



⑩ ES	⑪ NUMERO	⑩ A1
	455085	
	⑫ FECHA DE PRESENTACION	

PATENTE DE INVENCION

⑬ PRIORIDADES:	⑭ PAIS
⑮ NUMERO	⑯ FECHA

⑰ FECHA DE PUBLICIDAD	⑱ CLASIFICACION INTERNACIONAL	⑲ PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65D, B65B	

⑳ TITULO DE LA INVENCION
" PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS DISPOSITIVOS PARA SUCCIONADO, VOLTEO Y COLOCACION DE TAPAS SOBRE ENVASES Y SU FIJACION POR TERMOSELLADO"

㉑ SOLICITANTE (S)	Don Juan GARRIDO HERNANDEZ y Don Guillermo José EDDY PLIEGO.
-------------------	---

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	ESPINARDO (MURCIA), calle Recreative, nº 8.
---------------------------	---

㉒ INVENTOR (ES)	solicitantes.
-----------------	---------------

㉓ TITULAR (ES)	solicitantes.
----------------	---------------

㉔ REPRESENTANTE	ARMOGASTO POLO PLAZA.
-----------------	-----------------------

- 5 JUL. 1978

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria a...

En los planos que se acompañan, de tamaño y forma reglamentarios, se han representado, a título de ejemplo, no limitativo, los perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, así como las distintas partes o elementos que lo componen, no reivindicándose tales representaciones, ya que podrán ser fabricados y construidos, a base de otros tipos o formas, siempre que se presten a ello y conserven la esencialidad del objeto a que nos referimos.

DESCRIPCION

Los elementos o partes constitutivas de los perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, objeto de la presente PATENTE DE INVENCION, son los siguientes :

Un depósito (36) donde se almacenan las tapas (37), colocadas en posición horizontal, unas sobre otras y con la marca o dibujo hacia abajo. Las tapas (37) quedan detenidas por las uñas (46).

La cámara de vacío (28) lleva una copa de succión (38) de goma, que vá montada sobre una barra de apoyo (12), que es de una sola pieza (a fin de evitar su desajuste). Un cilindro neumático o hidráulico (32) acciona la barra de apoyo (12), haciéndola subir y bajar, al mismo tiempo que por la acción combinada del engranaje (3) sobre la cremallera (2), sufre un giro de 180°. Asimismo y a fin de que, la barra de apoyo (12) se mantenga horizontal y dentro de un plano vertical, aquélla lleva una serie de rodamientos (39), (40) y (41) que se deslizan sobre correderas apropiadas.

Un cilindro hidráulico o neumático (31) cuyo pistón presiona sobre un soldador de puntos (26) que es calentado por la resistencia eléctrica (23), termosellando un punto entre tapa y envase. El accionamiento del cilindro (31) se produce, cuando la tapa (37) está en posición correcta sobre el envase (42), mediante una señal neumática o eléctrica.

Los resortes con tornillo (6) tienen como misión garantizar la suavidad de movimientos de la tapa. El tornillo (5) limita la carrera de la cremallera (2).

40 Un programador neumático o eléctrico es el encargado de sincronizar los diversos movimientos, mandando señales sobre las electroválvulas que accionan los cilindros y la cámara de vacío.

F U N C I O N A M I E N T O

45 Cuando la barra de apoyo (12) está en la posición superior por acción del pistón (32), la cámara de vacío (28) succiona una tapa (37) y la mantiene sujeta. Simultáneamente por una señal neumática o eléctrica, el cilindro (32) baja el pistón juntamente con la barra de apoyo (12) que, al bajar y por efecto del engranaje (3) sobre la cremallera (2), gira 180°, quedando la tapa (37) sobre el envase (42), en posición correcta. En ese momento cesa el vacío y la tapa queda libre y posicionada sobre el envase en forma amortiguada y con un movimiento vertical de traslación que permite disponer de un espacio entre la cremallera 50 (2) y el cuerpo (1).

55 Cuando la tapa (37) está en posición correcta sobre el envase (42), una señal neumática o eléctrica acciona el cilindro (31) y el pistón de tal manera sale que, el soldador de puntos (26) calentado por la resistencia eléctrica (23) presiona sobre la tapa termosellando un punto entre tapa y envase.

60 A fin de describir clara y suficientemente, los perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, objeto de la presente PATENTE DE INVENCION, se acompañan dibujos de tamaño y forma reglamentarios.

