

33867



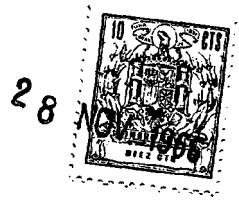
MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención que por veinte años se solicita para España a favor de D. Héctor AUSERE MURILLO, de nacionalidad española, domiciliado en Zaragoza, Travesía del Camino de la Almozara, 25 - - - - -

p o r

"MAQUINA PARA HACER EL VACIO Y CIERRE DE BOLSAS AUTOMATICAMENTE"

Según el enunciado se protege en esta patente un nuevo sistema automático incorporado en una máquina destinada a la producción del vacío necesario en el envasado de determinados productos, al propio tiempo que realiza el cierre de las bolsas en que van contenidos aque-



llos.

A fin de aclarar en lo posible la redacción de esta memoria se acompañan dos hojas de planos en los que ha sido representado un posible caso de realización en la práctica el cual se cita a modo de enunciación y por tanto sin carácter limitativo alguno.

En la hoja primera de planos anexos, aparece la máquina dibujada en posición tumbada, siendo la figura una vista lateral de un alzado de la misma.

En la hoja segunda, la Figura 1 es una vista lateral de una sección vertical del grupo constituido por el depósito de vacío y el sistema de termosoldado de bolsas; siendo la Figura 2 una vista frontal de una sección vertical del mismo grupo. La Figura 3 corresponde a una vista en planta de un plato porta-bolsas perteneciente a la cadena transportadora, cuyo plato se muestra además en perfil en la Figura 4.

A continuación se detallan con números convencionales los elementos componentes y piezas que integran la invención:

- 1.- Motor freno
- 2.- Reductor
- 3.- Polea reductor
- 4.- Correa trapezoidal
- 5.- Perfil armazón
- 6.- Placa porta-bolsas
- 7.- Depósito de vacío
- 8.- Soporte grupo de vacío
- 9.- Cilindro neumático de depósito de vacío



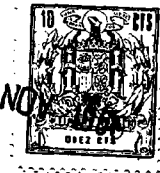
- 10.- Cilindro neumático de soldadura de bolsas
- 11.- Placas sujeción piñones
- 12.- Eje del piñón
- 13.- Apoyo de goma para soldadura
- 5 14.- Soporte regulación altura de bolsas
- 15.- Prisionero
- 16.- Guías de depósito de vacío
- 17.- Casquillo de guías de depósito de vacío
- 18.- Varillas porta-electrodo de soldadura
- 10 19.- Alojamiento-guía de las varillas porta-electrodos de soldadura
- 20.- Válvula de vacío
- 21.- Porta-electrodo de soldadura

En relación a la identificación anterior, el motor,

15 -1- impulsa movimiento intermitente -mediante un sistema de microcontactos- a través del reductor -2- a una polea -3- que, merced a la transmisión -4-, lo traslada a otra polea apoyada en el armazón -5- la cual pone a su vez en movimiento a una correa de transporte sin-fin,

20 provista de unas placas porta-bolsas -6- constituida por cadenas que engranan en ruedas dentadas arbitradas en sus extremos, girando la superior de éstas en un eje -12- apoyado en unas placas -11- que presentan una ventana rasgada la cual permite el tensado de las cadenas.

25 En uno de los puntos del recorrido de la citada cinta transportadora, ha sido arbitrado un grupo de vacío -7- que se desplaza verticalmente en un soporte -8- siendo accionado por un cilindro neumático -9- excitado por un sistema electrónico, de modo que cuando una bol-



sa conteniendo el producto en proceso de envasado, queda situada debajo del grupo de vacío, se produce el contacto que pone en movimiento el citado cilindro -9- que hace descender al grupo de vacío deslizándose por las guías -16- (Figura 2) merced a unos casquillos -17- que le son solidarios en ambos costados, hasta que el grupo de vacío -7- hace contacto con la placa -6- siendo expulsado el aire por la válvula -20- (Figura 1).

