



11 OCT. 1969

372735

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

A favor de GAZZELLA ESPAÑOLA; S.A., razón social española,  
domiciliada en SABADELL (Barcelona), Calders, 163. - - - -  
por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS PARA LA  
FABRICACION DE ENVASES DE MADERA Y SIMILARES". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente, practicada con éxito en  
el extranjero se refiere a unos perfeccionamientos  
introducidos en las máquinas para la fabricación de  
5 envases de madera y similares, particularmente para el  
engrapado de los testeros de las cajas destinadas prefe  
rentemente para el envasado de productos hortícolas y  
análogos, destinados a la exportación.

Mayormente concierne la patente, en aplicar



a las máquinas engrapadoras convencionales para la  
fabricación de los testers de los indicados envases,  
un mecanismo engrapador de actuación sustancialmente  
horizontal, complementario, para la fijación del  
5 listón-asa en el testero.

Dicho mecanismo es accionado por el propio  
sistema oscilante de la máquina, mediante las dos  
traviesas superiores de vaivén de la misma, de manera  
que la máquina en la que va aplicado el mecanismo engra  
10 pa en sendas operaciones sincronizadas los cabezales  
del testero a sus listones correspondientes y el listón-  
-asa complementario.

A dicho efecto comprende el mecanismo, de  
actuación horizontal, dos barras-cremallera verticales  
15 vinculadas a las traviesas móviles superiores de la  
máquina, cuyas cremalleras transmiten el movimiento a  
un cabezal engrapador horizontal mediante unos pifiones  
dentados que engranan a su vez en unos sectores de cre-  
mallera de que están dotadas unas piezas portadoras de  
20 los elementos de cortar, doblar y engrapar el alambre,  
del cabezal complementario de la máquina.

La alimentación de los listones-asa a la  
máquina se efectúa a través de una guía longitudinal  
incorporada asimismo complementariamente a la misma.

25 Gracias a los perfeccionamientos objeto de  
la patente, se consigue con la máquina engrapadora,  
una producción de aproximadamente 3.500 piezas por hora,  
completamente terminadas, producción muy superior a la  
normal en las máquinas conocidas hasta la fecha, que es  
30 de unas 2.000 por hora.



Para la mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompaña unas hojas de dibujos, en los que se ha representado un caso práctico de realización de los perfeccionamientos objeto de la patente, que se cita a título de ejemplo no limitativo del alcance de la misma.

En los dibujos:

La figura 1, muestra en alzado, el mecanismo engrapador complementario para el engrapado de los listones-asa en los testeros, aplicado en una máquina de fabricar testeros y piezas similares.

La figura 2, es un detalle en sección, del sistema amortiguador de que va dotado el mecanismo.

La figura 3, representa una sección longitudinal en planta del propio mecanismo.

La figura 4, constituye una sección transversal alzada del mismo.

La figura 5, es un detalle de la guía alimentadora de listones, de la máquina.

La figura 6, muestra, vista en sección y en planta, una de las piezas testeros que se fabrican normalmente mediante la máquina de engrapar en la que se han aplicado los perfeccionamientos de que estamos tratando.

Tal como se ha indicado anteriormente, el mecanismo engrapador complementario se aplica al sistema oscilante de la máquina engrapadora convencional, mediante los soportes -1- y -2-, de unas barras-cremallera -3- y -4-, fijados a las dos traviesas superiores -5- y -6- dotadas del correspondiente movimiento de

372735

11 OCT



vivén propio del mecanismo de la máquina.

El sector dentado -7- de las barras-cremallera engranan para transmitir el movimiento vertical de las mismas al mecanismo horizontal de engrapado complementario de la máquina, con unos piñones dentados que a su vez engranan con unos sectores de cremallera -9- y -10- de que están dotadas unas piezas portadoras de los elementos de cortar, doblar y engrapar del cabezal -8-.

Una de las dos barras-cremallera -3- engrana con el piñón de reenvío -11- que actúa sobre la cremallera -9- portadora del codillo del mecanismo de cortado y doblado, en tanto que la otra barra-cremallera -4- engrana con el piñón dentado -12-, que a través de un reductor -12'-, Fig. 4, acciona la pieza portadora del pulsador -13- del mecanismo de engrapar.

