

20 SET. 1978

ES

11

21

22

466484

A1

FECHA DE PRESENTACION



ESPAÑA

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

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL A61J	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
------------------------	--	--------------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCION "MAQUINA PARA MONTAR CHUPETES O TETINAS PARA BEBES"
--

71 SOLICITANTE (ES) D. Higinio Cartés Gil, D. Ricardo Ruiz Fernández, D. Máximo Cortes Gil

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Calle de las Tintas 10 Carabanchel Madrid
--

72 INVENTOR (ES) los mismos

73 TITULAR (ES) los mismos

74 REPRESENTANTE D. Juan de Rafael Minguell
--

POOR
QUALITY

PATENTE DE INVENCION

por veinte años en España, a favor de DON HIGINIO CORTES GIL, DON RICARDO RUIZ FERNANDEZ Y DON MAXIMO CORTES GIL, todos ellos de nacionalidad española, residentes en Carabanchel(Madrid) Calle de las Tintas núm. 10, por:

"MAQUINA PARA MONTAR CHUPETES O TETINAS PARA BEBES"

oo
ooOoo

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 Como su enunciado indica, consiste la presente invención en una máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, la cual por sus características esenciales, debe ser considerada como una Patente de Invención por veinte años en España, todo ello de acuerdo con lo preceptuado en el artículo 46 de la vigente Ley de Propiedad Industrial.

Como es sabido existen en la actualidad diversos procedimientos para montar los chupetes o tetinas, pero la presente máquina tiene ventajas tanto en su montaje, perfeccionamiento, ahorro de mano de obra y medios mecánicos rápidos y sencillos para realizar y conseguir su objetivo.

Para dar una idea más completa del invento, se acompañan a la presente memoria tres hojas de planos triples, apreciándose en la primera de ellas la parte inferior y mitad inferior de la máquina, en la segunda hoja la parte superior de dicha máquina y en la tercera hoja de planos un despiece de las diferentes posiciones que pueden adoptarse para conseguir el montaje del chupete o tetina.

No obstante, dichas hojas de planos únicamente se acompañan a título de ejemplo no limitativo, o sea que podrán variar sus tamaños, colores, dimensiones, materiales a emplear y detalles del diseño, siempre y cuando no se altere la esencialidad del mismo.

Con referencia a dichas hojas de planos, podemos describir que las arandelas de cualquier material, aunque se emplearán preferentemente las de plástico son señaladas con el número 1 y es uno de los componentes del chupete que señalaremos con el número 2 y están apiladas en un recipiente adecuado 3 y trasladadas a un lugar exacto en el alojamiento 4 por medio neumático, hidráulico, mecánico o manual donde al encontrar el mencionado alojamiento en la placa base 5 pierde el contacto con los medios que han servido de transporte que señalamos con el número 6, para volver de esta forma el mencionado medio al punto de partida para cargar y proseguir el ciclo en el momento justo seg'un el sincronismo de la máquina.

40 La alimentación puede hacerse en sentido transversal o longitudinal, como asimismo en caso conveniente respecto a la posición de trabajo.

Una vez situada la arandela 1 según se indica en la Fig. 4ª se procede al montaje de las tetinas en las arandelas, o sea plástico y goma, formando el conjunto deseado por ambas piezas según se aprecia en la Fig. 7ª

45 Para el montaje con una o más pinzas señaladas con el número 11 en la tercera hoja de planos, es preciso que vayan dentadas y montadas sobre soportes e introducidas por el diámetro interior de la arandela.

50 Esta introducción se realiza mediante desplazamiento longitudinal en sentido vertical de abajo hacia arriba producida por los mecanismos convenientes, bien sean hidráulicos, neumáticos, mecánicos o manuales, según proceda.

55 Al llegar las pinzas al lugar exacto por los medios anteriormente expuestos, éstas se abren en este caso por un procedimiento mecánico y según se muestra en la Fig. 8ª, pudiéndose realizar por cualquier otro sistema que imprima al movimiento deseado en espera de que lleguen las formas de goma o tetinas que han sido introducidas en un conducto en sentido vertical, según se aprecia en la Fig. 9ª.

