

387202



SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE B. 67
SUBCLASE B

P A T E N T E
D. E
I N T R O D U C C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS PARA REVESTIR BOTELLAS", a favor de la firma francesa SOCIETE NOUVELLE BAELE GANGLOFF, S.A., domiciliada en el "91, Rue Racine" -VILLEURBANNE (Rhône).- Francia.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a perfeccionamientos introducidos en las maquinas para revestir botellas.

El revestido de botellas comprende diversas operaciones, como, por ejemplo, el metalizado, es decir la colocación de una

5. hoja de papel de aluminio o de otro material sobre el cuello de la botella, y del etiquetado. Este revestido necesita pues hacer pasar cada botella sucesivamente por delante de diversos puestos de trabajo, siempre haciendo variar, en el momento requerido la posición de la botella con relación al órgano que asegura, a ella

10. el transporte.

387202



- La invención se refiere precisamente a este fin; y ella tiene por objeto, a este efecto, una máquina en la cual el órgano de transporte de las botellas consiste en una plataforma que, animada de un movimiento de rotación continuo, lleva, repartidos según dos arcos de círculo concéntricos a su eje de rotación:
5. cabezales que, destinados a recibir cada uno de ellos, una botella, son solidarios, cada uno, a un eje vertical del cual es solidario, por debajo de la referida plataforma, una palanca
10. sometida a la acción de un muelle de retorno y portador de un rodillo de eje vertical que rueda sobre una rampa fija cuyo perfil determina, en el momento oportuno, un desplazamiento angular del cabezal y, como consecuencia, de la botella alrededor de su propio eje, y
15. guías verticales en número igual al de los referidos cabezales y que comprenden cada una de una corredera que, sometida al empuje de un muelle, soporta un brazo que se apoya por dientes y con interposición de un tope a bolas sobre la cápsula de cierre de la botella; una rampa fija, de perfil apropiado, está prevista
20. bajo la plataforma para levantar la citada corredera y, por consiguiente, liberar a la botella en el momento oportuno.

Los diversos puestos de trabajo de la máquina pueden, como es natural, estar contruidos de cualquier manera.

- De todas maneras, la invención será mejor comprendida con ayuda de la descripción que sigue, referida a los dibujos esquemáticos anexos y que representan, a título de ejemplo no limitativo, una forma de ejecución de esta máquina:
- 25.

La fig. 1 es una vista en planta superior;

- la fig. 2 es, en mayor escala, una vista parcial en corte según la línea 2-2- de la fig. 1, y
- 30.

387202



las figs. 3, 4, 5, 6, 7, 8 y 9 muestran las diversas fases de colocación de hoja metálica y de una etiqueta.

En la fig. 1, se designa por 2 una cadena que conduce, de manera continua, las botellas 3 antes de ser revestidas, y por 4 se designa una cadena que, colocada en prolongación de la anterior, saca, de manera continua, a las botellas 5 que ya han sido revestidas, es decir, que hayan, en el caso representado en el dibujo, recibido una hoja metálica 6 y una etiqueta 7.

La máquina objeto de la invención, comprende esencialmente una plataforma circular 8 animada de un movimiento de rotación continuo y destinado a asegurar el transporte de las botellas, sucesivamente, delante del puesto de metalizar A y delante del puesto de etiquetar B. La entrega de las botellas no revestidas 3 desde la cadena 2 hasta la plataforma 8, así como el transporte de las botellas revestidas desde la plataforma 8 hasta la cadena de salida 4 está asegurado, como ya es conocido en sí, por ruedas estrelladas, respectivamente 9 y 10, estando animadas estas dos ruedas de un movimiento de rotación continuo en el sentido de las flechas indicadas en la fig. 1.

