

405615

405615

5 ABR



REGISTRO DE PATENTES  
N.º B 29  
SUBCLASE C

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España,  
sus territorios y plazas de soberanía, a  
favor de:

INDEMO, S.A.

entidad de nacionalidad española, domici-  
liada en San Justo Desvern (Barcelona), Po-  
lígono Pont Reichat, relativa a:

"MECANISMO PARA EL ACCIONAMIENTO DE CABE-  
ZALES DE SOLDADURA Y/O DE CORTE DE LAMINAS  
DE MATERIAL PLASTICO"

=====

405615



MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un mecanismo para el accionamiento de cabezales de soldadura y/o de corte de láminas de material plástico, constituyendo un órgano utilizable independientemente o bien aplicable dentro de una instalación que fabrica artículos de plástico en sus diversas fases. Este mecanismo ofrece la particularidad de tener exactamente sincronizados los movimientos de las partes antagónicas que operan simultáneamente en las referidas acciones, tanto en la duración como en la magnitud de los ciclos de dichos movimientos. - - - - -

5.  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
10.

El mecanismo en cuestión se caracteriza porque los cabezales que contienen los elementos para soldadura y/o corte de las láminas, están montados en sendas barras soporte móviles, paralelas entre sí y dotadas de una zona dentada, habiendo entre dichas barras una corona con dientes que engranan, por puntos diametralmente opuestos, con aquellas zonas dentadas, estando acoplada una de dichas barras a un sistema articulado que ejecuta movimientos de vaivén animados por un equipo motor, de modo que los desplazamientos longitudinales de vaivén que desarrolla la barra conductora, se transmiten por medio de la expresada corona a la barra conducida, por lo que esta barra describe desplazamientos simul

15.  
  
  
  
  
  
  
  
  
  
20.

405615



táneos y de igual magnitud, pero de sentido contrario, a los que lleva a cabo la barra conductora, de suerte que los respectivos cabezales realizan aproximaciones y distancias con arreglo a los de las respectivas barras, y con relación a un punto intermedio invariable por el que discurren las láminas sometidas a soldadura y/o corte. - - - - -

5. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

10. Figura 1, representa, visto en alzado lateral, el presente mecanismo en posición distanciada de sus cabezales operantes. - - - - -

15. Figura 2, es una vista análoga a la de la figura anterior, según la posición coincidente de sus cabezales. - -

Figura 3, es una vista en planta, por la parte superior, del mismo mecanismo. - - - - -

20. El mecanismo de referencia, dispuesto sobre un bastidor 1, posee dos cabezales 2 y 3 que contienen los pertinentes elementos para la ejecución de unas acciones de soldadura y de corte en unas láminas de plástico 4 que son solicitadas por un equipo de arrastre 5 dotado de unos rodillos 6 y 7, el primero de los cuales tiene su eje 8 acoplado a un equipo motor. - - - - -

25. El cabezal 2 está montado en una barra soporte 9,

405615



5 AGO.

5. mientras el otro cabezal 3, a través de un brazo 10, lo está a otra barra soporte 11, estando ambas barras provistas de unos dientes de cremallera. Las barras 9 y 11 son paralelas entre sí y entre ambas, engranando con sus dientes, hay una corona dentada 12 que gira en un eje 13. - - - - -

10. La barra 9 es conductora y está unida a un brazo 14 que articula mediante un eje 15 con una biela 6 que, a su vez, mediante un eje 17 articula con una palanca 18 montada en un soporte 19 y provista de una excéntrica 20 que efectúa contacto con un disco 21 montado en el eje 22 de un equipo motor. - - - - -

15. Para la sustentación de las láminas de plástico 4, existe una parrilla 23, formada por unas varillas, que acompaña dichas láminas hasta la zona de soldadura y corte. Según se observa en la figura 3, el mecanismo puede contar con diversos juegos de soldadura y corte, en que los cabezales superiores 3, dotados de un tornillo de ajuste 24, montan en un travesaño 25. A su vez, los cabezales inferiores 3 asientan en unas bases 26. En la biela 16, compuesta por dos partes, se contiene un resorte 27 apto para amortiguar posibles choques entre los cabezales 2 y 3. - - - - -

20.