A fin de que el mecanismo trabaje en forma suave, se ha previsto la disposición de un sistema amortiguador, que comprende la disposición de un muelle helicoidal -14- en el interior de los soportes -1- y -2- fijados a las traviesas móviles -5- y -6- de la máquina, en las que van montados los extremos superiores de las barras-cremallera -3- y -4-, de manera que dichos elementos vienen presionados elásticamente por dichos muelles.

En la figura 6, se muestra un tipo de testero de los varios que pueden fabricarse con la máquina engrapadora en la que se ha aplicado el mecanismo de engrapar el listón asidero -14-, y en la Fig. 5, se ilustra la guía -15- complementaria por la que discurren los listones, que han de formar el asidero.



Los perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de envases de madera, de referencia, dentro de su esencialidad, podrán ser llevados a la práctica, en otras formas de realización que difieran sólo  
5 en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, por tanto, fabricarse el mecanismo concerniente a los indicados perfeccionamientos, en cualquier forma  
10 y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente  
15 patente de introducción:

1.- Perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de envases de madera y similares, particularmente para el engrapado de los testeros, caracterizados por aplicarse a las máqui-  
20 nas engrapadoras convencionales, un mecanismo engrapador complementario de actuación sustancialmente horizontal para la fijación del listón-asa en el testero, cuyo mecanismo es accionado por el sistema oscilante de la máquina mediante dos traviesas superiores con movimiento  
25 de vaivén de la misma, en las que van fijados los soportes de dos barras-cremallera que transmiten el movimiento al cabezal engrapador complementario de la máquina, mediante unos piñones dentados que engranan a su vez con unos sectores de cremallera de que están  
30 dotadas unas piezas portadoras de los elementos de



cortar, doblar y de engrapar del cabezal complementario de la máquina.

2.- Perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de envases de madera y similares, según la anterior reivindicación, caracterizados porque una de las barras-cremallera engrana con un piñón de reenvío que actúa sobre la cremallera de la pieza portadora del codillo del mecanismo de cortado y doblado, mientras que la otra barra-cremallera engrana con un piñón dentado que a través de un reductor acciona la pieza portadora del pulsador del mecanismo de engrapar.

3.- Perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de envases de madera y similares, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados por estar dotado el mecanismo de un sistema amortiguador, que comprende la disposición de un muelle helicoidal en el interior de los soportes fijados a las traviesas móviles de la máquina, en las que van montados los extremos superiores de las barras-cremallera, de modo que vienen presionadas elásticamente por dichos muelles.

4.- Perfeccionamientos en las máquinas para la fabricación de envases de madera y similares.



Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas mecanografiadas, foliadas, numeradas y escritas por una sola cara, acompañada de dos láminas de dibujos.

Marcelona, para Madrid, a 11 de Octubre 1969.

GAZZELLA ESPAÑOLA, S.A.