Simultáneamente tiene lugar el cerrado de bolsas, en virtud de otro cilindro neumático -10- que empieza a actuar, merced a un temporizador incorporado en la máquina, cuando el grupo de vacío alcanza su posición más baja. El vástago de dicho cilindro -10- (Figura 2) está unido por su extremo libre a una pieza porta-electrodo -21- siendo conducida esta última en sus desplazamientos por unas varillas -18- que igualmente le son solidarias, cuyos extremos superiores van introducidos en unos alojamientos -19- posibilitados de deslizamiento en el interior de estos últimos. El contacto eléctrico en el electrodo se produce cuando éste alcanza su posición más baja y queda depositado sobre la bolsa plástica a cerrar. Según puede apreciarse en la Figura 4, cada una de las placas porta-bolsas -6- va provista de un apoyo aislante -13- de goma por ejemplo, a fin de proveer al propio tiempo del grado de elasticidad necesaria para garantizar el perfecto apoyo de la pieza porta-electrodos -21- sobre la bolsa en proceso. Como quiera que ésta última puede tener forma y tamaño variable, las placas -6- (Figura 4) van provistas de una caja-soporte móvil -14- que posibi-



lita la regulación de altura o dimensionado de la bolsa
acomodando su zona de termosoldado sobre el apoyo -13-
para que el cierre resulte perfecto, siendo inmoviliza-
da la posición de la caja -14- en la placa -6- median-
te un prisionero -15-.

Descrito y representado el objeto de esta memoria,
se declara como de propia invención, no practicado en
España, haciéndose la salvedad de que los detalles ac-
cidentales de forma, tamaño y materiales utilizados en
su construcción podrán ser objeto de alteración sin
que tal modificación desvirtúe la esencialidad que que-
da resumida en la siguiente

N O T A

EN RESUMEN: La presente Patente de Invención que, por
veinte años se solicita para España, ha de recaer sobre
las siguientes reivindicaciones:

1ª.- "MAQUINA PARA HACER EL VACIO Y CIERRE DE BOLSAS
AUTOMATICAMENTE", caracterizada por estar constituida
por un armazón en el que un motor-freno y reductor im-
prime movimiento intermitente a una cinta transporta-
dora sin-fin provista de placas porta-bolsas; habiéndose
arbitrado en un punto de la citada cinta de trans-
porte un grupo de vacío posibilitado de desplazamiento
vertical en un soporte, siendo este grupo accionado por
un cilindro neumático excitado electrónicamente, de ma-
nera que cuando una bolsa conteniendo el producto a en-
vasar está situada debajo del grupo de vacío, se pro-
duce la conexión eléctrica que pone en movimiento el
cilindro neumático que hace descender a este último



deslizándose unos casquillos fijos en sus costados a lo largo de unas guías pertenecientes al mencionado soporte, hasta que dicho grupo de vacío toma contacto con la superficie de la placa porta-bolsas.

5 2ª.- "MAQUINA PARA HACER EL VACIO Y CIERRE DE BOLSAS AUTOMATICAMENTE", según la reivindicación anterior, caracterizada porque simultáneamente se produce el cerrado automático de las bolsas, para lo cual ha sido arbitrado otro cilindro neumático que, mediante el temporizador,
10 empieza a actuar cuando el grupo de vacío ocupa su posición más baja; siendo solidario al extremo libre del vástago de este cilindro neumático una pieza porta-electrodo, la cual es conducida en sus desplazamientos por unas varillas-guías cuyos extremos superiores están contenidos en sendos alojamientos con posibilidad de deslizamiento en su interior; produciéndose el termosoldado
20 cuando la mencionada pieza portaelectrodo alcanza su posición más baja y toma contacto con la bolsa a cuyo efecto la zona de cierre de esta última queda situada encima
25 de un apoyo elástico previsto en cada una de las placas porta-bolsas.

3ª.- "MAQUINA PARA HACER EL VACIO Y CIERRE DE BOLSAS AUTOMATICAMENTE", según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque las placas porta-bolsas van provistas de una caja-soporte donde se coloca la bolsa en proceso
30 de vacío y cierre, estando esta caja posibilitada de deslizamiento sobre la superficie de la placa, siendo por tanto la posición de aquella variable en esta última a fin de acomodar la zona de cierre de la bolsa al elec-



trodo, siendo inmovilizada su posición mediante un prisionero.

4a.- Por último, se reivindica la protección jurídica que, por veinte años se solicita para España - - - - -

5

p o r

"MAQUINA PARA HACER EL VACIO Y CIERRE DE BOLSAS AUTOMATICAMENTE"

Todo conforme queda expresado en la presente memoria descriptiva que consta de siete folios escritos a máquina por una sola cara y dos hojas de planos que se acompañan.

