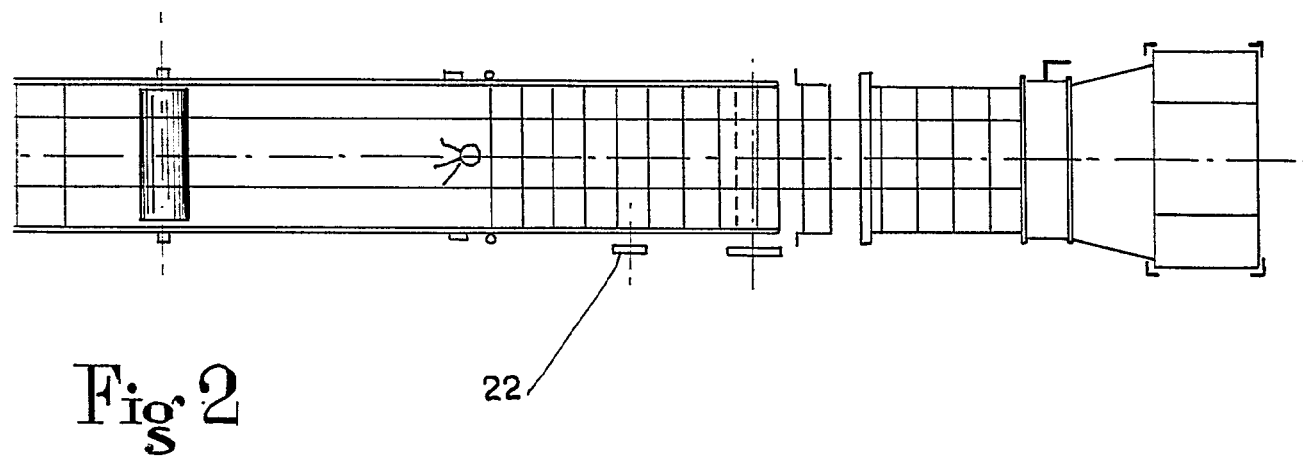


Fig. 2