



340670

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

a favor de Don Jaime ROURE BOU, de nacionalidad española, residente en Santa Perpetua de Moguda (Barcelona) calle Virgen de Montserrat, 11, por "MECANISMO DE ARRASTRE DEL TUBO EN MAQUINAS FORMADORAS Y LLENADORAS DE BOLSAS TERMOPLASTICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a una nueva realización de mecanismo de arrastre del tubo en máquinas formadoras y llenadoras de bolsas termoplásticas, cuyo mecanismo une a su gran simplicidad una extraordinaria eficacia de funcionamiento que ha de conducir a resultados sumamente satisfactorios.

5.

En efecto es sabido que para la formación y llenado de bolsas de tipo termoplástico, existen unas máquinas a propósito, que están alimentadas por un tubo de aquella naturaleza que desplazándose a lo largo de la máquina

10.



340670

quina va sufriendo las distintas operaciones de corte, llenado, cierre, etc., siendo así que en todos los casos dichas máquinas han de ir dotadas de un mecanismo que se encargue de ejecutar el arrastre de dicho tubo.

5. Por lo general, los actuales tipos de mecanismos encargados de tal función son de constitución compleja o de funcionamiento nada correcto, lo que da lugar primeramente a un elevado coste para tal mecanismo, así como a resultados poco satisfactorios.
10. El mecanismo de arrastre que por esta patente se da a conocer, funda su funcionamiento en el desplazamiento de dos bandas sin fin actuantes en sendas zonas anchas y diametralmente opuestas del tubo, dotadas interiormente de un dentado susceptible de engranar con sendas ruedas, asimismo dentadas situadas en los extremos, una de las cuales por lo menos es motriz, estando el mecanismo provisto de una pluralidad de dispositivos compresores y de guía, tales como rodillos locos, que se aplican contra los bordes de las ramas de trabajo de las bandas curvándolas y adaptándolas contra la superficie lateral del tubo, de manera que lo arrastran en una gran proporción de su circunferencia. Los dispositivos compresores pueden ser ajustables para adaptar las bandas a distintos diámetros de tubos.
15. Las ruedas, asimismo dentadas situadas en los extremos, una de las cuales por lo menos es motriz, estando el mecanismo provisto de una pluralidad de dispositivos compresores y de guía, tales como rodillos locos, que se aplican contra los bordes de las ramas de trabajo de las bandas curvándolas y adaptándolas contra la superficie lateral del tubo, de manera que lo arrastran en una gran proporción de su circunferencia. Los dispositivos compresores pueden ser ajustables para adaptar las bandas a distintos diámetros de tubos.
20. Los dispositivos compresores pueden ser ajustables para adaptar las bandas a distintos diámetros de tubos.
25. También es esencial en esta patente la disposición de una plataforma longitudinal, que por su cara externa lleva un encaje de guiado de los salientes dentados de ramas libres de las precitadas bandas, y por su

340670



5. cara interna se prolonga en un ala longitudinal que forma un soporte al que se hallan articulados los elementos compresores y contra el que se apoyan sendos tornillos encargados de regular la inclinación de aquellos elementos a los fines de su ajuste.

10. Otro objeto de la presente invención radica en el hecho de que cada una de las bandas de arrastre presenta dos capas superpuestas, una interna, que es la que lleva los salientes dentados, de naturaleza flexible para permitir su arqueamiento por la zona de arrastre del tubo, y otra externa de constitución celular para adquirir la elasticidad necesaria para presionar eficazmente al propio tubo, habiéndose intercambiado entre ambas capas unos elementos alámbricos de refuerzo.

15. Los dibujos adjuntos muestran a título de ejemplos no limitativos del alcance de la presente invención unas formas preferidas de llevarla a la práctica, en representaciones esquemáticas.

20. En dichos dibujos: La figura 1 es una sección longitudinal completa de un mecanismo de arrastre realizado según la presente invención, según un plano medio de aquél; la figura 2 muestra a su vez una sección transversal del propio mecanismo representado en la figura 1, según un plano intermedio y según el plano diametral de una
25. de las ruedas dentadas conducidas.