60 También es objeto de esta invención otra orientación dada a la forma de goma.

65 En el caso concreto que nos atañe, las tetinas quedan apiladas una encima de otras según Fig. 9ª.

70 El traslado al punto de reunión con las pinzas 11 en espera de ser introducidas en las arandelas se realiza mediante un desplazamiento vertical de arriba a bajo, según se aprecia con el número 9 que sitúa a las tetinas en el lugar deseado y en este momento estas deben de ser orientadas, para lo cual y por medio de unas lengüetas acciona-

das mecánicamente y situadas convenientemente.

75 La orientación consiste en hacer girar las tetinas sobre sí mismas unos 90° según se muestra en la Fig. 8a quedando de esta forma en situación de ser recogidas por las pinzas 11 para su montaje en la arandela.

Las lengüetas quedarán pisando las tetinas hasta que la pinza 11 haya cerrado, evitando con ello una mala situación de la goma en las pinzas 11.

80 Las pinzas 11 efectúan el cierre por resorte o cualquier otro medio hidráulico, neumático o mecánico, al perder la leva que originó su apertura como detallamos anteriormente y se observa con el núm. 8 de la segunda hoja de planos.

85 En este momento el conjunto de pinzas 11, montadas sobre cabezal móvil 12, bajan en sentido vertical llevando consigo las gomas, pasando ambas, o sea las pinzas y gomas por el orificio de la arandela que por estar éstas situadas en la placa base señalada con el número 5 en situación fija y según se muestra anteriormente, se introduce la tetina
90 en la segunda arandela.

Este mismo fenómeno de introducción de goma en arandela, se daría igualmente invirtiendo los movimientos, es decir, con pinzas en situación fija y la placa denominada base número 5 que fuese móvil con sentido vertical.
95

Una vez que las pinzas 11 con las gomas 2 han llegado al punto máximo inferior son abiertas por un movimiento adecuado pudiendo ser por los comúnmente conocidos neumáticos, hidráulicos o mecánicos, dejando libre a los conjuntos formados por la arandela y goma, sobre el orificio de la placa base 5 y de esta forma poder ser arrastrados por
100 el medio de transporte 6 que en su parte delantera lleva

una visera para facilitar el arrastre.

105 Con el fin de facilitar la expulsión del conjunto del chupete, o sea goma y arandela, la placa base 5 lleva unas ranuras longitudinales desde los orificios de alojamiento de las arandelas (Fig. 4ª) placa bases hasta el extremo de la misma que desembocan sobre una cinta transportadora 13 en movimiento que recoge los conjuntos envainandolos.

110 Las características del alojamiento receptor de arandelas consiste en que dicho conjunto donde se situa la arandela que por causa de las ranuras abiertas para facilitar la expulsión del conjunto-chupete prácticamente desaparecieron, pues se han acoplado dos tetones señalados con el número 14 por alojamiento, para conseguir el centraje deseado de la arandela, respecto al alojamiento en si y la perpendicularidad del orificio de la arandela respecto al eje de la pinza.

115 Las características mecánicas en su construcción está en base a materiales férricos cualesquiera, pudiendose realizar no obstante siempre que convenga en materiales no férricos o en su defecto materiales sintéticos como son el plástico, gomas duras, etc. etc.

120 Esta máquina esta dotada de motor reductor y medios que transmiten potencia necesaria a los órganos que transmiten a la misma.

125 Asimismo los distintos movimientos de sincronización que se obtienen por medio de pistones neumáticos e hidráulico con sus válvulas correspondientes son accionados por los medios convenientes como son levas u otros dispositivos que desempeñen en el momento deseado las funciones necesarias dentro de las transmisiones existentes. Se hace notar que existen también transmisiones por cadenas y por ataque de pistones, digo piñones cónicos.

130

Las pinzas representadas en la tercera hoja de planos,
135 también tienen sus peculiaridades como su elemento de
arrastre.

Respecto al material empleado para éstas pinzas 11 pue-
den ser fabricadas en materiales férricos, no férricos o sin-
téticos etc. ya que como anteriormente indicamos los materia-
140 les a emplear no son reivindicables.