65 La Figura 1.- Es una representación esquemática frontal, en la que podemos apreciar los diferentes elementos, tales como la barra de apoyo (12), sus cojinetes (39), (40) y (41), la cámara de vacío (28), el cilindro (32).

NOTA DE REIVINDICACIONES

La presente PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita por veinte años en España, a favor de Don Juan GARRIDO HERNANDEZ y Don Guillermo José EDDY PLIEGO, de nacionalidad española y mejicana, respectivamente, y domiciliados en ESPINARDO (MURCIA), calle Recreative nº 8, por:

90 "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS DISPOSITIVOS PARA SUCCIONADO, VOLTEO Y COLOCACION DE TAPAS SOBRE ENVASES Y SU FIJACION POR TERMOSELLADO", recaerá sobre las particularidades características de las siguientes REIVINDICACIONES :

1ª.- Perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, esencialmente caracterizados porque las tapas se encuentran almacenadas, en posición horizontal con la marca o dibujo hacia abajo, en unos depósitos en los que están retenidas por unas uñas.

95

2ª.- Perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, según la reivindicación anterior e igualmente caracterizados porque una cámara de vacío provista de una copa de succión, va montada sobre una barra de apoyo, construída en una sola pieza, que es accionada en sentido vertical por un cilindro (neumático o hidráulico); todo este movimiento vertical se realiza mediante el correspondiente juego de rodamientos y correderas, en un mismo plano. La acción de un engranaje sobre una cremallera complementa la traslación vertical de la barra de apoyo con un giro de 180º.

100

105

3ª.- Perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, según las anteriores reivindicaciones e igualmente caracterizados por llevar un segundo cilindro (neumático o hidráulico) cuyo pis-

110

g

tón presiona sobre un soldador de puntos, calentado por una resistencia eléctrica, termosellando la tapa.

115

4ª.- Perfeccionamientos introducidos en los dispositivos para succionado, volteo y colocación de tapas sobre envases y su fijación por termosellado, según las anteriores reivindicaciones e igualmente caracterizados por poseer un programador neumático o eléctrico que sincroniza los diversos movimientos, mediante señales a las electroválvulas que accionan los cilindros y la cámara de vacío.

120

5ª.- " PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS DISPOSITIVOS PARA SUCCIONADO, VOLTEO Y COLOCACION DE TAPAS SOBRE ENVASES Y SU FIJACION POR TERMOSELLADO ".

125

Todo conforme a lo descrito, en la precedente Memoria, que consta de seis hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola cara, representándose a título de ejemplo, no limitativo, en las hojas de dibujos que se acompañan.