Según tales figuras, el mecanismo de arrastre del tubo en máquinas formadoras y llenadoras de bolsas termoplásticas objeto de la presente invención, está cons-

340670



tituido por sendas bandas -1- y -la-, cada una de las cuales está formada por dos capas superpuestas, una externa -2- de configuración celular, para dotarla del caracter elástico preciso para el logro de un correcto presionado de la bolsa -3- a arrastrar, ya que es esta capa externa -2- la que ejerce acción directa contra la misma, mientras que la otra capa -4- es de naturaleza flexible para permitir que dichas bandas -1- y -la- se arqueen fácilmente en sentido transversal cuando se acoplan con el mentado tubo -3-, quedando intercalados entre ambas capas -2- y -4- unos elementos alámbricos -5- de refuerzo.

Dichas bandas -1- y -la-, como ya se ha dicho por su cara externa se aplican contra la bolsa -3- mientras que por su cara interna van dotadas de unos salientes dentados -6- que permiten su engrane con sendos pares de ruedas -7- y -7a- y -8- y -8a- dotadas asimismo de dientes -9- en su perifería. De dichas ruedas, las -7- y -7a- son ruedas motrices, mientras que las -8- y -8a- hacen el efecto de ruedas conducidas, siendo portadoras de adecuados encajes para disposición de los medios de rodadura -10- sobre el que montan sobre un bulón transversal -11- al que van asociados en cada rueda pares de brazos -12- y -12a-, dispuestos bajo una plataforma longitudinal -13- que está dotada, asimismo longitudinalmente, de un encaje -14- por donde se efectúa el guiado de los salientes dentados -6- de las bandas -1- y -la-.

Por otra parte, de la plataforma -13- emergen unas patas -15- en donde se articulan mediante los bloques



5. -16- y -16a- sendos rodillos -17- y -17a- de configuración cónica, que montados sobre un eje -18- con interposición del adecuado medio de rodadura -19-, son las que presiona contra los bordes longitudinales de las bandas -1- y -1a- por sus partes internas y la adaptan perfectamente al tubo -3-.

10. También es digno de resaltar el hecho de que existen medios que regulan la inclinación de los montados rodillos -17- y -17a- estando constituido éstos por tornillos -20- y -20a- que atacando los brazos -15- de la plataforma -13- son susceptibles de un mayor o menor roscado en adecuados orificios de los brazos de soporte de los propios rodillos.

15. Según todo ello, cuando el conjunto del mecanismo está en funcionamiento, cuando las bandas -1- y -1a- han pasados en el sentido de marcha por las ruedas conducidas -8- y -8a- y previamente reguladas la posición de los pares de rodillos -17- y -17a- recibe la acción de estos rodillos en el sentido de arquearse para presionar
20. contra el tubo -3-, de forma tal que es esta presión junto con el deslizamiento que reciben las mismas bandas -1- y -1a- las que provocan el correcto arrastre para el tubo -3-.

25. Serán independientes del alcance de la presente invención los detalles constructivos y demás características que no alteren su esencialidad, utilizadas en su puesta en práctica, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

340070



N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

5. 1. Mecanismo de arrastre del tubo en máquinas formadoras y llenadoras de bolsas termoplásticas, caracterizado esencialmente por el hecho de estar constituida por sendas bandas sin fin que, montadas simétricamente y en disposición diametral con respecto al tubo a arrastrar van dotadas en sus caras internas de salientes dentados susceptibles de engranar con sendas ruedas motrices y conducidas estando el mecanismo provisto de una pluralidad
10. de mecanismos compresores y de guía que se aplican contra los bordes internos de las ramas de trabajo de las bandas, curvándolas y adaptándolas contra la superficie lateral del tubo, de manera que lo arrastran en una gran proporción de su circunferencia.
- 15.

20. 2. Mecanismo de arrastre del tubo en máquinas formadoras y llenadoras de bolsas termoplásticas, según la reivindicación anterior, caracterizado asimismo porque los elementos compresores y de guía están formados por rodillos locos en ejes oscilantes alrededor de pivotes fijos y provistos de dispositivos de ajuste para variar el grado de encurvamiento de las bandas.

