

325511¹ 4 ABR



10 de trabajo, se ha previsto acoplar una transmisión por ca
dena que acciona en sentido contrario, los soportes rectan
gulares de las piezas donde van montados los elementos de
soldadura, efectuándose con esta modificación la soldadura
y corte de la película tubular en posición centrada entre
dichos dos elementos de soldadura.

15 Asimismo, y con el fin de eliminar la cámara de aire
que frecuentemente se forma en el interior de los envases,
al cortar la película tubular, se han previsto junto a los
elementos soldadores dos juegos de rodillos opuestos entre
si y formando palanca cada uno de ellos con uno de los dos ele
20 mentos de soldadura.

También se ha previsto un cargador multiple girato-
rio con el fin de incrementar el rendimiento de trabajo y
una combinación de resortes que acumulan la fuerza para im-
pulsar a la cuchilla cortante de la película tubular en el
25 momento preciso de corte.

Para que la idea general anteriormente expuesta pue-
da ser más fácilmente comprendida, en la descripción que si
gue nos vamos a referir a la lámina de dibujo que se acompa-
ña que nos muestra un caso de realización práctica, natural
30 mente que tratándose de un ejemplo aclaratorio el dibujo en
cuestión deberá interpretarse con amplio criterio y sin ca-
racter limitativo alguno.

En dicho dibujo se representa en la figura 1, una
vista esquemática en planta de los elementos de accionamien-
to en sentido contrario, sobre los cuales van acopladas las
35 piezas de soldadura y en la figura 2, una vista frontal y
lateral de los juegos de rodillos también previsto junto a
los elementos de soldadura.



40 El movimiento de transmisión por cadena es transmi-
tido al marco exterior -1- y al marco interior -2-, sobre
los cuales estan solidariamente acoplados los elementos de
soldadura -3- y -4- respectivamente.

45 Al ser accionado el mecanismo, pone en movimiento
al marco -1- actuando sus lados -1'-, como ejes sobre los
cuales se desliza y mueve el marco interior -2- en senti-
do contrario al marco -1-, tensando durante su movimiento
un juego de resortes que acumulando la fuerza impulsan a la
cuchilla -5-, permitiendole efectuar el corte de la pelícu-
la en posición centrada, según hemos ya indicado, de igual
50 forma que la soldadura, mejorando por consiguiente la per-
fección y rapidez de trabajo en grado sumo.

Los dos rodillos -6- opuestos entre si, en la parte
superior de los elementos soldadores -3- y -4-, están monta-
dos totalmente fijos sobre su eje -7-, mientras los dos ro-
55 dillos interiores -8-, también opuestos entre si, son gira-
torios sobre su eje -9-, de forma que al cerrarse los elemen-
tos soldadores -3- y -4-, los rodillos superiores -6- y los
inferiores -8- establecen contacto entre si.

60 Por efecto de la presión los dos rodillos fijos -6-
superiores se desplazan hacia arriba y los rodillos girato-
rios -8- inferiores, hacia abajo, de manera que los rodillos
superiores -6-, tiran de la película hacia la parte superior
mientras los rodillos inferiores -8-, se deslizan oprimiendo
a la película en sentido descendente y expulsando todo el
65 aire que pueda haber quedado entre los repliegues de la bol-
sa o envase formado. Tanto los rodillos superiores -6- como
los rodillos inferiores -8- están constituidos por unos ele-
mentos elásticos salientes parcialmente intercalados sobre

3255 11

14



los ejes -7- y -9- respectivamente.

70

Al disponer un cargador multiple giratorio en vez de un cargador individual, resulta factible efectuar el envasado continuado de un tipo de productos con el consiguiente aumento de rendimiento de trabajo y asimismo resulta factible efectuar el envasado de productos de distintas características, incluyendo objetos de determinadas formas y tamaños tales como libros, panecillos, herramientas y de cualquier otra clase que convenga y asimismo resulta factible cambiar rapidamente el tipo o clase de envasado pasando de un producto u objeto a otro totalmente distinto.

75

80

También se ha previsto montar de forma basculante, la base sobre la cual descansan las bolsas para el envasado del producto y ulterior soldadura y corte del envase. Gracias a dicha característica basculante, una vez terminada la soldadura y corte del envase, tiene lugar dicho movimiento basculante sincronizado con el movimiento de los cañmentos soldadores y expulsando el envase ya formado.

85

90

Con el fin de dotar a la máquina de un accionamiento automático se ha previsto la colocación sobre la base basculante de un interruptor eléctrico cuyo circuito es cerrado al caer sobre dicha base basculante la primera bolsa llena del producto a envasar, estableciendo un ciclo de funcionamiento que se repite automáticamente cada vez que es introducido el producto a envasar en la bolsa o película tubular.