MADRID, 25 ENE 1975

ARMANDO POLA
I. P.
Idy. M. Pola

10

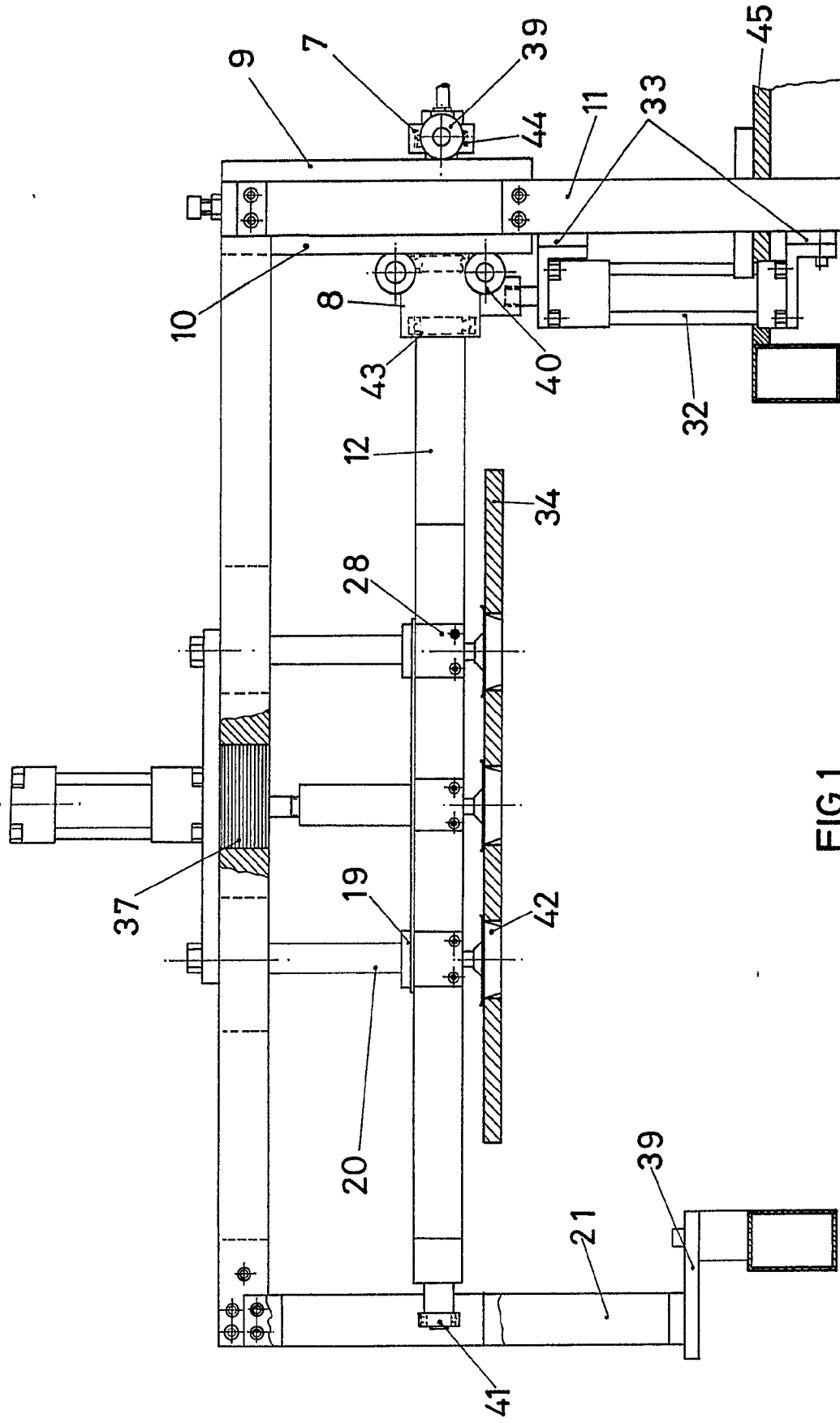
