



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	464075	10	A 1
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	11-11-77		

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			
		76 34141	12 de Noviembre de 1976		FRANCIA

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B67C;B65C		

64	TITULO DE LA INVENCION
	EQUIPO DE EMBOTELLADO PERFECCIONADO.

71	SOLICITANTE (S)
	D. Jean BEDIN

	DOMICILIO DEL SOLICITANTE
	251, rue Camille-Godard, 33000 BORDEAUX (Gironde/Francia)

72	INVENTOR (ES)
	el solicitante

73	TITULAR (ES)
	el solicitante

74	REPRESENTANTE
	VICTOR GIL VEGA

20 JUN 1978

UNE A-4 MOD. 3106

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta. UTILICESE COMO PRIMERA PAGINA DE LA MEMORIA

Memoria Descriptiva

El presente invento se refiere a un equipo de embotellado que permite realizar en particular las operaciones de llenado y de etiquetado.

5 Existen numerosas máquinas de este tipo, aunque todas están provistas de un sistema de etiquetado con movimiento continuo, asociado con un movimiento igualmente continuo del dispositivo de llenado. Esta disposición presenta el inconveniente
 10 que consiste en que no es posible hacer coincidir de manera juiciosa la transferencia de la etiqueta con el desplazamiento del recipiente sobre el cual debe fijarse.

Para evitar este inconveniente, el invento prevé que los recipientes sean arrastrados por
 15 un transportador sin fin con movimiento intermitente, el cual, por tanto, arrastra el carrusel del puesto de llenado con el mismo movimiento intermitente, siendo los órganos de etiquetado arrastrados con un movimiento conjugado continuo.
 20

Esta conjugación de movimientos que tienen cada uno una ley diferente, permite hacer coincidir de manera adecuada la transferencia de la etiqueta con el desplazamiento del recipiente y permite,
 25 igualmente, obtener resultados diferentes adaptados al perfil de cada botella.

Sin carácter limitativo, se ha representado

tado, a título de ejemplo, en la figura única del di
bajo adjunto, una máquina automática a la cual se ha
aplicado el invento.

5 La máquina representada incluye un pues
to de llenado 1, un puesto de etiquetado de cuerpo y
de cuello 2, un puesto de obturación 3, un puesto de
etiquetado de la parte posterior 4 y un puesto de an
capsulación 5.

10 La distribución y el vaciado automático
de los recipientes se aseguran por medio de un tor
nillo sin fin 16 y dos estrellas provistas de alveolos
17. Los recipientes son recibidos por los receptá
culos 7 de una cadena sin fin 6 provista de paletas.
Estos receptáculos 7, posicionadas por unos espárragos
15 8, con un paso fijo pueden girar sobre si mismos, y
ello en diferentes emplazamientos del circuito, bajo
la acción de una simple palanca 9 que actúa en el mo
mento de su desplazamiento para producir una rotación
de 90°, por ejemplo.

20 Por tanto, es posible presentar la bote
lla bajo ángulos diferentes debajo de cada puesto. En
ciertos casos, es posible orientar la botella en funci
ción de su propia marcación (muesca o hueco obtenido
durante la fabricación de la botella).

25 A este efecto, se ha previsto una rue
da de fricción 10 que imparte a la botella un movimi
ento giratorio durante su paso, hasta el momento -

en que la botella se encuentra con una uñeta 11 que entra en contacto con la muesca o que se aloja en una cavidad.

5 Esta operación tiene lugar, naturalmente, antes del puesto de etiquetado 2 y durante la operación de llenado, y esta particularidad se obtiene gracias a un dispositivo cuyo principio está principalmente constituido por una junta giratoria que asegura al mismo tiempo una buena estanqueidad y un
10 frotamiento casi nulo.

El soporte 7 de la botella incluye - igualmente una arandela giratoria de materia plástica y el cuerpo de la máquina de llenado está provisto de 16 uñetas.

15 El puesto de llenado 1 incluye 16 boquillas con ligera depresión, del tipo de funcionamiento intermitente, cuyo desplazamiento vertical está asegurado por una leva fija.

20 El puesto 2 de etiquetado del cuerpo y de cuello de las botellas incluye una caja de etiquetas 18, un tambor de recogida 19 encolado por el rodillo 20 conectado con la cuba de cola 21, y el tambor de pinzas 22 que aplica la etiqueta sobre los recipientes en el momento en que están detenidos en el
25 puesto de llenado 1 capaz de realizar un movimiento intermitente. Un volante 23 permite desplazar el conjunto del puesto de etiquetado 2 con relación a la -

máquina de llenado 1.

Las etiquetas pueden aplicarse y ser alisadas sobre el recipiente, por una parte por los rodillos de goma-espuma 13 y, por otra parte por -
5 unos aplicadores 14 capaces de realizar un movimiento intermitente, durante la fase de parada de la botella.

Los recipientes pasan a continuación debajo del puesto de obturación 3, y después delante del puesto de etiquetado de la parte posterior 4' que incluye unos órganos similares a los del puesto 2.