Para asegurar el transporte de las botellas, la plataforma 8 está formada esencialmente por una pluralidad de cabezales 12 repartidos según un círculo concéntrico al eje de esta plataforma. Cada cabezal 12 consiste en una placa recubierta de un revestimiento de materia flexible y que se prolonga hacia abajo por un eje 13 que puede enmuñonarse en un cojinete 14 solidario de la plataforma 8, en el extremo inferior de este eje 13 está fijada una palanca 15 cuya una de sus extremidades lleva un eje 16 alrededor del cual un rodillo 17 está montada en rotación libre; por su otro extremo esta palanca 15 está obligada a tomar apoyo, bajo la acción de un muelle, no representado en el dibujo

387202



5. contra un tope 18 fijado bajo la plataforma 8. Enfrente del rodillo 17 se encuentra colocada, por debajo de la plataforma 8, una rampa 19 cuyo perfil en el plano horizontal es tal que en cierto momento el rodillo no esté en contacto con esta rampa, mientras que en otros momentos la mencionada rampa sirve de camino de rodaje para el rodillo 17 obligando a la palanca 15 y por consiguiente, al cabezal 12 que soporta la botella 3 a efectuar un movimiento de desplazamiento angular alrededor de su eje vertical.
10. Sobre la plataforma 8 están, además, previstas guías verticales 21 repartidas según un círculo concéntrico al eje de esta plataforma, y cuyo número es igual al de los cabezales 12. En la parte inferior de cada guía 21 se encuentra colocada una corredera 22 terminada en forma de horquilla en el interior de la cual está montada un eje 23 alrededor del cual gira libremente un rodillo 24. La corredera 22 se prolonga hacia arriba por un vástago vertical 25 saledizo a través de un tapón 26 que cierra la guía 21 en su parte superior. Este tapón 26 sirve de punto de apoyo fijo a un muelle helicoidal 27 concéntrico con el vástago 25 y que toma apoyo móvil sobre la corredera 22. Más allá del tapón mencionado 26, en el interior del cual él puede deslizarse libremente, el vástago 25 lleva un brazo 28 al cual está suspendido un vástago vertical 29 del cual los dientes 31 resultan solidarios por intermedio de un tope de bolas 32. La longitud del brazo mencionado 28 es tal que los dientes 31 pueden tomar apoyo sobre la cápsula de boca de una botella 3 llevada por el cabezal 12 situado enfrente de la corredera correspondiente 22.
15. Por debajo de la plataforma 8, está colocada una rampa 30 que presenta un perfil circular en un plano horizontal, pero
- 20.
- 25.
- 30.

387202



que presenta diferencias de nivel en un plano vertical. El rodillo 24 llevado por cada corredera 22 está precisamente requerido para tomar apoyo sobre esta rampa 30; y según el nivel de la citada rampa, los dientes 31 que son indirectamente solidarios de esta corredera 22 toman apoyo o no lo toman sobre la cápsula de boca de la botella 3. El levantamiento o el abatimiento de los dientes 31 gracias a esta rampa 30 debe, tal como se concibe, ser efectuado una vez a lo largo de cada rotación de la plataforma 8 y, ésta, a saber, cuando los cabezales 12 no soporten ninguna botella 3, es decir, en la porción delimitada por el arco de círculo "alfa" de la figura 1.

Los puestos de metalizar A y de etiquetar B, delante de los cuales cada botella 3 soportada por un cabezal 12 se desplaza sucesivamente, efectuando los desplazamientos angulares que son mandados, como se ha dicho anteriormente, por el rodillo 17 de cada cabezal 12, en combinación con la rampa 19 pueden, naturalmente, estar contruidos de cualquier modo

En el caso representado en los dibujos, el puesto de metalizar A comprende una bobina 33 sobre la cual está enrollado una cinta de aluminio 34 que se desenrolla al pasar sobre los rodillos guías 35-36. Esta cinta 34 está cortada en hojas metalizadas por un dispositivo de corte no representado en el dibujo, estando cada hoja metalizada asida por un sistema rotativo 37 provisto de canales de aspiración 38 que retienen la hoja hasta el momento en el cual ella debe ser depositada sobre el cuello de la botella. El cuello de esta botella tiene que ser antes encolado por paso entre dos brochas 39-40 que han recibido la cola necesaria de un rodillo encolador 42 que gira en contacto con un sistema distribuidor de cola 43.

Después de haber sido colocado sobre el cuello de una botella

387202



la hoja metalizada es enrollada alrededor de este cuello por paso a diversos puestos de trabajo que comprenden los rodillos de caucho representados, respectivamente, en 44, en 45-46 y en 47.