25. El funcionamiento del mecanismo, es como sigue. Al ser puesto en marcha el equipo motor para accionamiento del sistema articulado para la barra conductora 9, y para el sistema de arrastre 5, las láminas 4 avanzan sobre la parrilla

405615

5 AGO



23, al tiempo que el movimiento de dicha barra 9 se transmite por la corona 12 a la barra conducida 11, determinando ello los desplazamientos operativos de los cabezales 2 y 3. -

5. La esencia de la invención consiste en la maniobra de los cabezales 2 y 3, de manera que los mismos operan con perfecta simultaneidad y en igual magnitud de sus carreras en sentidos inversos y con respecto al punto intermedio en el que se localizan las láminas 4. En consecuencia, se realizan operaciones de corte y soldadura en exacta concordancia y evitando alteraciones que mermen la eficacia de las operaciones o que puedan producir desperfectos en el mecanismo. - - - - -

15. Describas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

N O T A

20. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

25. 1.- Mecanismo para el accionamiento de cabezales de soldadura y/o de corte de láminas de material plástico, caracterizado porque los cabezales que contienen los elemen-

405615



5 AGO.

- tos para soldadura y/o corte de las láminas, están montados en sendas barra soporte móviles, paralelas entre sí y dotadas de una zona dentada, habiendo entre dichas barras una corona con dientes que engranan, por puntos diametralmente opuestos, con aquellas zonas dentadas, estando acoplada una de dichas barras a un sistema articulado que ejecuta movimientos de vaivén animados por un equipo motor, de modo que los desplazamientos longitudinales de vaivén que desarrolla la barra conductora se transmiten a la barra conducida por medio de la corona dentada, por lo que esta barra conducida describe carreras simultáneas y de igual magnitud, pero de sentido contrario, a las que lleva a cabo la barra conductora, de suerte que los respectivos cabezales realizan aproximaciones y distancias con arreglo a los de las respectivas barras, y con relación a un punto intermedio invariable por el que discurren las láminas sometidas a las acciones de soldadura y corte. - - - - -
- 5.
  - 10.
  - 15.

2.- "MECANISMO PARA EL ACCIONAMIENTO DE CABEZALES DE SOLDADURA Y/O DE CORTE DE LAMINAS DE MATERIAL PLASTICO".-

- 20. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de tres figuras que la ilustran.

MADRID, 5 AGO. 1972

P. A. M. CURELL SUÑER

Man. In Ma

mts.