Cuando lo exige la precisión de colocación de la etiqueta de la parte posterior, con relación a la etiqueta principal, es posible situar
15 un corrector de orientación 15 del tipo de movimiento intermitente que está situado, desde luego, antes del puesto de etiquetado 4.

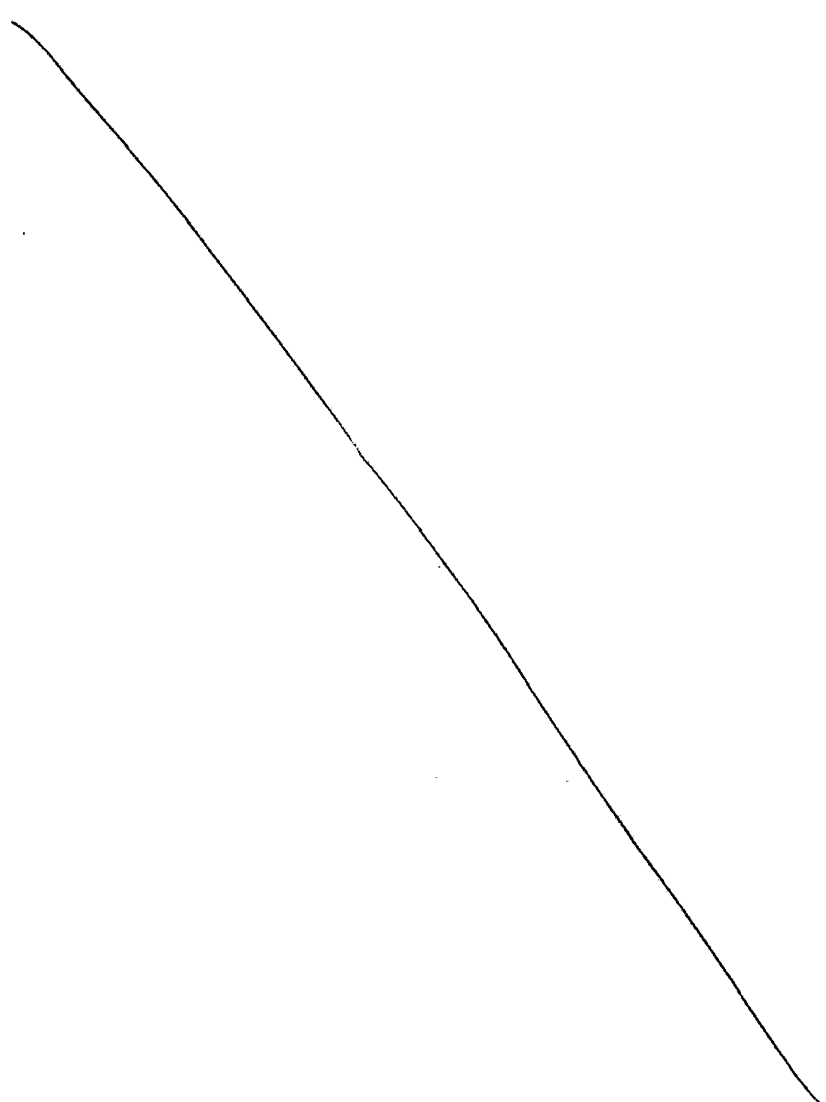
Unos medios, no representados, han sido previstos para, a partir del movimiento intermitente del carrusel de llenado 1, arrastrar los órganos del puesto de etiquetado 2 con un movimiento continuo.

Por lo que al puesto de encapsulación se refiere, su funcionamiento tiene lugar en dos tiempos, el primero para asegurar el pre-plisado de la cápsula y el segundo para asegurar el laminado tradicional.

Los materiales, forma, tamaño y disposición de los elementos serán susceptibles de variación, siempre que ello no suponga una alteración en la esencialidad del invento.

5

Los términos en que se ha redactado - esta memoria deberán ser tomados siempre en sentido amplio, no limitativo.



REIVINDICACIONES

5 Se reivindica como de propia y nueva invención, a favor de D. JEAN BEDIN, con domicilio en 251 rue Camille-Godard, 33000 BORDEAUX (Gironde Francia), lo especificado en las siguientes reivindicaciones:

10 1.- Equipo de embotellado perfeccionado del tipo que incluye un transportador sin fin para los recipientes y un carrusel que soporta los medios de llenado arrastrados con el mismo movimiento, y un puesto de etiquetado que asegura la transferencia de las etiquetas hasta los recipientes cuando están sobre el carrusel de llenado, caracterizado porque dicho transportador sin fin y el carrusel del puesto de llenado están animados de un movimiento intermitente, y los órganos del puesto de etiquetado están animados de un movimiento continuo conjugado.

15 2.- "EQUIPO DE EMBOTELLADO PERFECCIONADO"
20 Tal y como se deja descrito en la memoria precedente, que consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y planos de forma y tamaño reglamentarios.

Madrid, 11 de Noviembre de 1977

P.A. de D. JEAN BEDIN

Victor Gil Vega: