

320971

20



1965

320971

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de PLASTICOS ESPAÑOLES S.A., sociedad constituida en España, con residencia en Torrelavega (Santander) y domicilio en Avenida Pablo Garnica sin número, por una: " MAQUINA PARA SOLDAR BOTELLAS".- - - - -

Memoria descriptiva

El objeto a que se refiere esta Memoria descriptiva se refiere, como se indica en el enunciado, a una nueva máquina para la soldadura de botellas.

5 La máquina objeto del registro, que trabaja por electricidad, proporciona casi automáticamente el cierre por termosoldadura de los envases, en una rápida y sencilla operación, lo que permite obtener gran número de unidades soldadas en un corto espacio de tiempo.

10 Por sus especiales características funcionales y la novedad que constituye, es merecedora del privilegio que para ella se solicita al amparo del derecho que se reconoce en el artículo 45 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

15 La descripción se ilustra con una hoja de planos en la que, sin carácter limitativo, se ha representado un ejemplo de ejecución preferido, el cual deberá ser considerado en su más amplio



aspecto, ya que será posible introducir en el mismo todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren su finalidad característica.

En el plano:

20 FIGURA 1ª, representa en esquema la distribución eléctrica de la máquina, y

FIGURA 2ª, es una vista, también en esquema, de su disposición funcional.

25 Se han establecido en las figuras las correspondientes referencias que designan los distintos elementos, y de conformidad con ellos y con lo representado, la máquina objeto del registro está esencialmente constituida por dos partes principales: la primera que comprende las disposiciones de calentamiento para lograr que las botellas alcancen la temperatura necesaria para
30 permitir su cierre por termosoldadura, y la segunda que realiza este cierre.

La primera disposición o de calentamiento, comprende un túnel -2-, emisor de calor, producido por el alojamiento interior de unas resistencias. Este túnel, acoplado sobre soportes, es de
35 altura posicional regulable, a cuyo efecto los soportes que lo sustentan han sido provistos de un ramurado a través del cual se desliza, fijándose posicionalmente por mediación de pernos de apriete.

En la parte superior de este túnel -2-, y también sobre soportes, se acopla un relé de tiempo -6-, que señala el necesario para proporcionar el adecuado calentamiento, por luces indicadoras de principio -5- y de fin del mismo -7-.

Sobre el carril -10- por el que se deslizan las botellas, está montado el conductor -4- del relé de tiempo -6-.

45 La segunda disposición o de soldado, se prevé igualmente -



montada sobre soportes y está constituida por una prensa -8-, también deslizable en altura a través del ranurado previsto - en sus soportes, y accionable mediante un brazo -9-.

50 Por bajo de ambas disposiciones discurre un carril -10-, -guiador del carro,-1-, en cuyo interior se alojan las botellas que han de ser soldadas.

En uno de los laterales de este carro -1- se prevé el tppa -3-, para establecer el contacto con el contactor -4- del relé de tiempo -6-.

55 Organizada de esta forma la máquina, se conecta la misma a la red general a través del regulador-elevador de intensidad de corriente, el cual está provisto del correspondiente interruptor -E-, que la cora en caso necesario, por ejemplo, para cambiar la posición de la clavija de selección.

60 La mínima intensidad de corriente se obtiene con la clavija en el contacto 1 del regulador. En este punto las resistencias A-B, darán el mínimo calor, y por el contrario, el máximo calor será dado por las resistencias al obtenerse la máxima intensidad de corriente con la clavija en el contacto 17 del regulador.

65 Para regular el relé de tiempo -6- y una vez desprovisto de su tapa, se libra el mando graduado, situado en el ángulo superior izquierdo de los dientes, haciéndosele girar los necesarios, (cada diente supone, aproximadamente, siete segundos).

70 Una vez conectada la máquina y regulada la disposición eléctrica necesaria en intensidad y tiempo, son colocadas las botellas llenas en el carro -1-.

75 Se conduce el carro, deslizándolo por el carril -10-, (a cuyo efecto está provisto de elementos rodantes), al interior del túnel -2-, hasta que su tope -3-, acciona el contactor -4-



320971

del relé de tiempo -6-, en cuyo momento se encenderá la luz --
-5- indicadora del comienzo del tiempo marcado.