FIG. 1

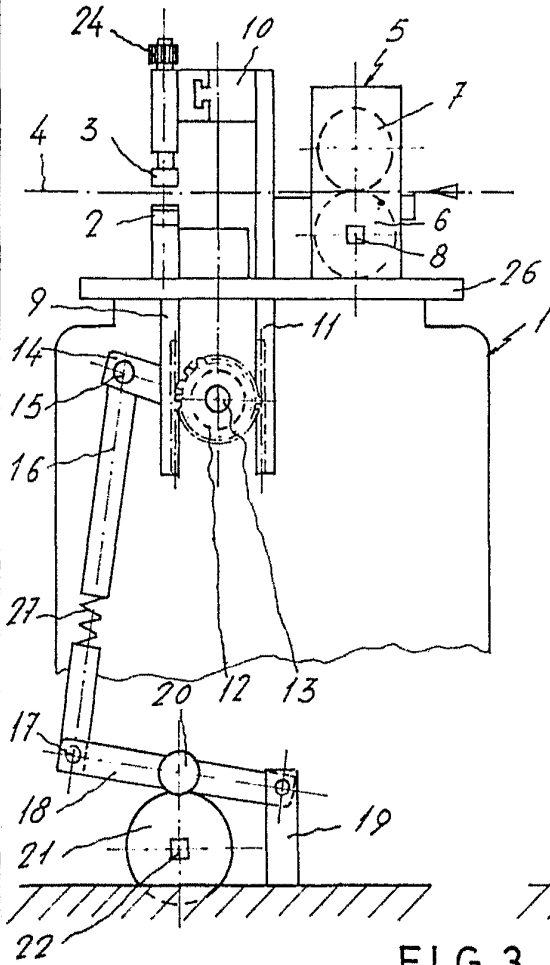


FIG. 2

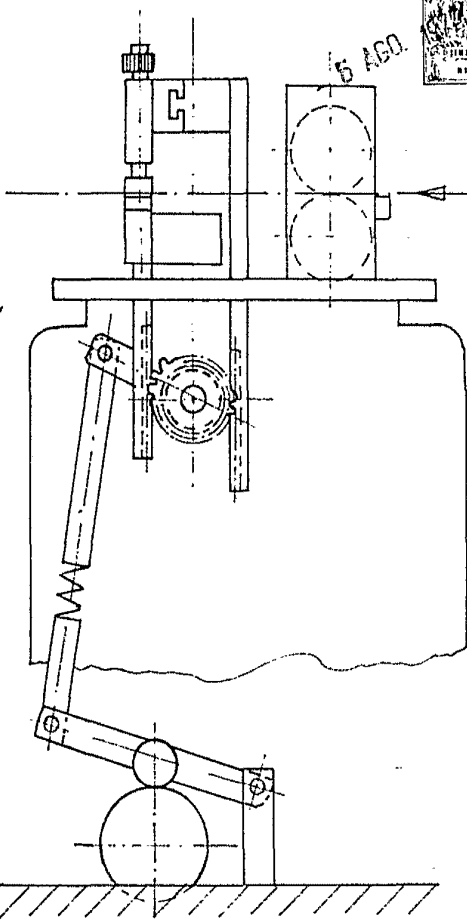
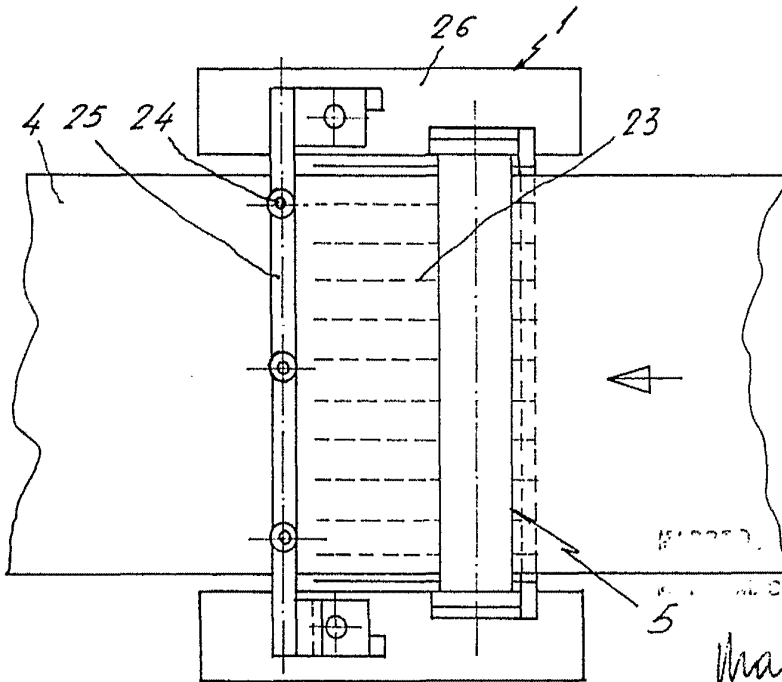


FIG. 3



5 183. 1972

JOHN TERRY

5

*Man. Ind. S.A.*