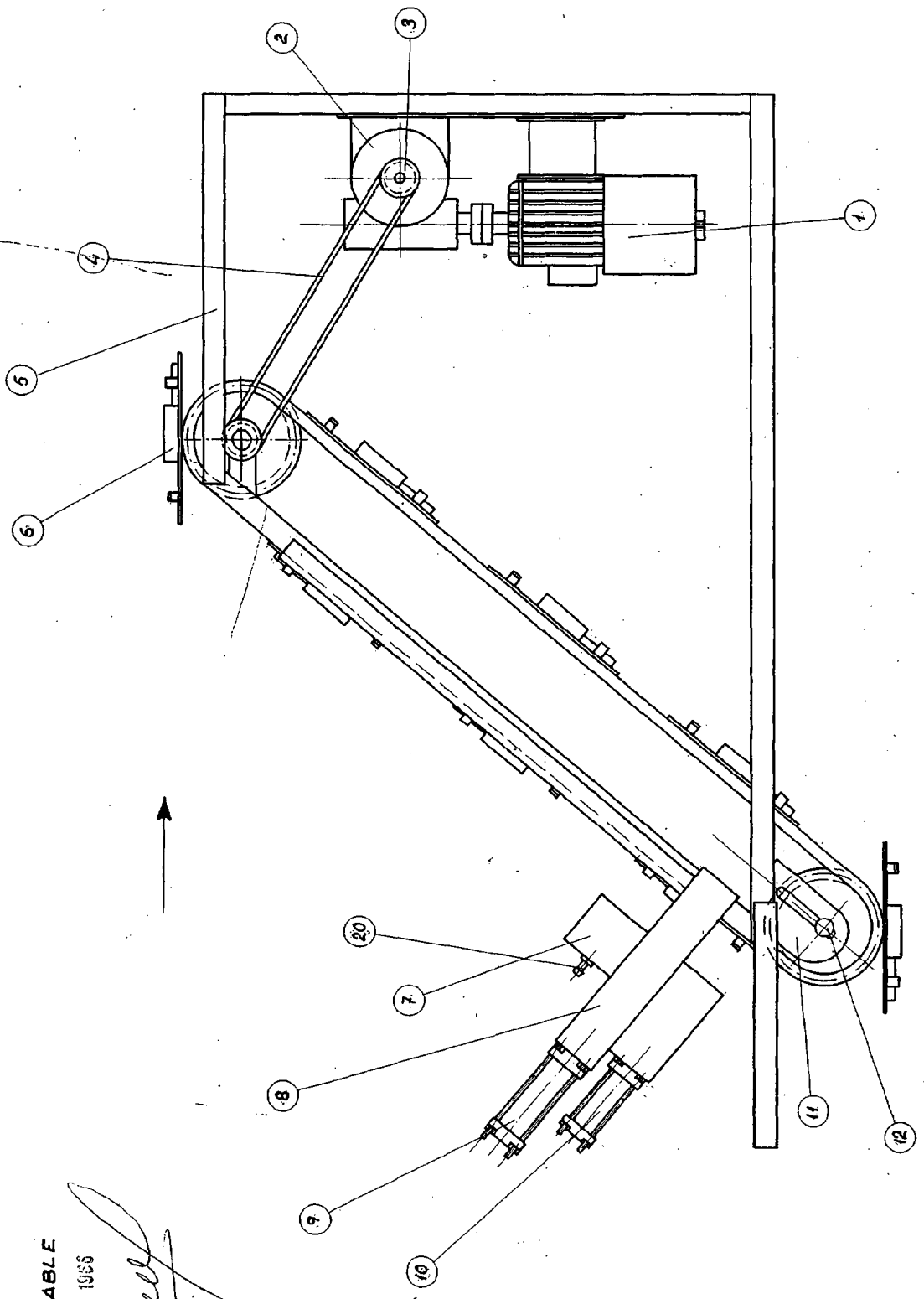
10

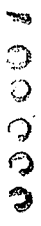
Madrid, 28 NOV. 1966

P.A.
PEDRO FELIU MARA
P.R.