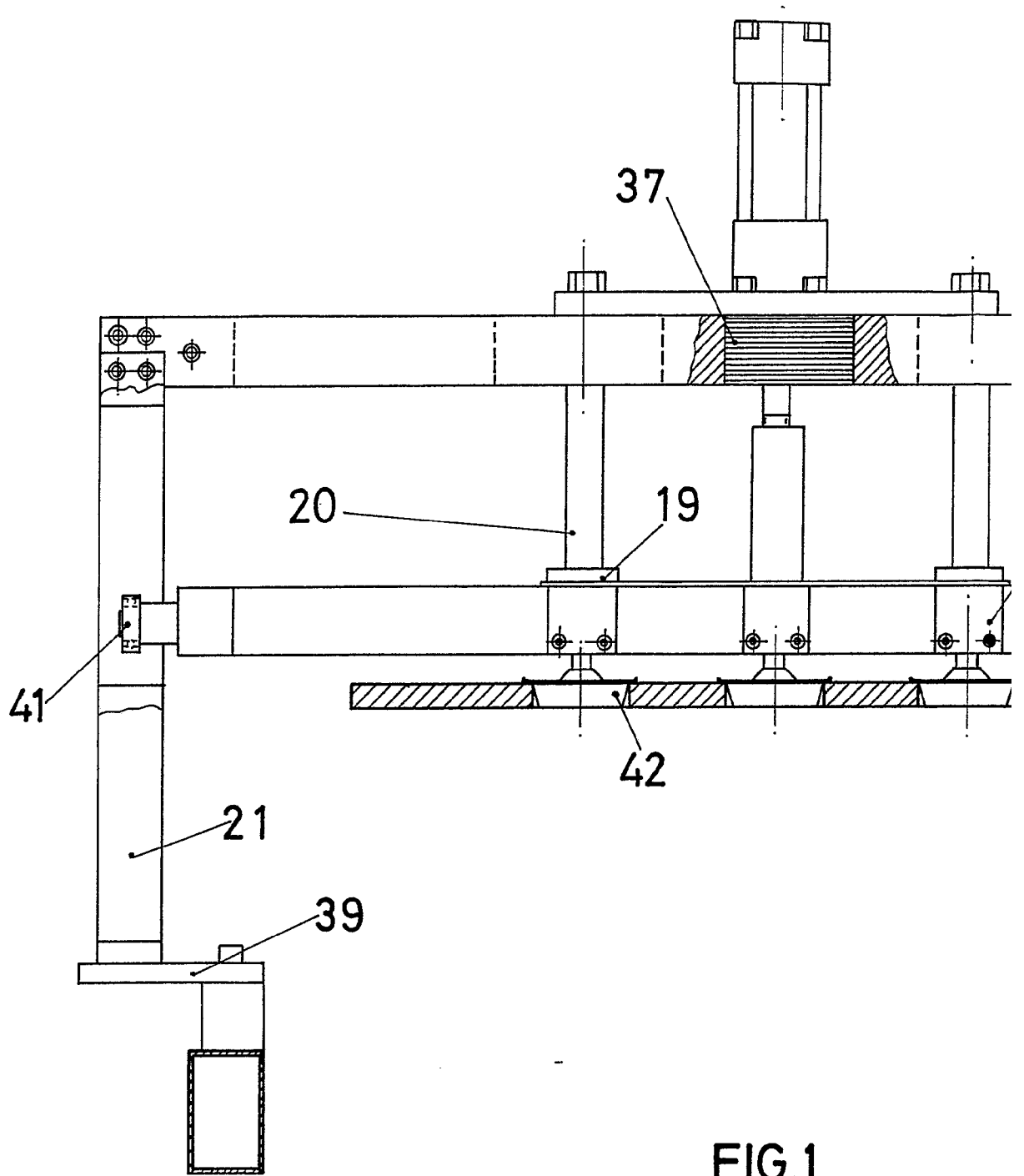
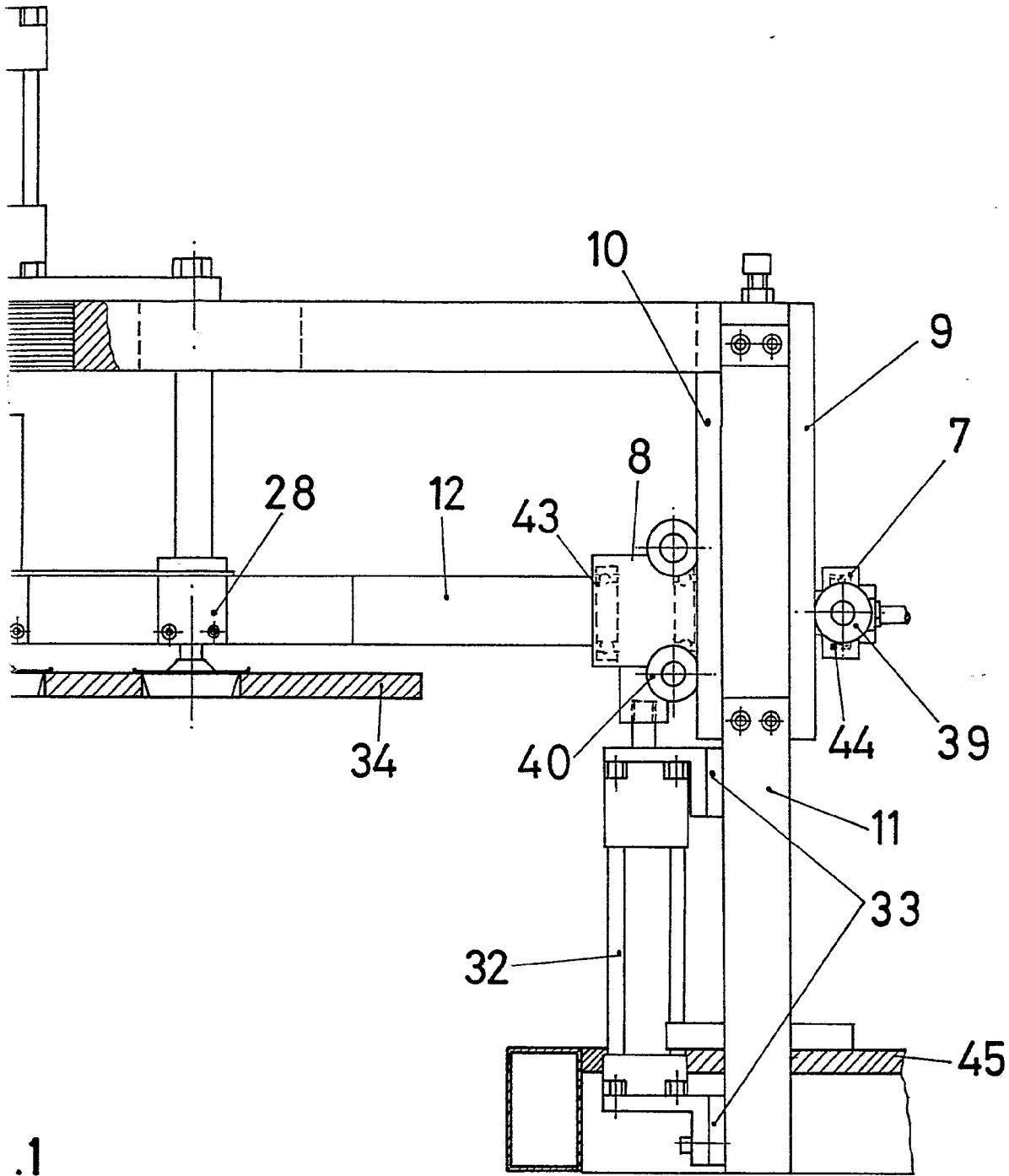