25. 3. Mecanismo de arrastre del tubo en máquinas formadoras y llenadoras de bolsas termoplásticas, de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado además

3 1 0 3 7 0



porque cada una de las bandas de arrastre está compuesta por dos capas superpuestas, una interna, que es la portadora de los salientes dentados, de naturaleza flexible para permitir su arqueamiento por la zona de arrastre del tubo, y la otra externa de constitución celular, con el fin de que adquiriera la elasticidad necesaria para presionar eficazmente al propio tubo hallándose intercalados entre ambas capas unos elementos alámbricos de refuerzo.

5. 4. Mecanismo de arrastre del tubo en máquinas formadoras y llenadoras de bolsas termoplásticas.

10. La presente memoria consta de siete hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 23 de abril de 1967

JAIMÉ ROURE-BOU

p.a. I. PONTI

~~PP.~~

340670

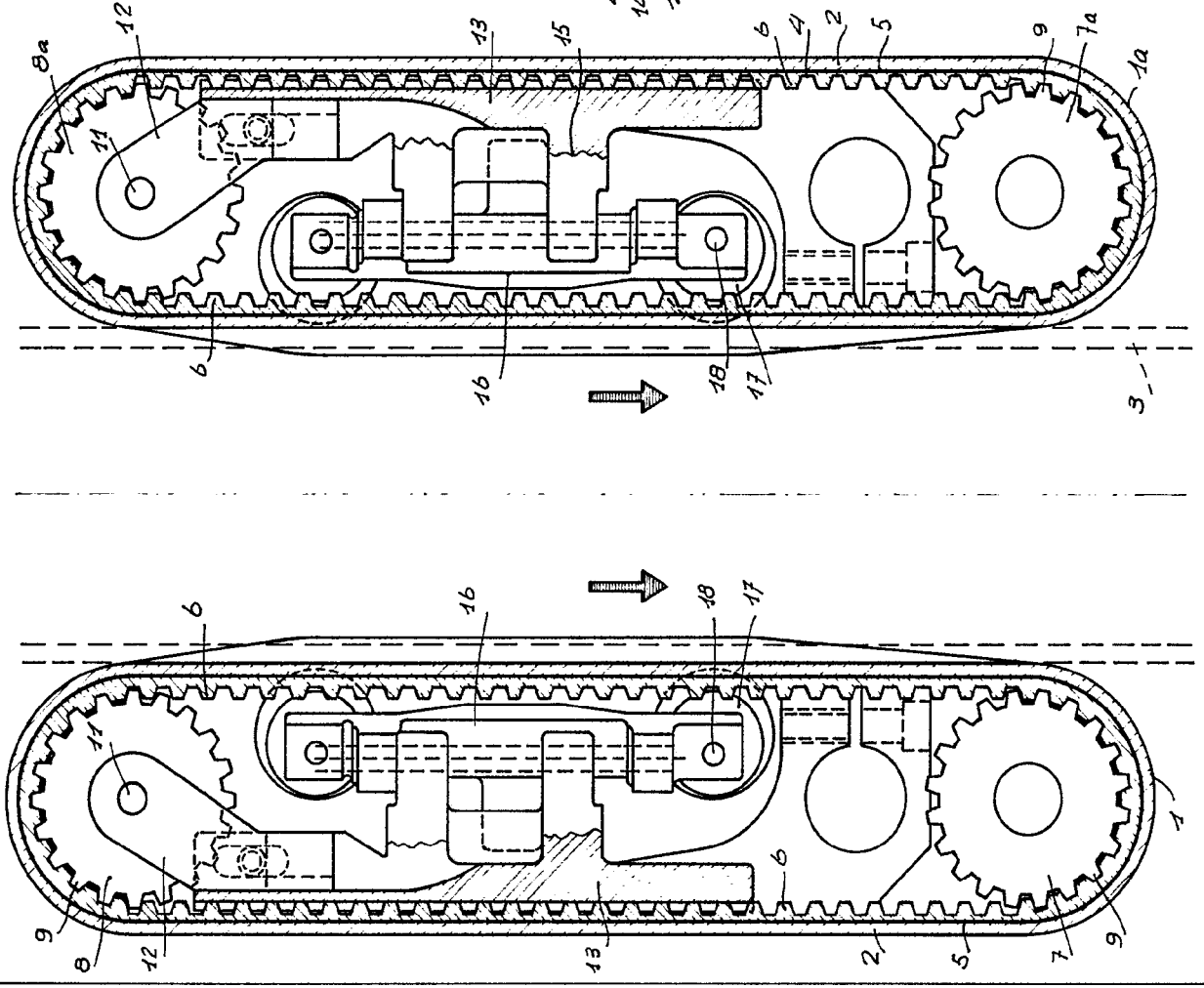
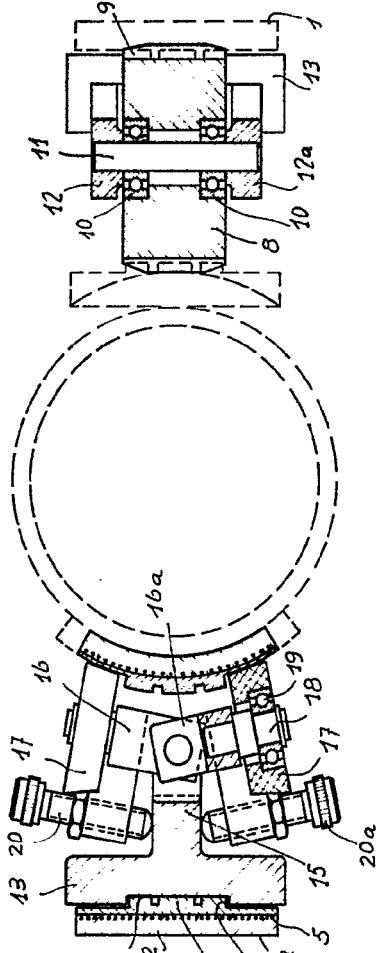