P. A.

MANUEL DE SAAUEL

P. R.

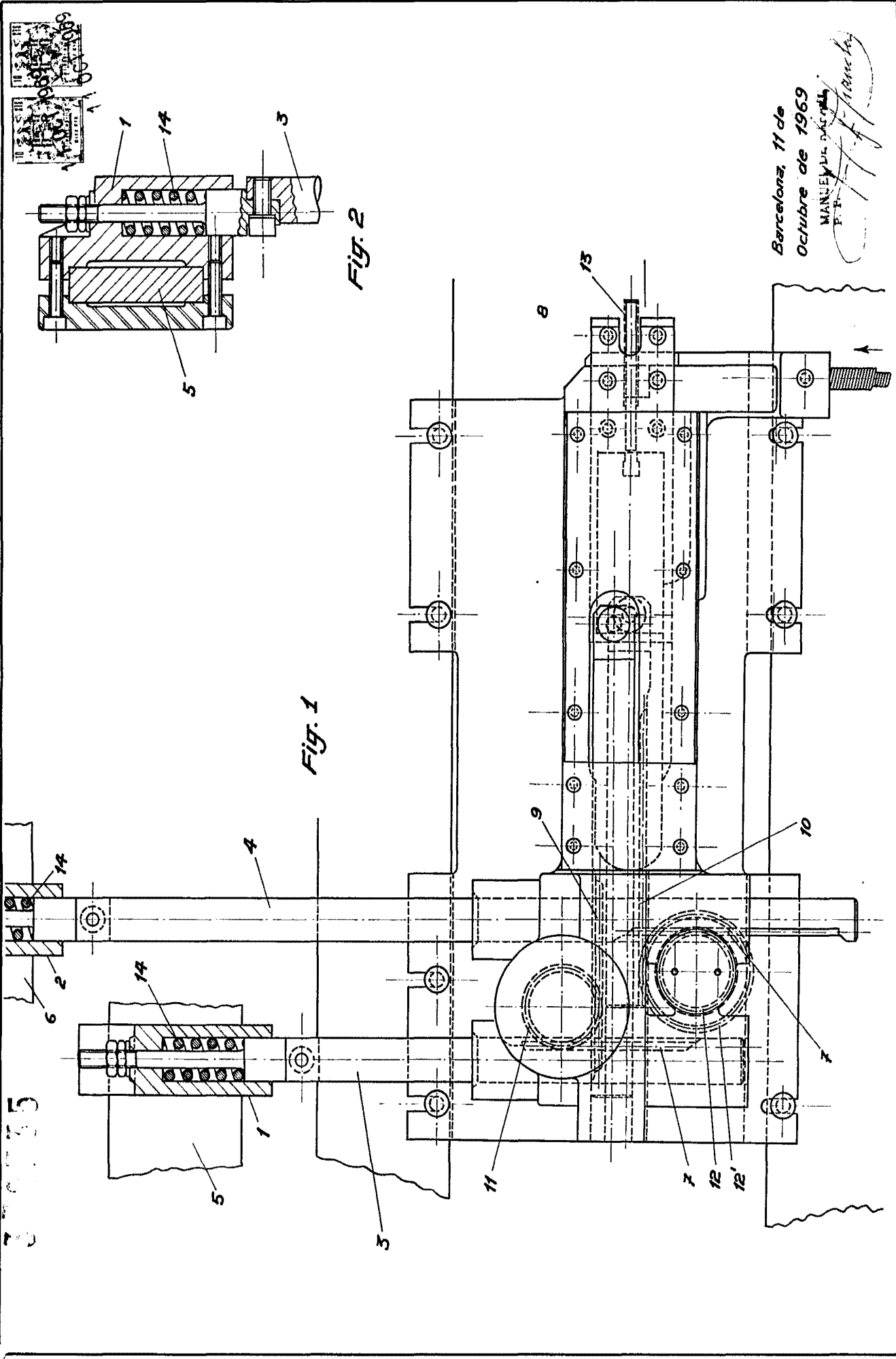


Fig. 1

Fig. 2

Barcelona, 11 de  
Octubre de 1969