FIG.1

Handwritten signature or initials



ESCALA VARIABLE



1

[Handwritten signature]

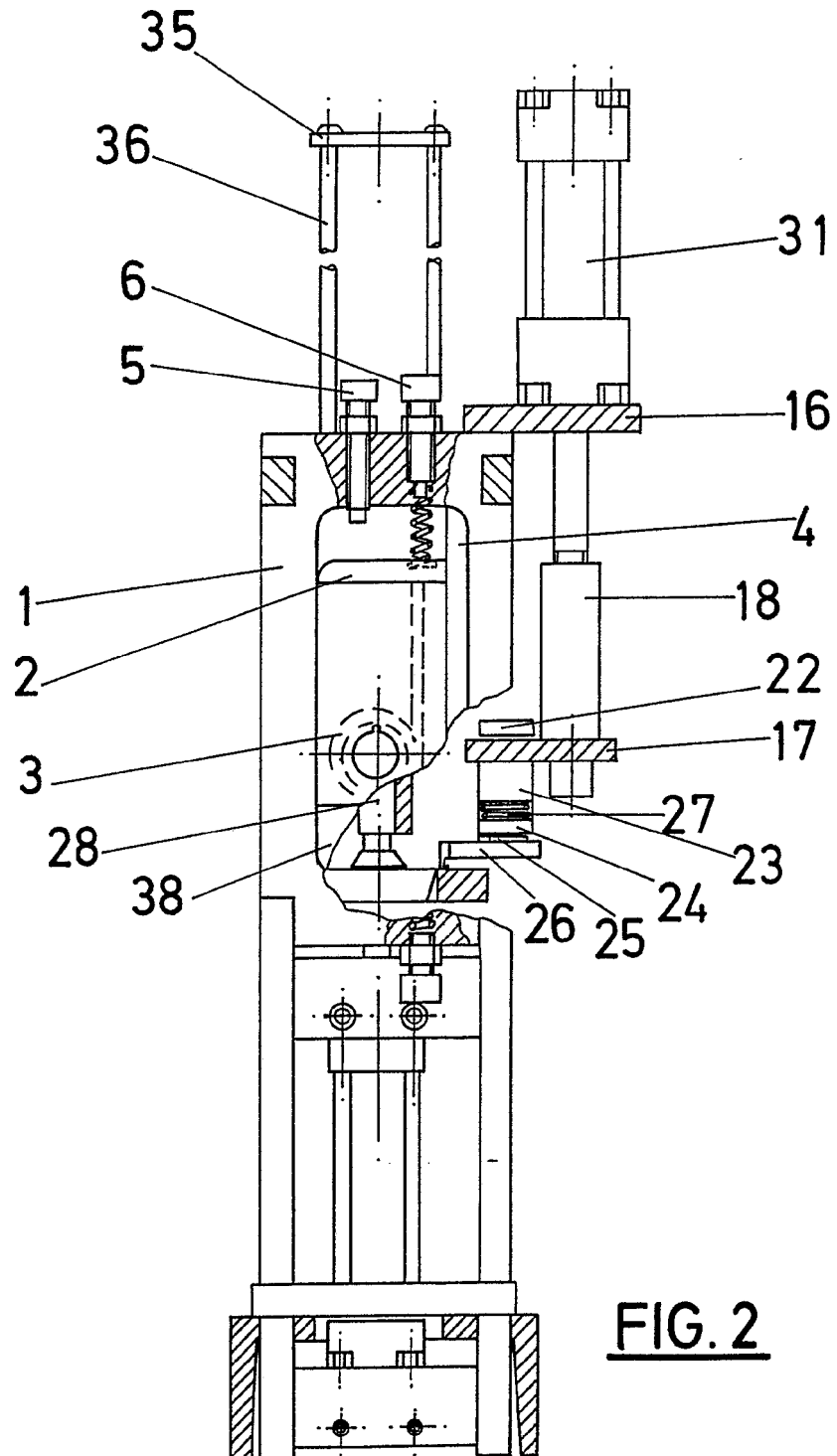