Fig. 1

Fig. 2

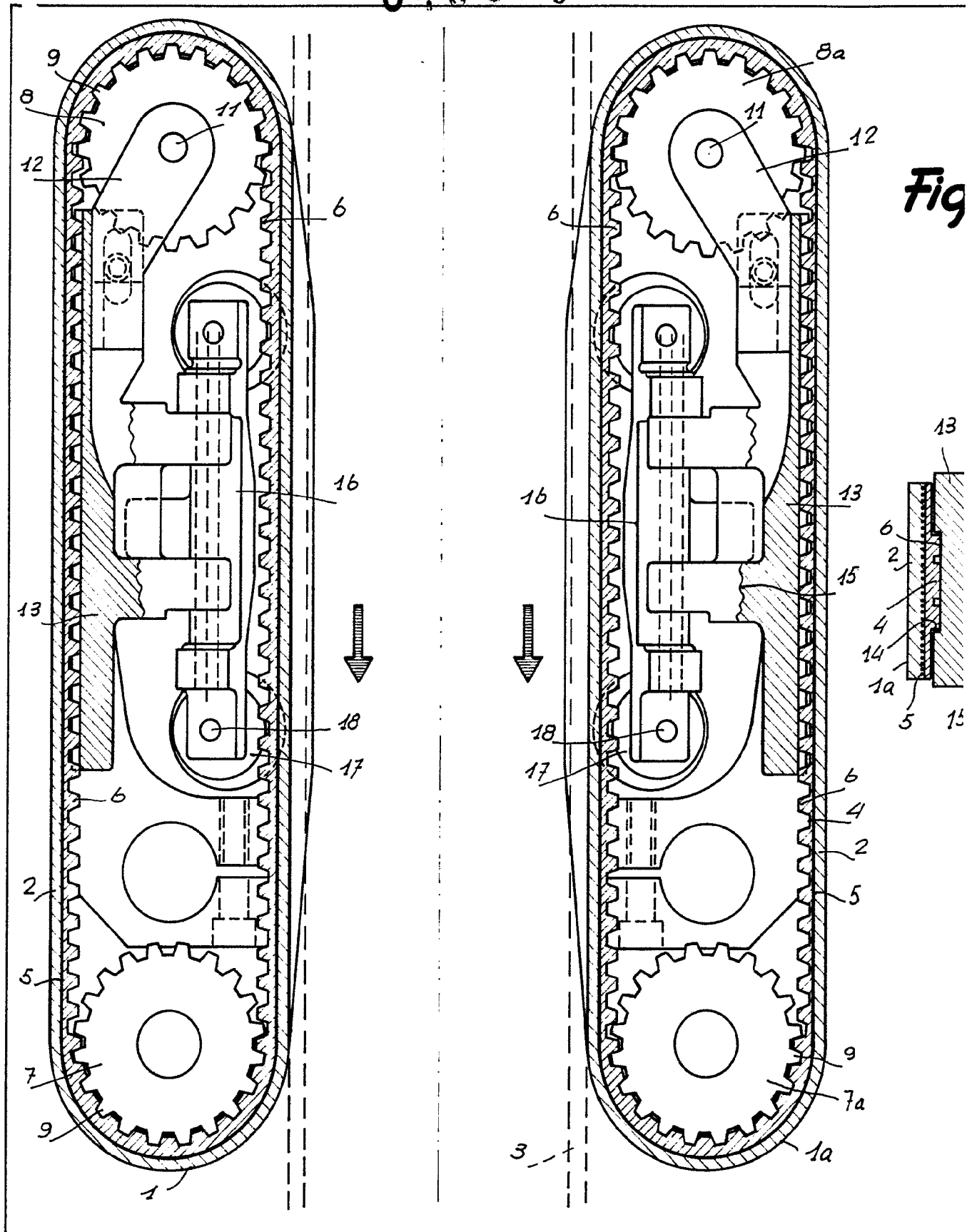


340670



L. PONTI
P.P.

340670





77 APR