Una vez transcurrido éste en el relé de tiempo -6-, se encen-
derá la luz -7-, que señala su término, habiendo alcanzado enton-
ces las botellas la temperatura adecuada para su soldadura.

En este momento se conduce el carro hasta que quede centrado
en la prensa -8-, siempre a través del carril -10-, accionándo-
se entonces el brazo -9- para conseguir la presión durante unos
segundos, con lo que quedará terminada la operación.

Descrito suficientemente el objeto a que se refiere esta Pa-
tente de Invención, así como la disposición de sus elementos, re-
lación que guardan entre sí y funcionamiento, sólo resta añadir
que en su realización podrán introducirse cuantas modificaciones
de detalle no alteren sustancialmente su esencialidad, que es la
que se desprende de cuanto antecede y se reivindica a continua-
ción. Podrán por tanto afectar a cambios de forma, materia en -
que se fabrique, dimensiones, proporciones, etc., y deberán que-
dar todas ellas comprendidas en la protección que se recaba.

Reivindicaciones

Se reivindican como de la propia y nueva invención la propie-
dad y explotación exclusivas de una:

1ª). MAQUINA PARA SOLDAR BOTELLAS, caracterizada por compren-
der una cámara de calentamiento constituida por un túnel donde -
se alojan las correspondientes resistencias, estando montada sobre
soportes y siendo su posición regulable en altura por desliza-
miento a través de un ranurado previsto en los soportes.

2ª). MAQUINA, según la 1ª reivindicación, caracterizada por -
la previsión de un regulador-elevador a través del cual se reali-
za la conexión a la red general, provisto de un cuadro de selec-
ción en el que, mediante la introducción de clavijas, se obtiene



la intensidad de corriente necesaria que provoque el encendido de las resistencias, graduando el calor emitido por ellas.

110 3ª). MAQUINA, según 1ª y 2ª reivindicaciones, caracterizada por la previsión en la cámara de calentamiento de un relé de tiempo, que conecta a la entrada de las botellas en el túnel y señala, por luces indicadoras, el principio y fin del tiempo - previamente determinado en el mismo y necesario para provocar el calentamiento adecuado para la soldadura.

115 4ª). MAQUINA, según reivindicación 1ª a 3ª, caracterizada - porque el acceso de las botellas a la cámara de calentamiento se prevé sobre un carro, provisto de elementos rodantes, y de un tope de contacto, siendo deslizable sobre un carril donde a su vez se dispone el contactor del relé, que al unirse con el tope del carro determina el accionamiento de dicho dispositi-
120 tivo eléctrico.

5ª). MAQUINA, según reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizada por la previsión de una prensa, accionable manualmente por medio del correspondiente brazo, a la que tienen acceso las botellas procedentes de la cámara de calentamiento, al continuar -
125 el rodamiento del carro por prolongación del mismo carril, en cuya prensa y mediante presión de la misma, se consigue el cierre de los envases, a cuyo efecto los soportes que la sustentan están dotados de las correspondientes ranuras de deslizamiento.

6ª. MAQUINA PARA SOLDAR BOTELLAS.

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara, a la que se adjunta una hoja de planos de dibujos para su mejor comprensión.