ESCALA : VARIABLE
MADRID 8 NOV. 1966
P.A.
PEDRO FERRAZ
P.R.





ESCALA: VARIABLE
MADRID 28 NOV. 1965

P.A.
PEDRO PELUJÓ MAÑA
P.R.

[Handwritten signature]



28

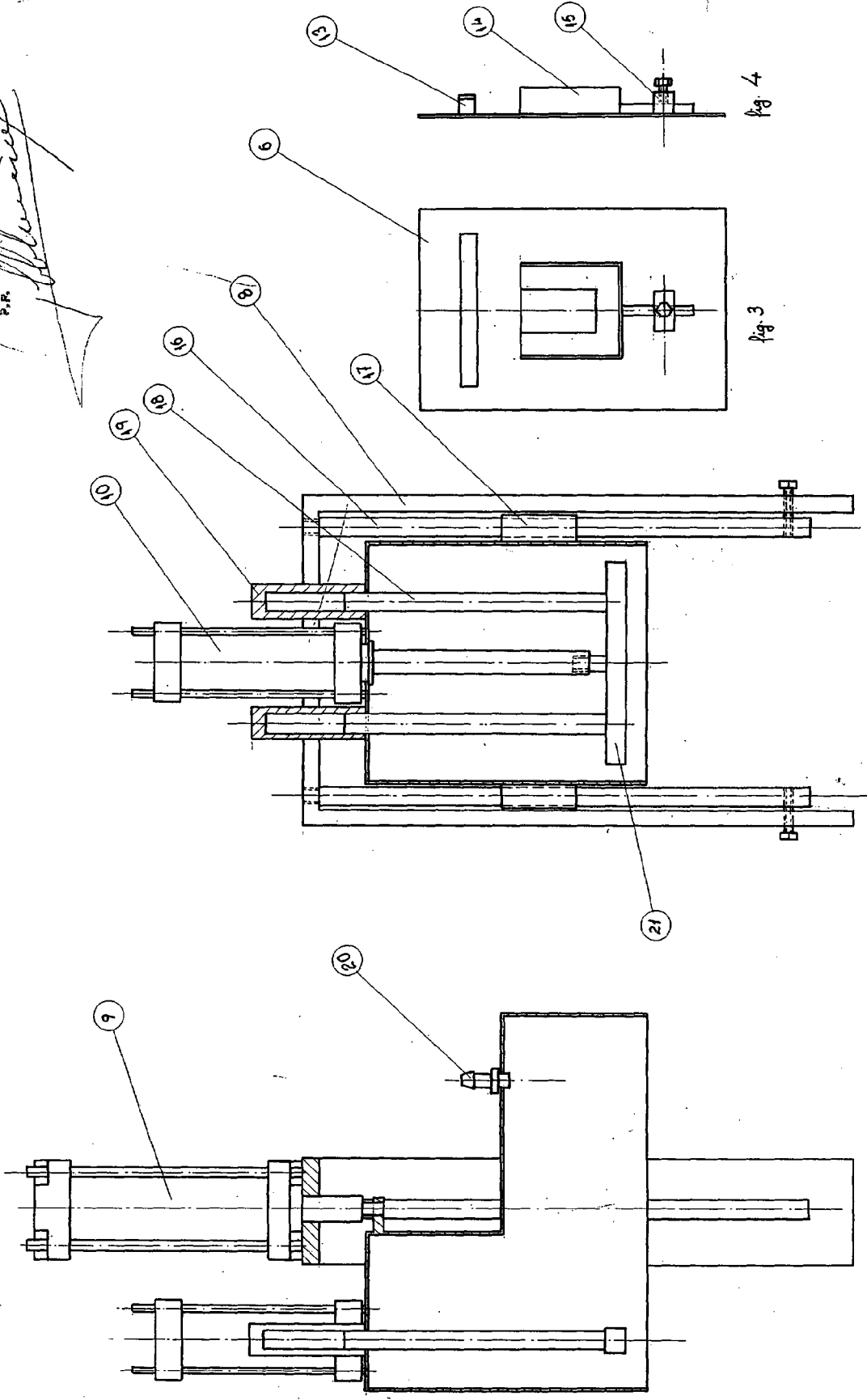


Fig. 2

Fig. 1

Fig. 4

Fig. 3