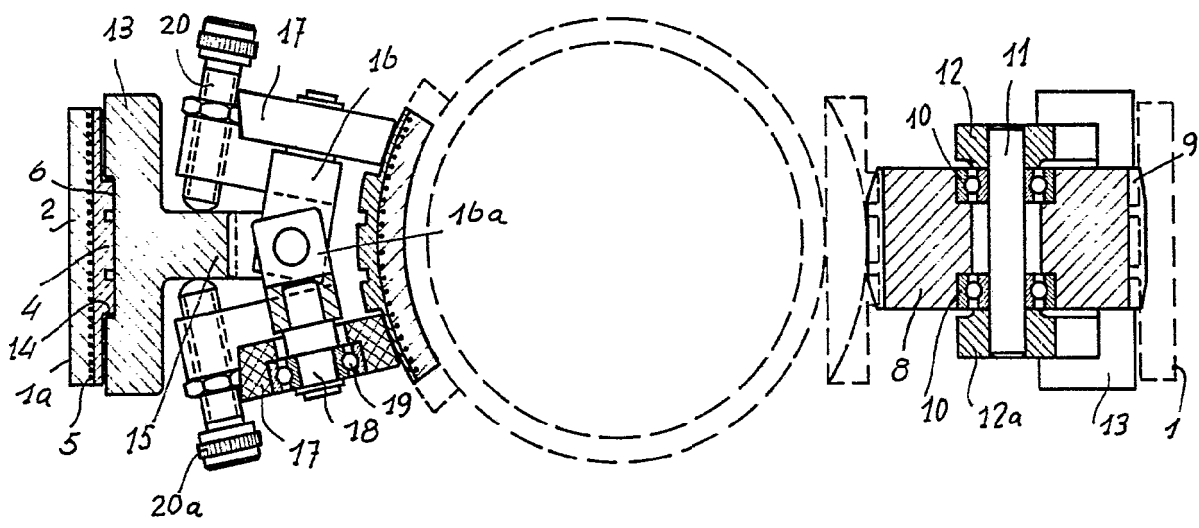
98

2

Fig. 1

340670

Fig. 2



2

Revelation of the April 10, 1967.
Name: PONTI

2

L. PONTI

P. P.