5. El puesto de etiquetado B está compuesto, en el caso representado en el dibujo, por un recipiente lleno de etiquetas 48 en el cual las etiquetas están elevadas una a una por un cilindro 49 que ha sido encolado por rotación en contacto de un segundo cilindro 51 que gira en contacto del distribuidor de cola 52. La etiqueta transportada por el rodillo 49 e impregnada de cola por este rodillo está tomada por la rueda distribuidora 53 que aplica la etiqueta sobre el cuerpo de la botella. Después de haber así recibido una etiqueta, el cuello de la botella pasa entre dos brochas 54-55 que aseguran la aplicación de la etiqueta sobre todo el contorno del cuerpo de la botella.
- 10.
- 15.

N O T A

Hecha la descripción de la presente invención lo que se declara como no practicado ni puesto en ejecución en España comprende las reivindicaciones siguientes:

- 1.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para revestir botellas, caracterizados por el hecho de que el órgano de transporte de las botellas consiste en una plataforma que, animada de un movimiento de rotación continuo, soporta, repartidos según dos círculos concéntricos a su eje de rotación, los cabezales, que destinados a recibir, cada uno, una botella, son solidarios de un eje vertical del cual es solidaria, por debajo de la citada plataforma, una palanca sometida
- 20.
- 25.

387202



- a la acción de un muelle de retorno y portadora de un rodillo de eje vertical que rueda sobre una rampa fija cuyo perfil determina, en los momentos requeridos, un desplazamiento angular del cabezal y, por consiguiente, de la botella alrededor de su propio eje y, de la misma forma, unas guías verticales en número igual al de los referidos cabezales y que comprenden, cada una, una corredera que, sometida al empuje de un muelle, soporta un brazo que se apoya por unos dientes y con la interposición de un tope de bolas, sobre la cápsula de boca de la botella, así como de una raspa fija de perfil apropiado que estando prevista bajo la plataforma puede levantar las citadas correderas y, como consecuencia, liberar la botella en el momento oportuno.
- 5.
- 10.


- 2.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas para revestir botellas.
- 15.

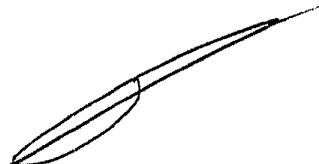
Según se describe y reivindica en la presente Memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y de una lámina de dibujos.

Madrid, a 13 de Enero de 1971

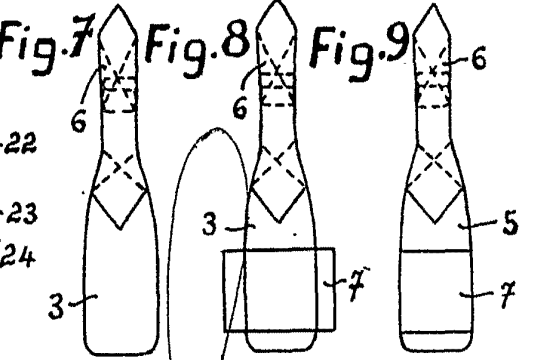
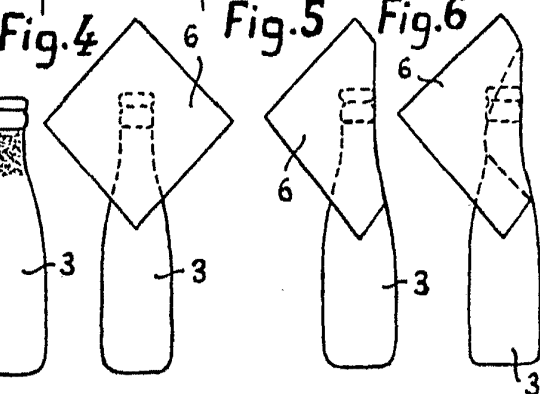
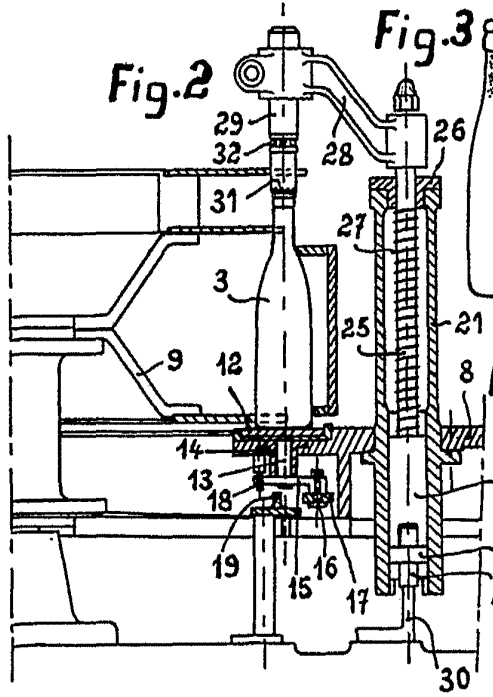
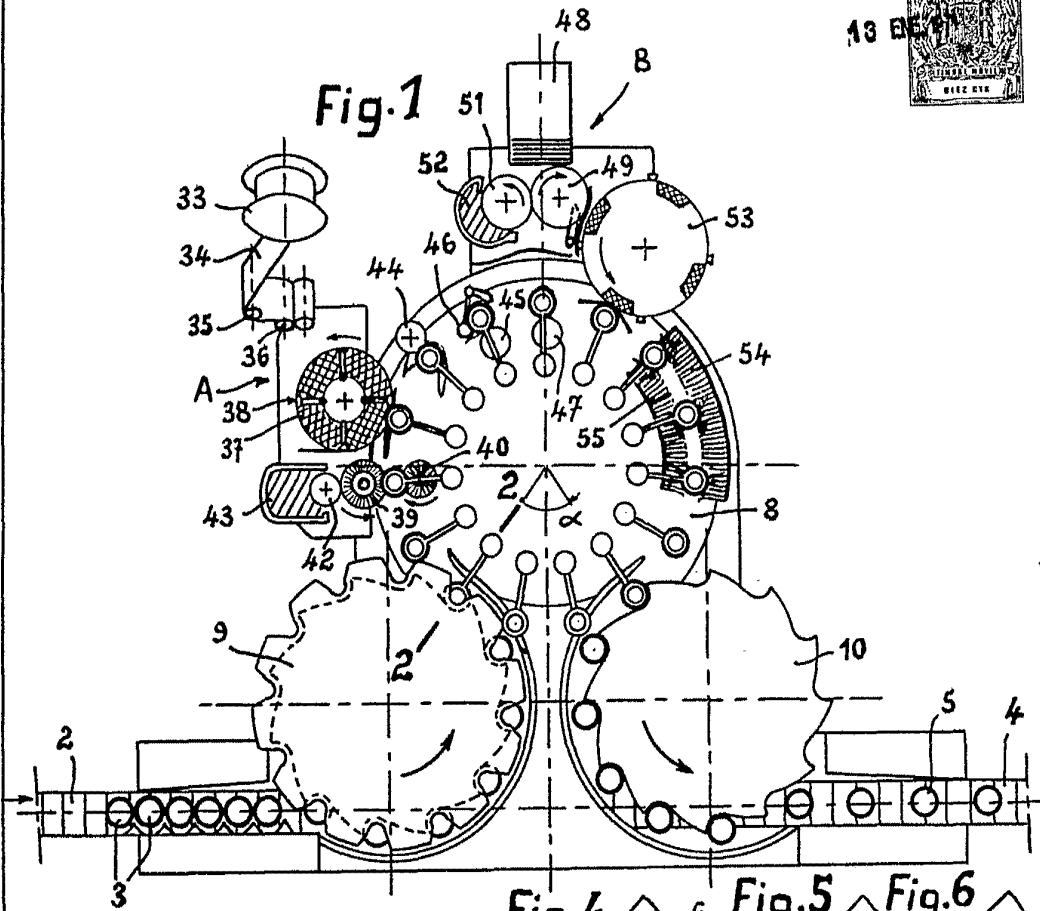
SOCIETE NOUVELLE BAELE GANGLOFF, S.A.

p. a. JAIME ISERN
p. p.


Firmado: JOSE E. NIETO



387202



Madrid, a 13 ENE. 1971