95

Con la descripción que precede creemos suficientemen te aclaradas todas estas mejoras, restando consignar la posibilidad de que sean variables los materiales, formas y dimensiones de cualquier detalle constructivo siempre que con ello



100

no se altere la esencialidad de su objeto que se pone de manifiesto en la siguiente

N O T A

Los puntos nuevos que se presentan para ser reivindicados en el presente Certificado de Adición, son:

105

1ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal n.º. 310.887, por "Máquina para envasar productos granulados en polvo y líquidos, en película tubular autosoldable", caracterizadas esencialmente por el hecho de disponer dos soportes rectangulares accionados por una transmisión por cadena, sobre cuyos soportes van acopladas las piezas de soldadura, siendo el movimiento de dichos soportes de sentido contrario y tensando durante su movimiento, un juego de resortes impulsores de la cuchilla.

110

115

2ª.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal n.º. 310.887, por "Máquina para envasar productos granulados en polvo y líquidos, en película tubular autosoldable", según la reivindicación anterior, caracterizadas porque junto a los elementos soldadores se han dispuesto dos juegos de rodillos opuestos entre sí, fijos los rodillos superiores y giratorios los inferiores, y articulados dos a dos en el vertice del ángulo formado, presentando dichos rodillos unos salientes elásticos parcialmente dispuestos sobre los mismos y porque el cargador se ha dispuesto en forma múltiple y giratoria, habiendo dispuesto medios basculantes en la base de apoyo de los envases.

120

125

3ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL N.º. 310.887, POR "MAQUINA PARA ENVASAR PRODUCTOS GRANULADOS EN POLVO Y LIQUIDOS, EN PELICULA TUBULAR AUTOSOLDABLE", de conformidad en un todo en lo esencial y fines

325511

14A



industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descrip-
tiva y graficamente representado en el adjunto plano para
su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de SEIS hojas mecanografiadas
por una sola cara a doble espacio en 131 líneas.

Madrid, 14 de Abril de 1.966

JOSÉ LÓPEZ

P. P.

3255 11

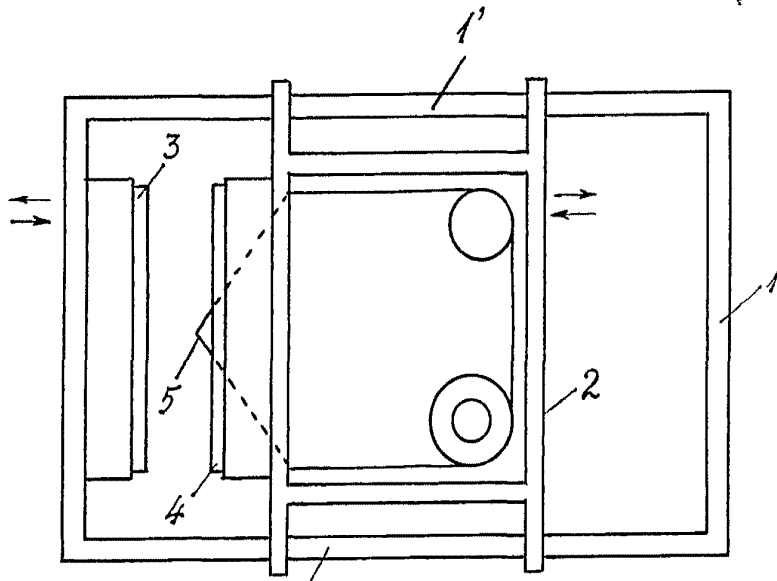


Fig. 1

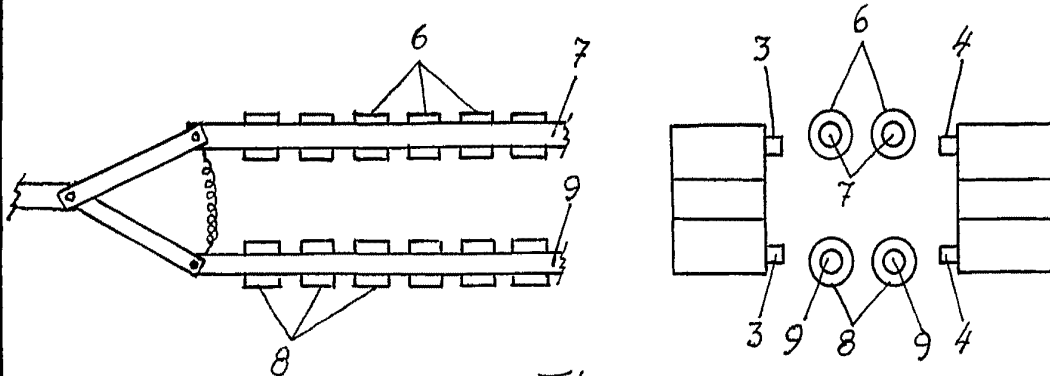


Fig. 2

Escala variable

[Handwritten signature]