FIG. 2

ESCALA VARIABLE

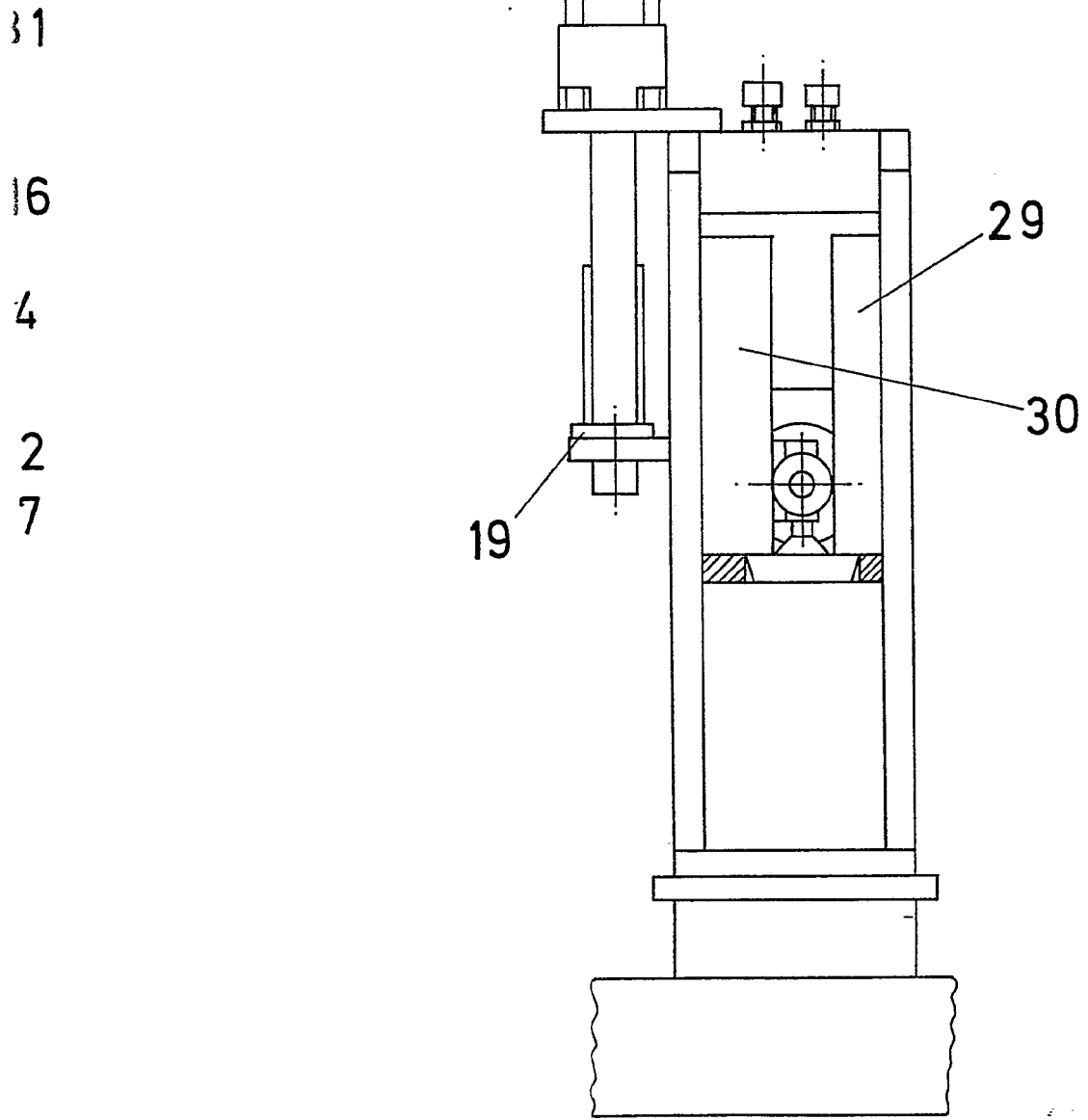


FIG. 3

Handwritten signature or initials