MANUEL VILLANAR  
P. T. F. Mancha

3 2735

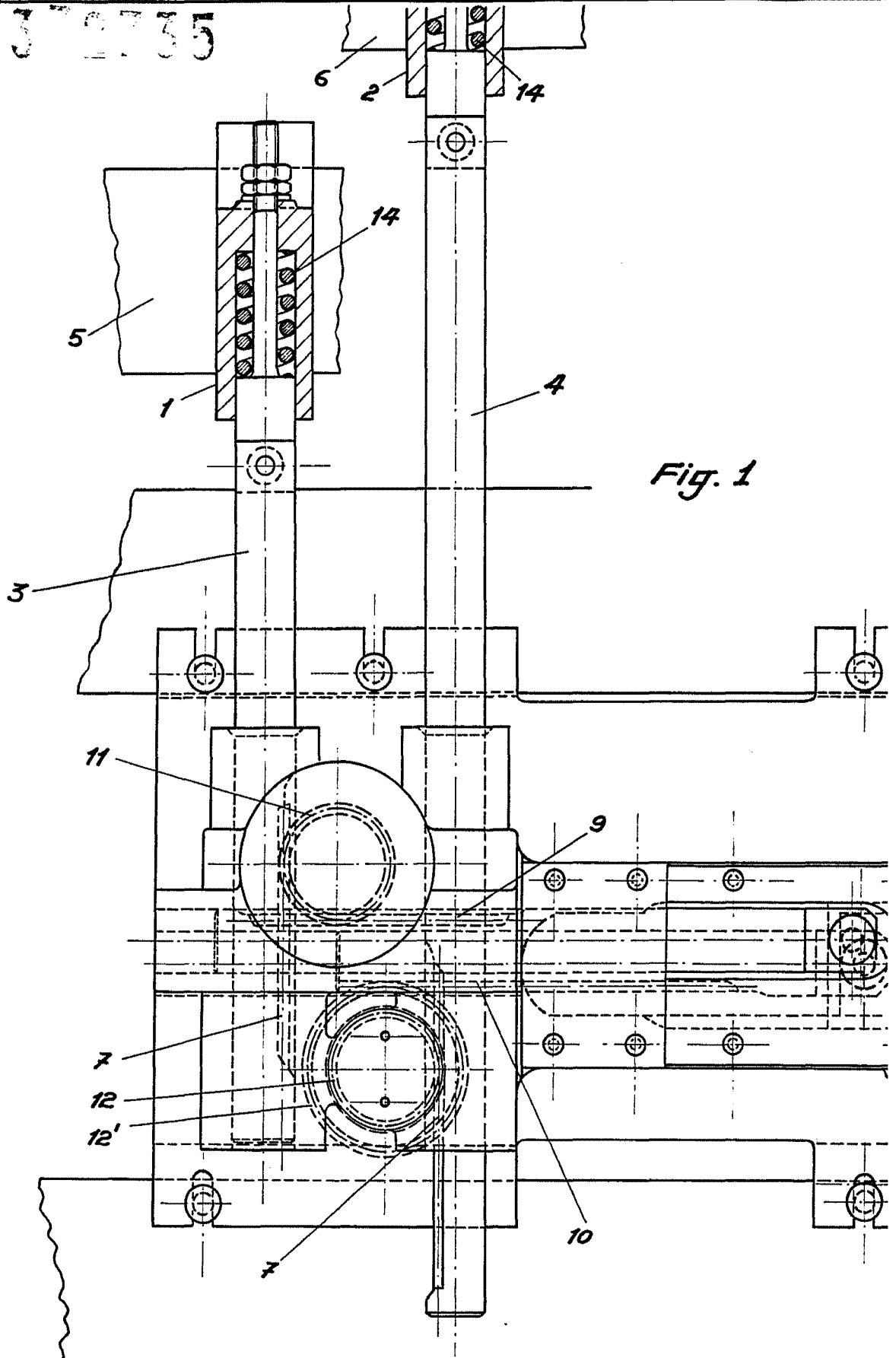


Fig. 1

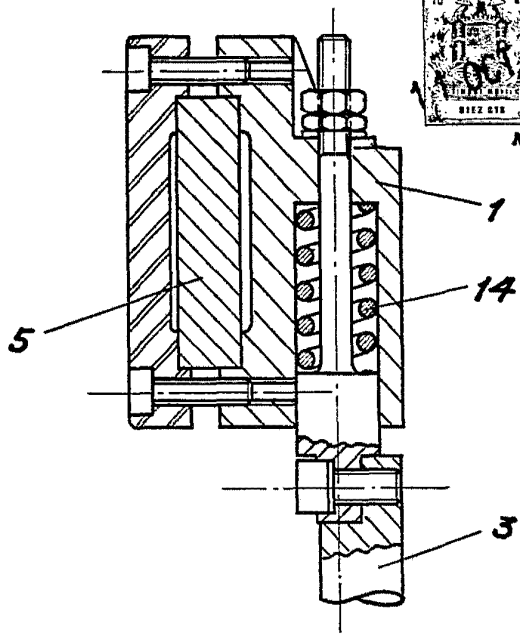