Dichas pinzas están formadas por dos mitades, una encas-
trada en la otra y unidas entre sí por mediación de un eje 15
que a su vez es su eje de giro.

El eje de giro 15 para apertura y cierre es indispensable
145 que sobrepase la arandela de portico a la hora de introducir
en esta la tetina.

La concavidad entre las dos medias pinzas para el aloja-
miento de la goma 16 y además dichas medias pinzas por su parte
interna son dentadas según se señala con el número 17 en sus
150 bordes de labios.

NOTA

Por último y una vez descrita suficientemente la natura-
leza del invento y su forma de realización práctica, se hace
constar que la presente invención debe ser considerada como
155 Una Patente de Invención por veinte años en España, la cual
queda recogida en las siguientes:

REIVINDICACIONES

1.- Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, carac-
terizándose porque es preciso la apilación de los chupetes en
160 un recipiente adecuado para ser trasladadas a un lugar exacto
de la máquina y alojados por medios neumáticos, hidráulicos,
mecánicos o manuales, donde al encontrar el mencionado aloja-
miento en una placa base pierde el contacto con los medios que
han servido de transporte y volver nuevamente al punto de partida.

- 165 2ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según la anterior reivindicación, caracterizándose porque la alimentación de las tetinas puede hacerse en sentido transversal o longitudinal, como asimismo en caso conveniente respecto a la posición de trabajo.
- 170 3ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque una vez situadas las arandelas, se procede al montaje de las tetinas en dichas arandelas, formando el conjunto deseado por ambas piezas por medio de unas pinzas.
- 175 4ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dichas piezas o pinzas deben ir dentadas por sus labios interiores y van montadas sobre soportes, las cuales a su vez sirven para fijar las tetinas en sus brazos junto con las arandelas introducidas en ellos.
- 180 5ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque esta introducción se realiza mediante desplazamiento longitudinal en sentido vertical de abajo hacia arriba producida por los mecanismos convenientes, bien sean hidráulicos, neumáticos mecánicos o manuales, según proceda.
- 185 6ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque al llegar las pinzas al lugar exacto por los medios anteriormente reivindicados, éstas se abren en este caso por un procedimiento mecánico y según se imprima mayor o menor movimiento en espera de que lleguen las gomas o tetinas que han sido introducidas en un conducto en sentido vertical.
- 190 7ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose
- 195

200 porque el traslado al punto de reunión con las pinzas en espera de ser introducidas en las arandelas se realiza mediante un desplazamiento vertical de arriba a bajo, situando a las tetinas en el lugar deseado y en este momento éstas deben de ser orientadas, para lo cual y por medio de unas lengüetas accionadas mecánicamente y situadas convenientemente.

205 8ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque la orientación de las tetinas sobre sí mismas se realizan en giro de unos noventa grados, quedando de esta forma en situación de ser recogidas por las pinzas para su montaje en la arandela.

210 9ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque las lengüetas quedarán pisando las tetinas hasta que la pinza haya cerrado, evitando con ello una mala situación de la goma en la pinza.

215 10ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque las pinzas efectúan el cierre por resorte o cualquier otro medio hidráulico, neumático o mecánico, al perder la leva que originó su apertura como se reivindicó anteriormente, en cuyo momento el conjunto de pinzas montadas sobre cabezal móvil, bajan en sentido vertical, llevando consigo las gomas, pasando ambas, por el orificio de la arandela por estar éstas situadas en la placa base en situación fija y así se introduce la tetina en la segunda
220 arandela.

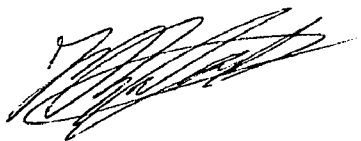
225 11ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el mismo fenómeno que se indica en la reivindicación

230 anterior, o sea la introducción de goma en arandela se
da igualmente invirtiendo los movimientos, es decir, con
pinzas en situación fija y la placa denominada base que
fuese móvil con sentido vertical, para que una vez las pin-
zas con las gomas han llegado al punto máximo inferior son
235 abiertas por un movimiento adecuado, pudiendo ser por los
comunmente conocidos neumáticos, hidráulicos o mecánicos,
dejando libre a los conjuntos formados por la arandela y
goma, sobre el orificio de la placa base y de esta forma
poder ser arrastrados por el medio de transporte que en su
parte delantera lleva con visera para facilitar el arras-
240 tre.