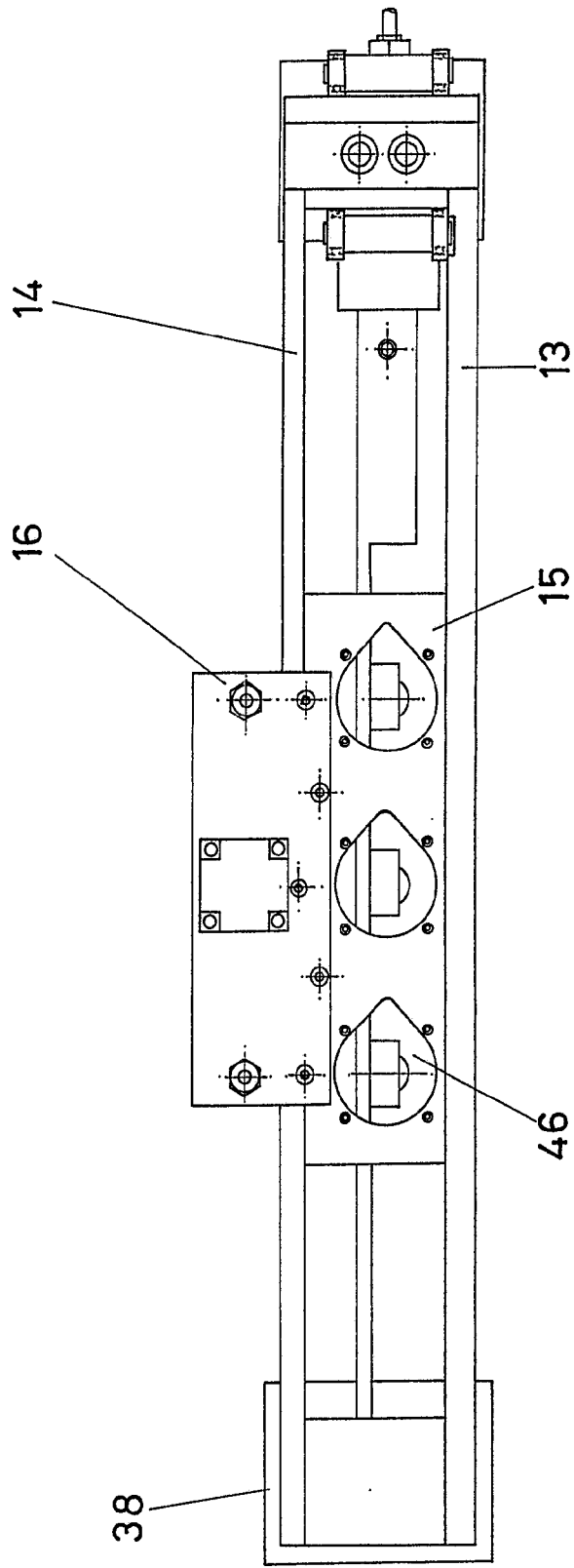


FIG.4

Handwritten signature or initials

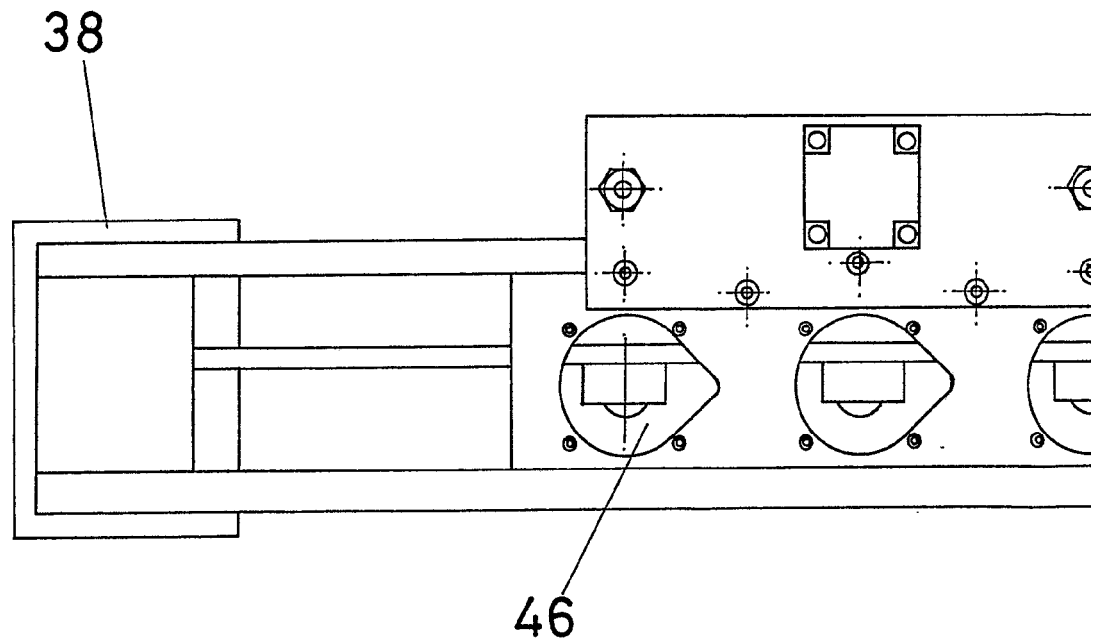