Madrid, 20 DIC. 1965

20
DICIEMBRE 1965

320971

FIG. 1

20
DICIEMBRE 1965

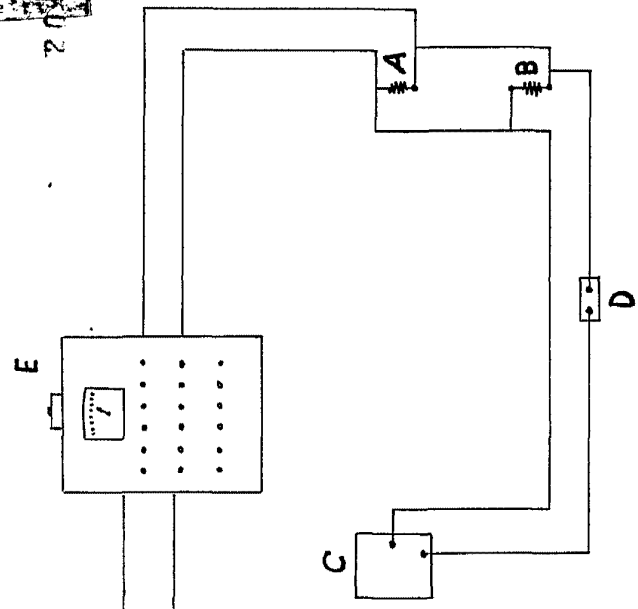
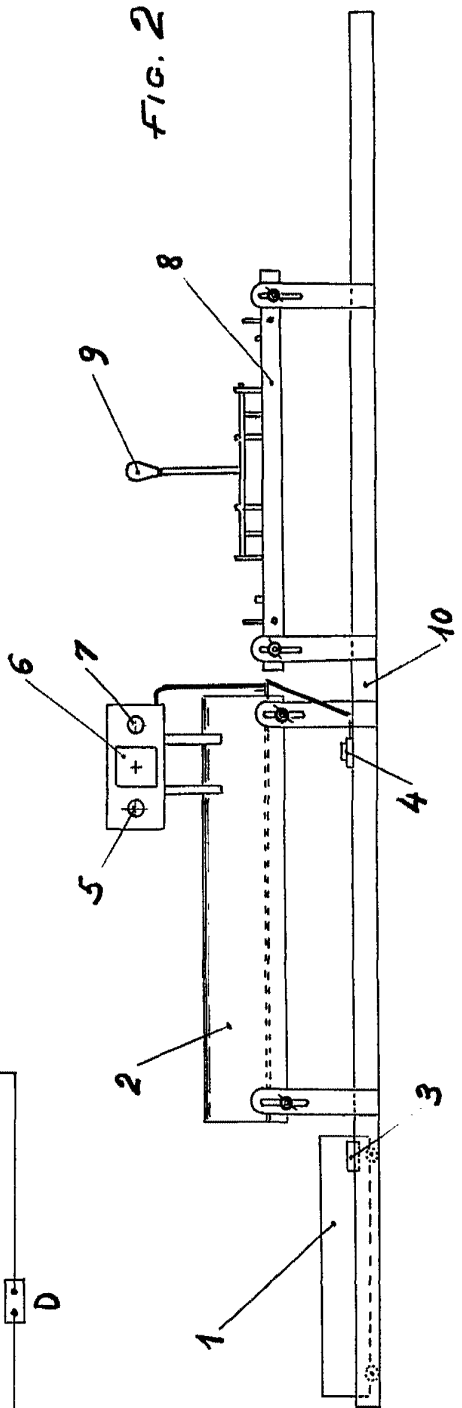


FIG. 2

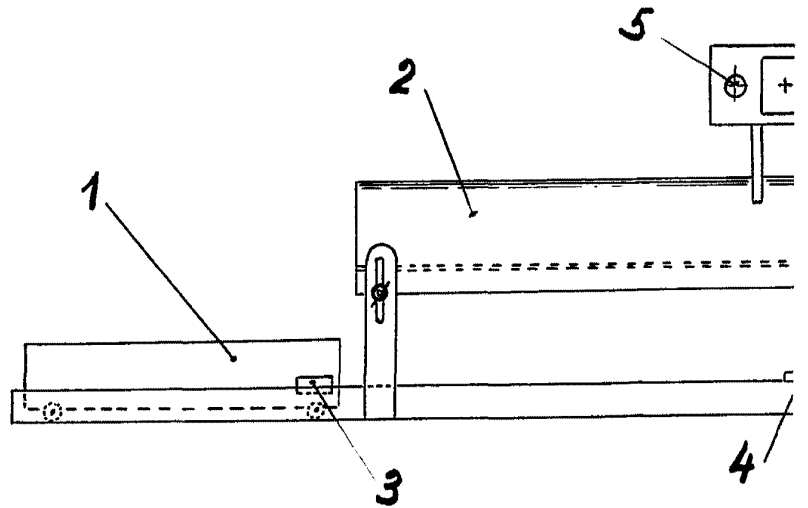
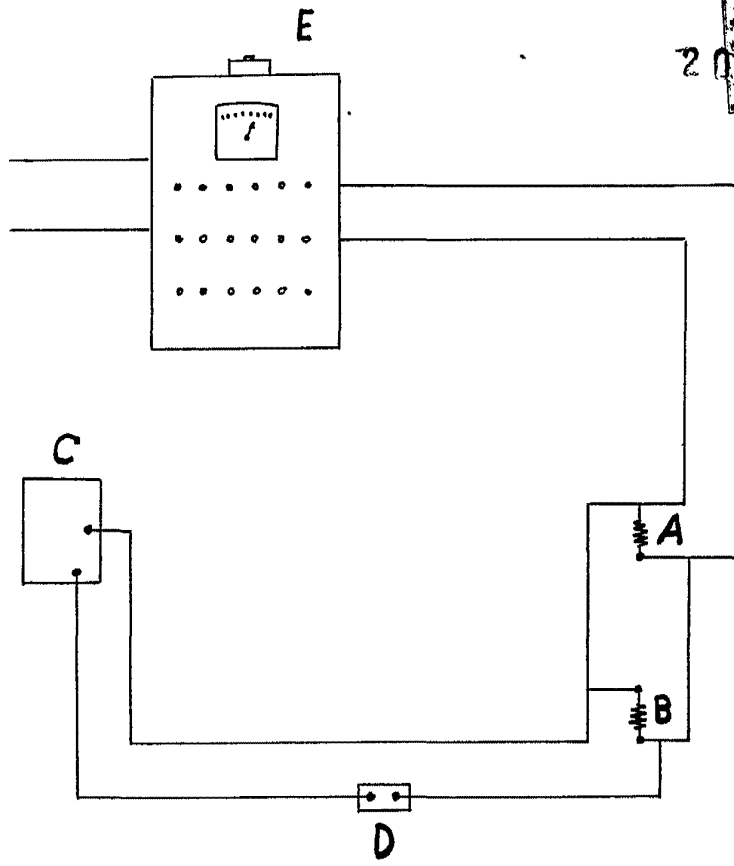