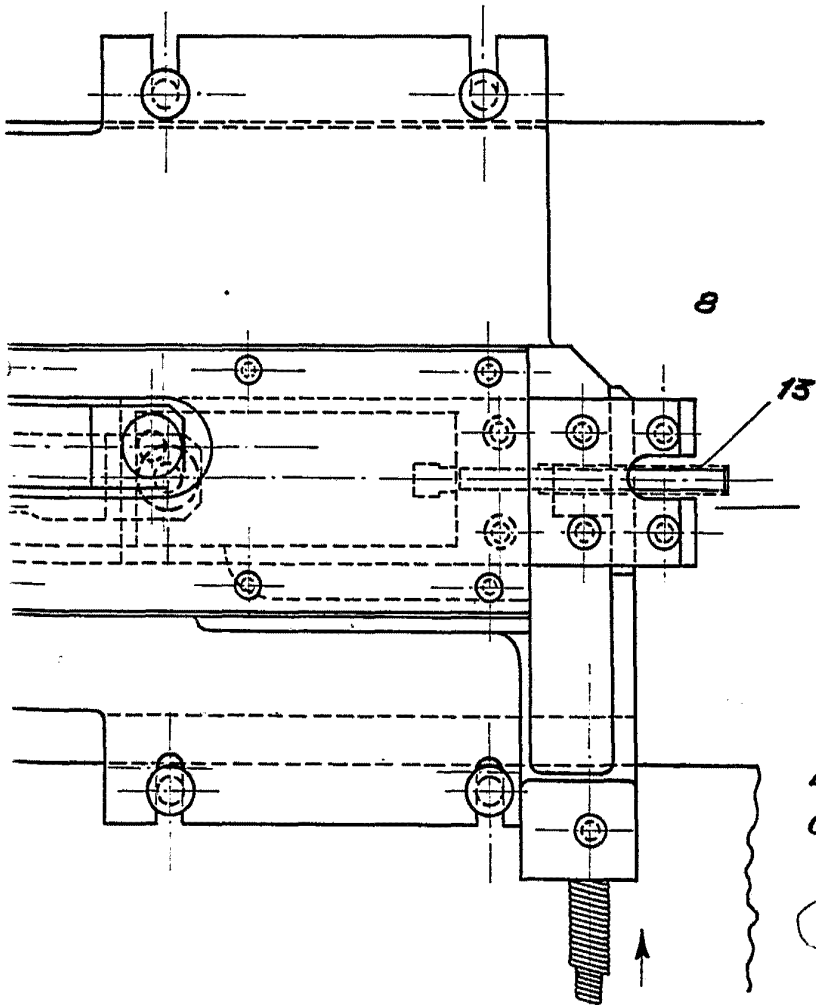


Fig. 2



Barcelona, 11 de  
Octubre de 1969

MANUEL DE MARTEL  
P. P.