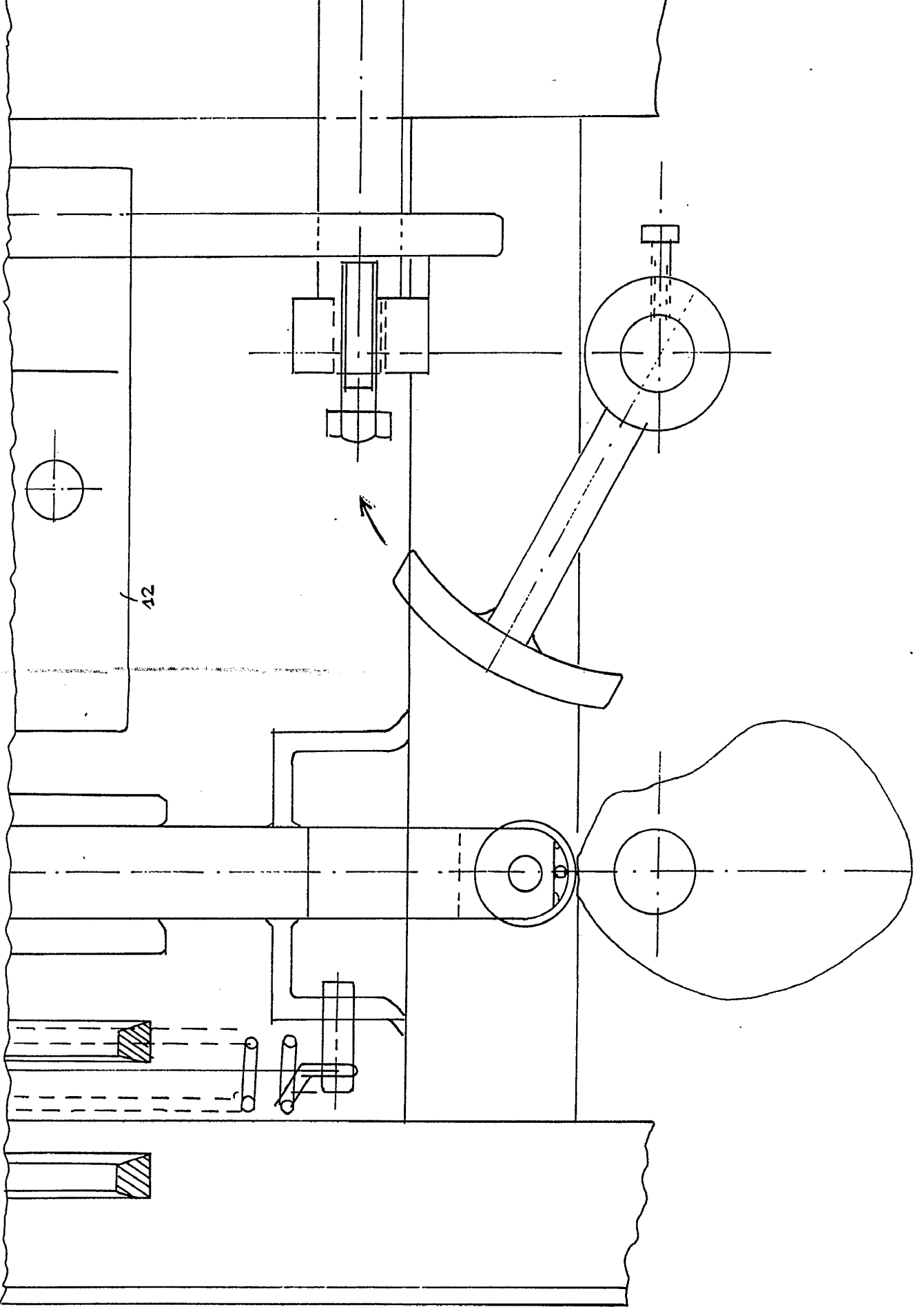
12ª.-Máquina para montar chupetes o tetinas para bebés,
según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose
porque a fin de facilitar la expulsión del conjunto del
chupete, o sea goma y arandela, la placa base lleva unas
245 ranuras longitudinales desde los orificios de alojamiento
de las arandelas hasta el extremo de la misma que desembo-
can sobre una cinta transportadora en movimiento que recoge
los conjuntos envainandolos.