FIG. 4

ESCALA VARIABLE

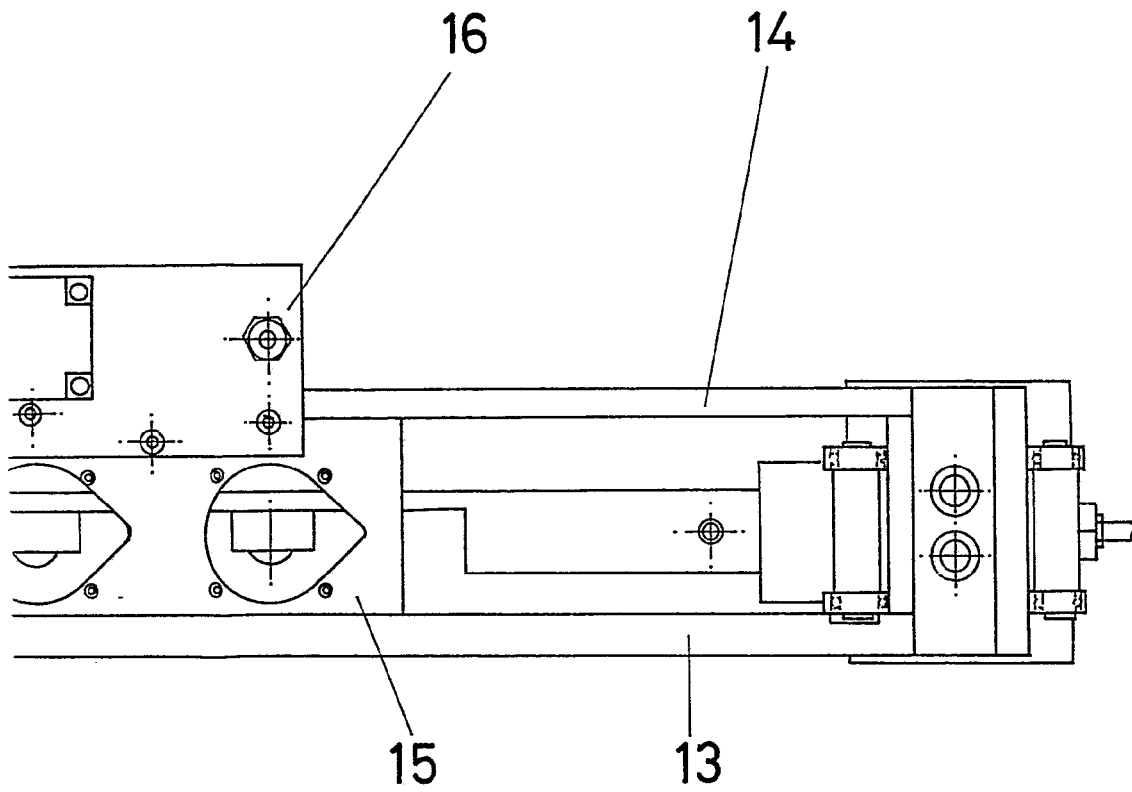


FIG. 4

[Handwritten signature]