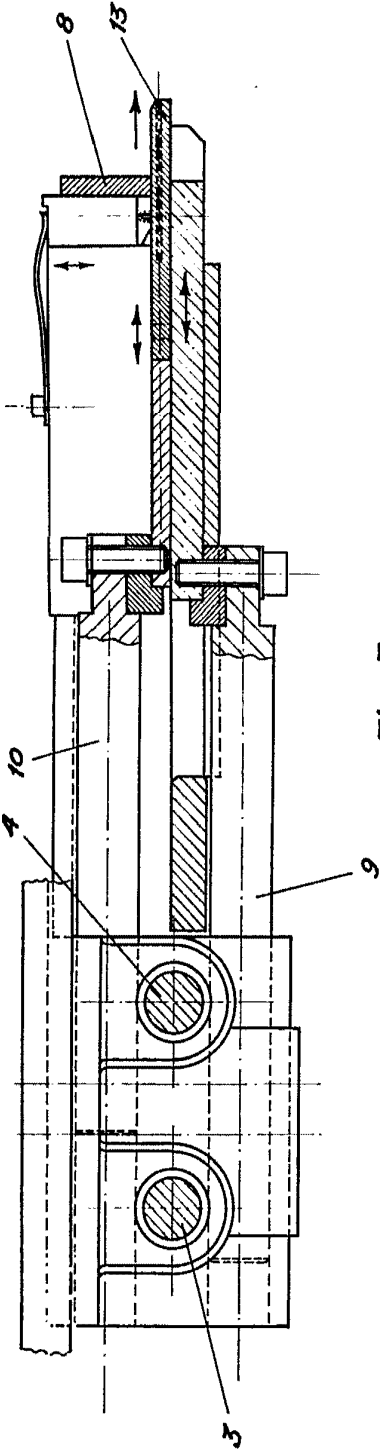


Fig. 3

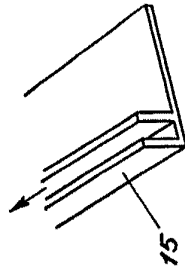


Fig. 5

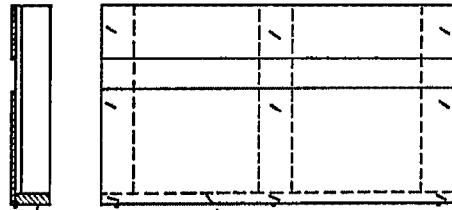


Fig. 6

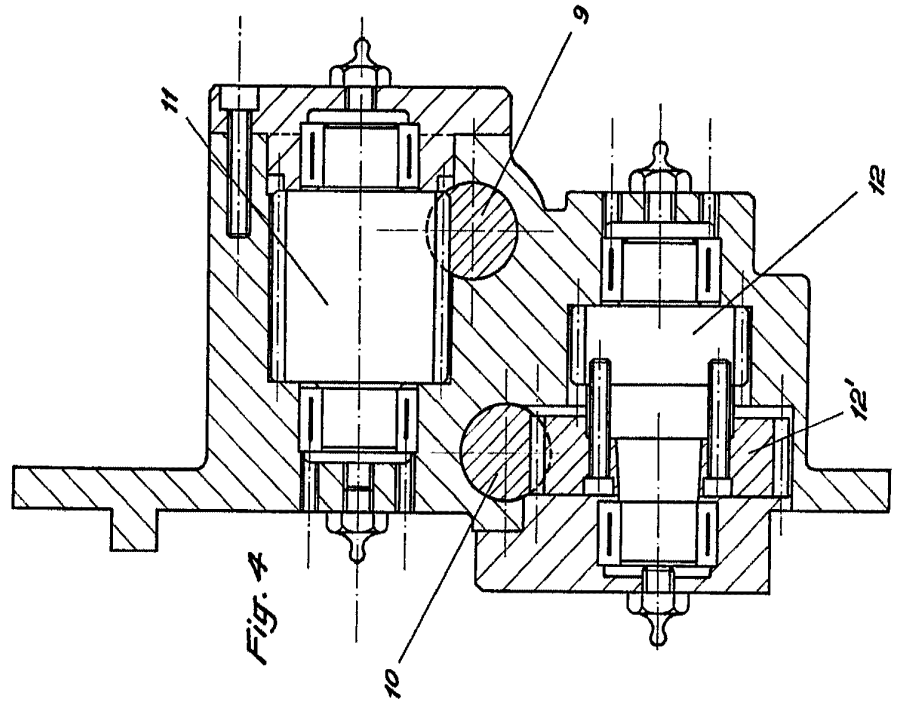
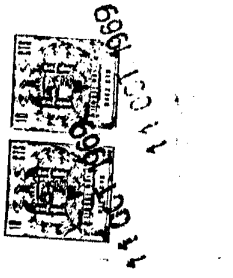


Fig. 4



Barcelona, 11 de Octubre de 1969

VENTURA S. A.  
 S. J. P. S. S. S.  
 S. J. P. S. S. S.