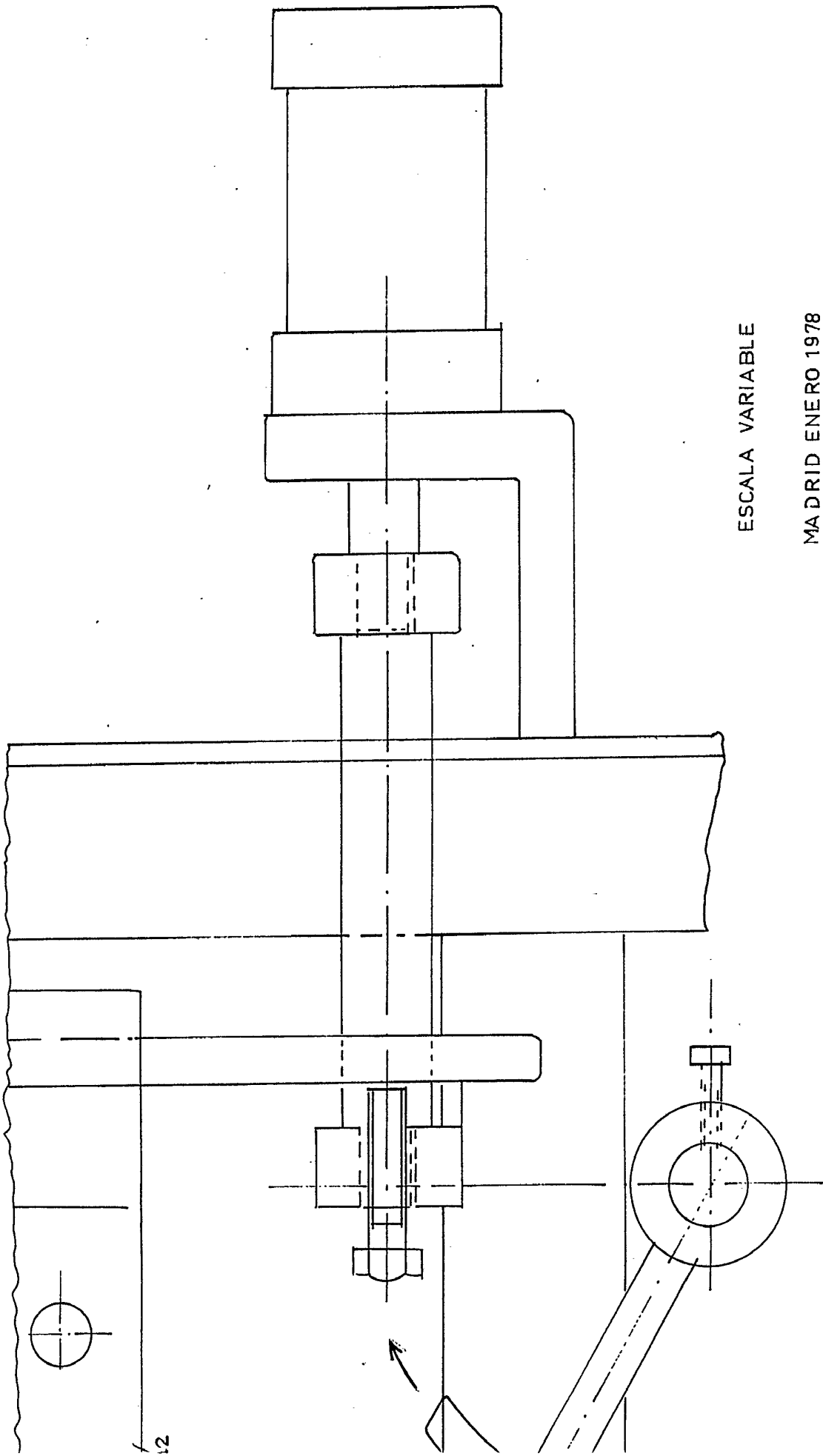
13ª.-MAQUINA PARA MONTAR CHUPETES O TETINAS PARA BEBES, todo
250 tal y como se describe en la presente memoria que consta de
nueve hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y se
representa en las tres de planos adjuntas.