Escala variable
Madrid: 20 DIC. 1965

H

20 JUL 1965
10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20
1122 678

FIG. 1



320971



FIG. 1

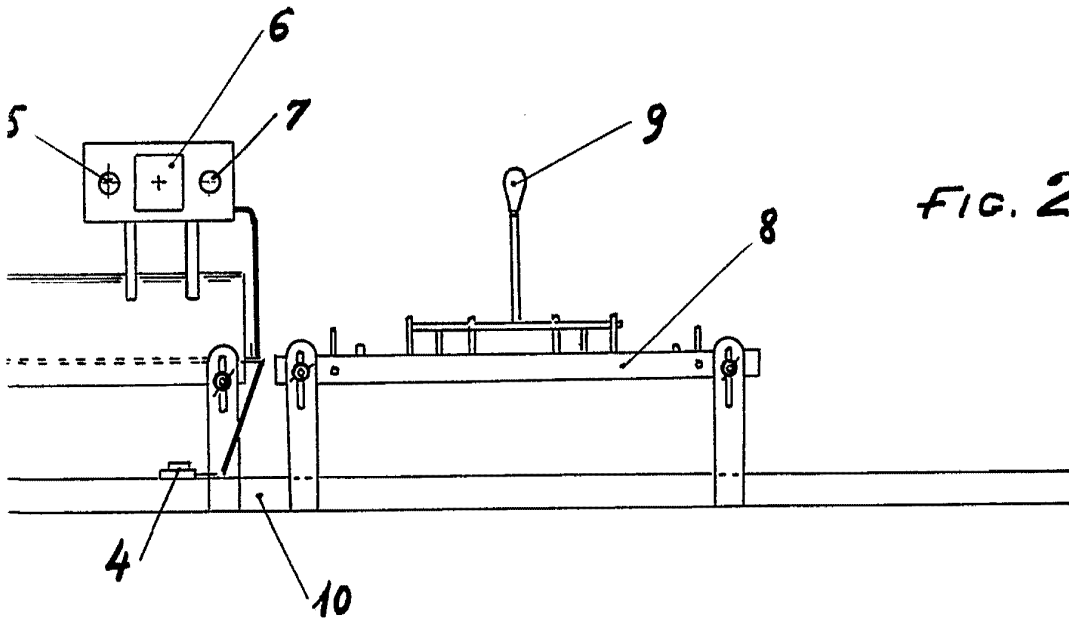


FIG. 2

Escala variable
Madrid: 20 DIC. 1965

[Handwritten signature]