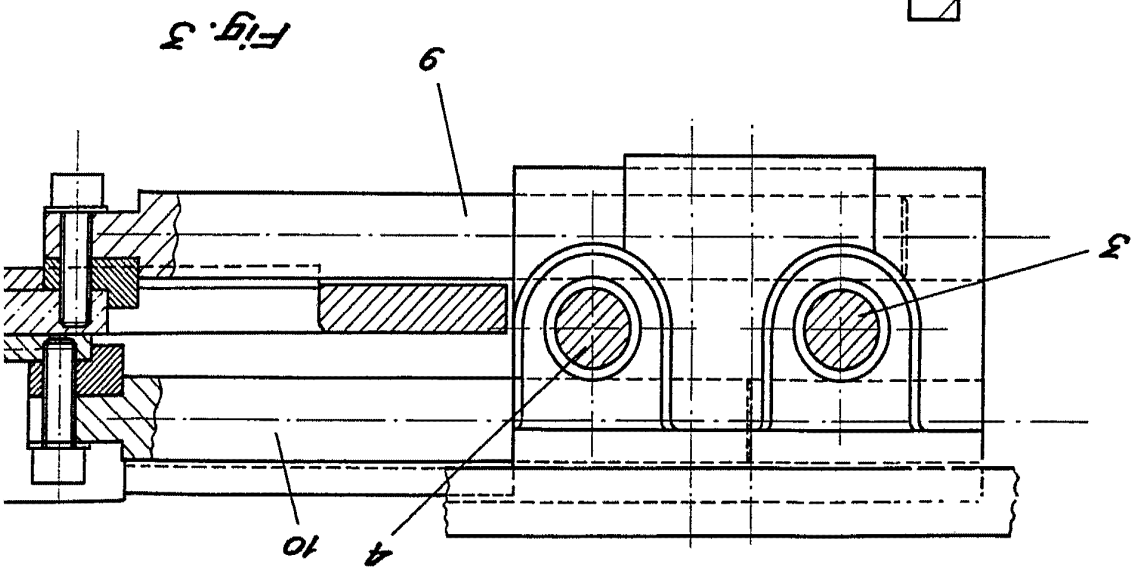


Fig. 3

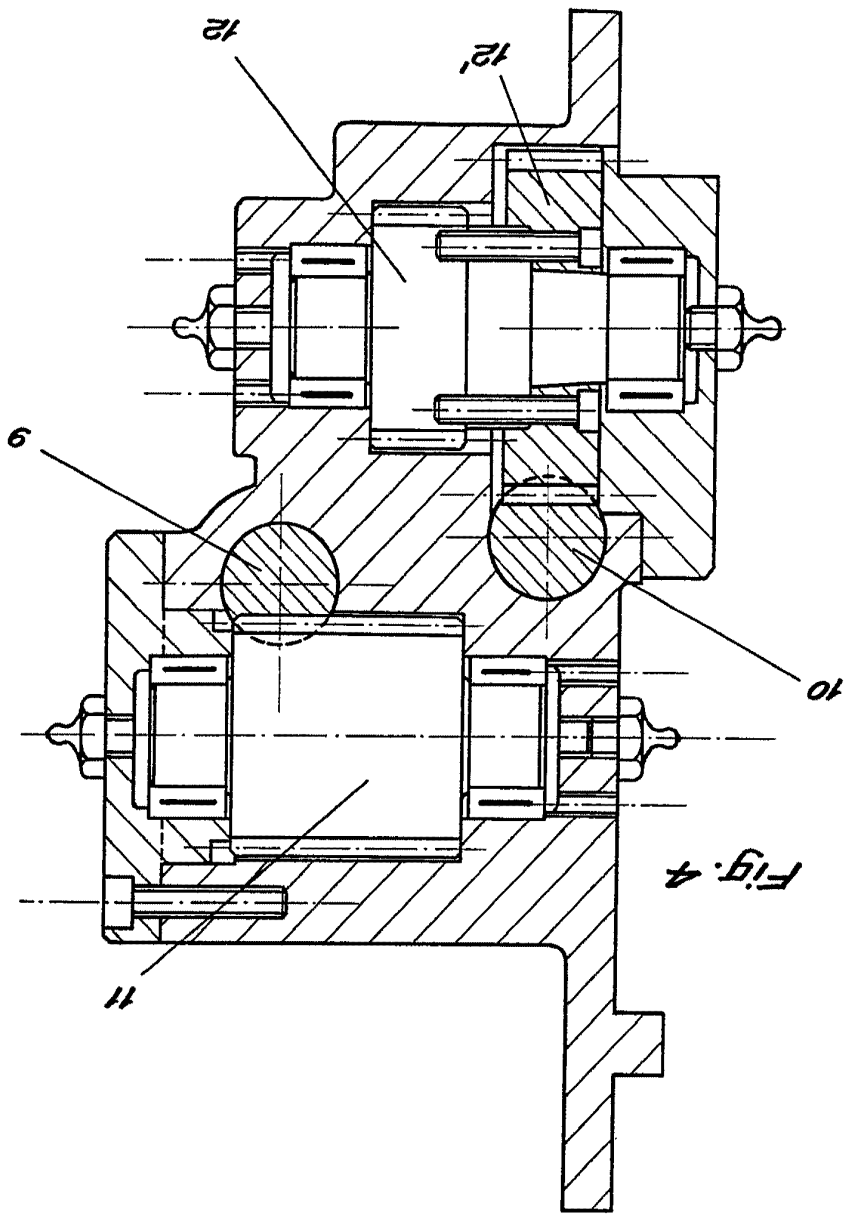


Fig. 4

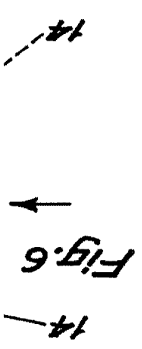
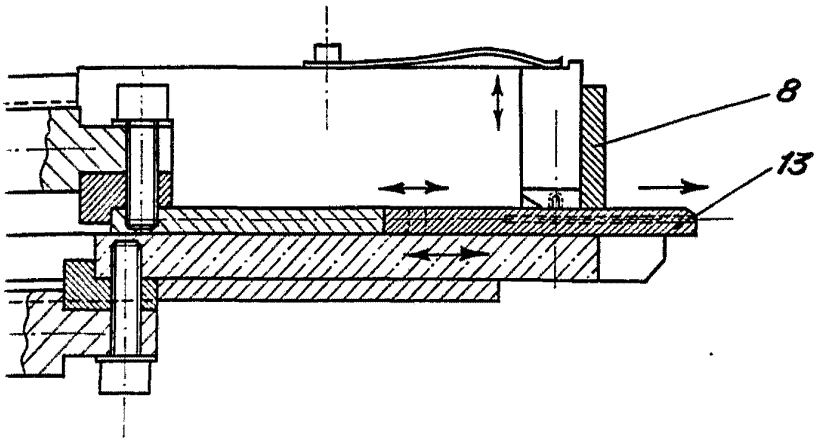


Fig. 6



10 OCT 1969  
10 OCT 1969  
372757

5

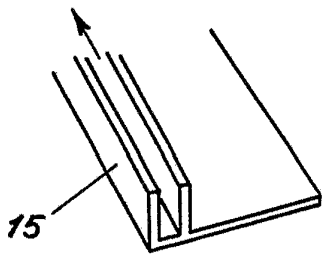


Fig. 5

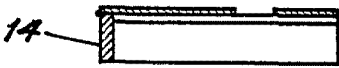
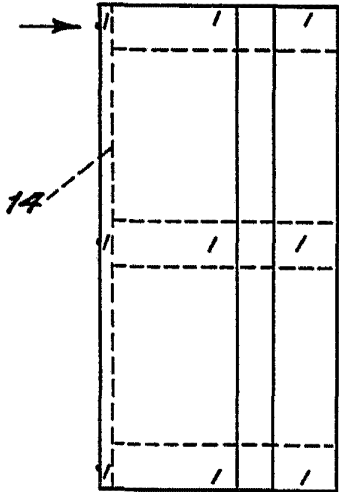


Fig. 6



Barcelona, 11 de Octubre de 1969

MANUEL DE BARCEL  
P. P.