Madrid, 31 de Enero de 1.978



HIGINIO CORTES GIL, RICARDO RUIZ FERNANDEZ Y MAXIMO CORTES GIL

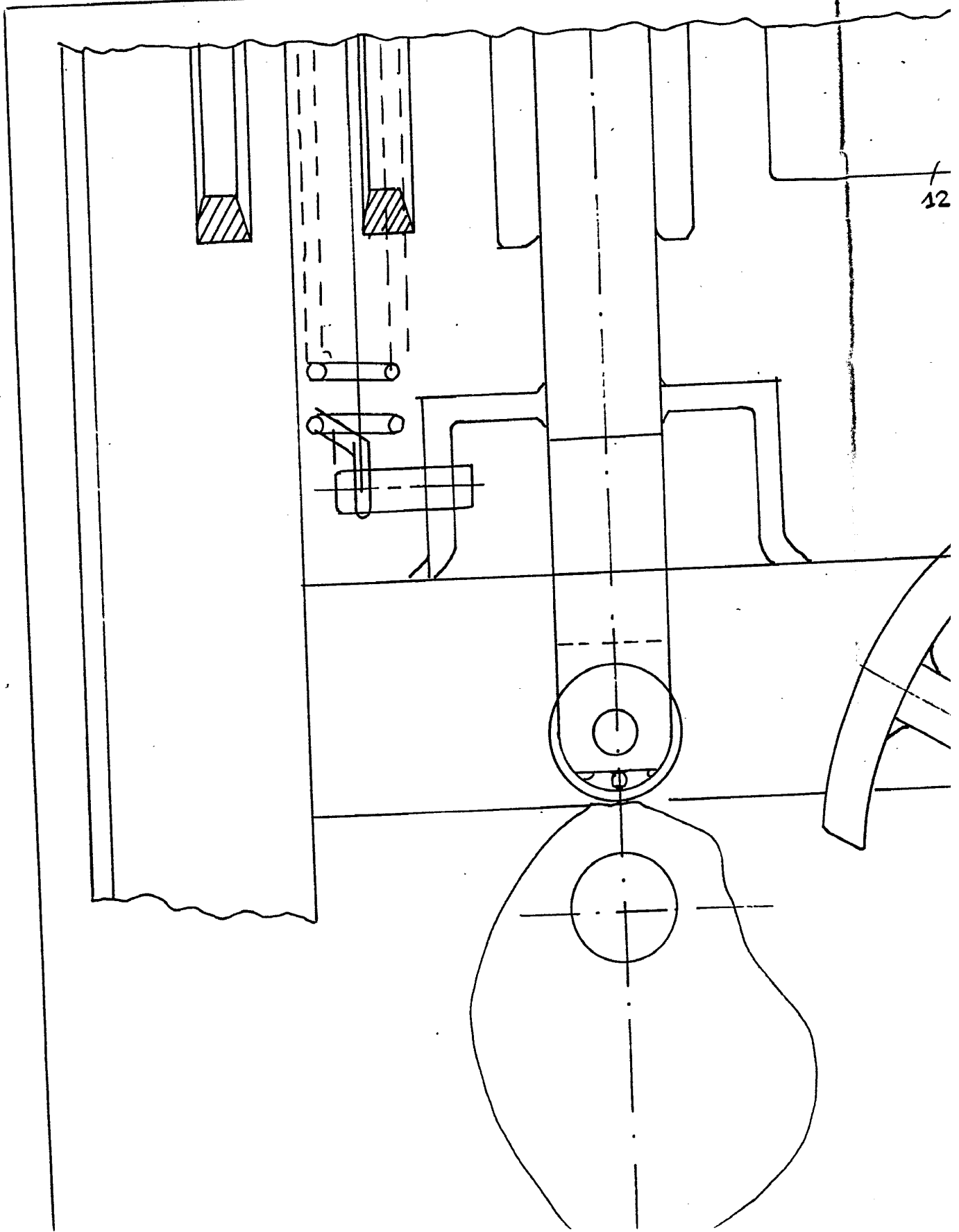




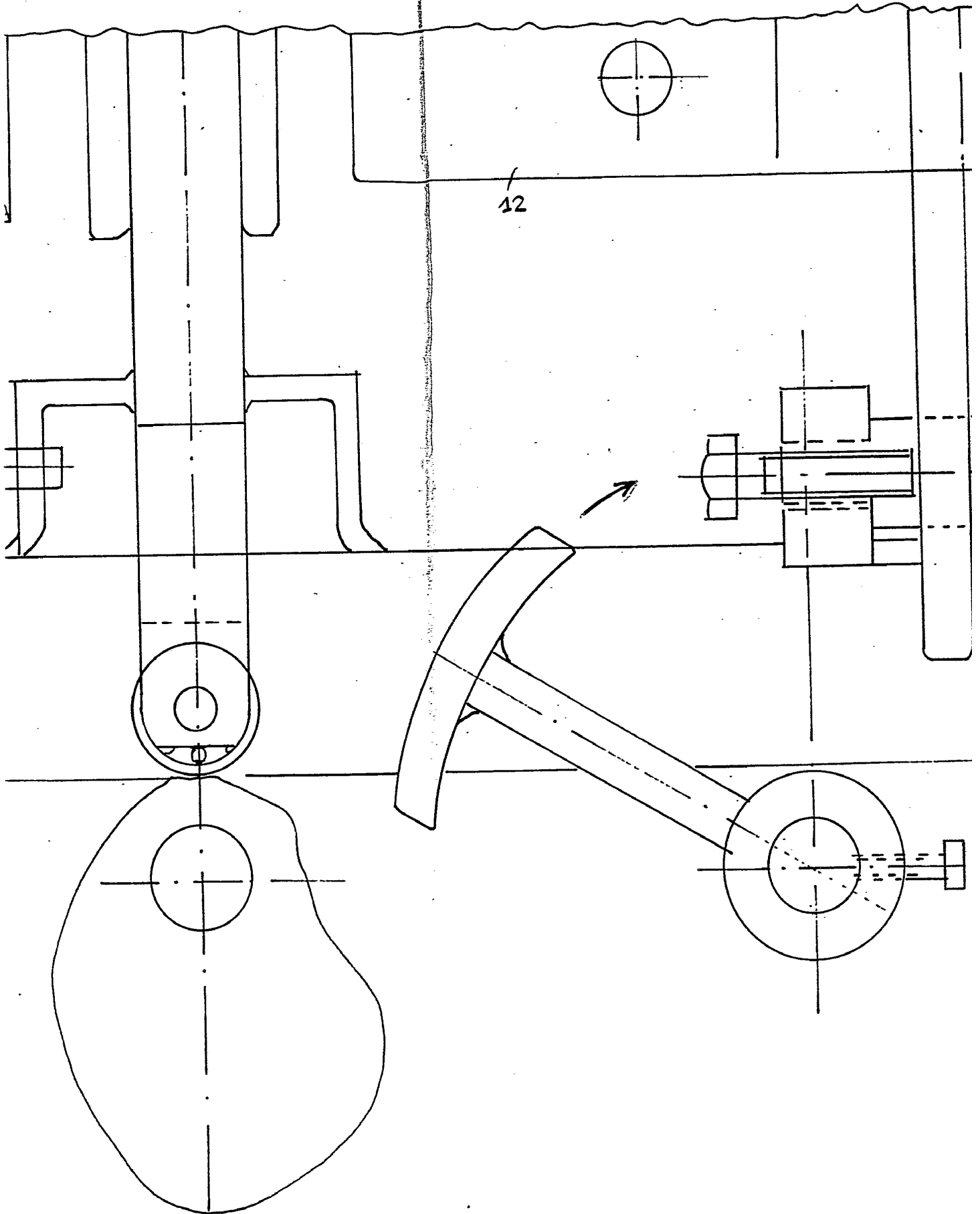
ESCALA VARIABLE

MADRID ENERO 1978

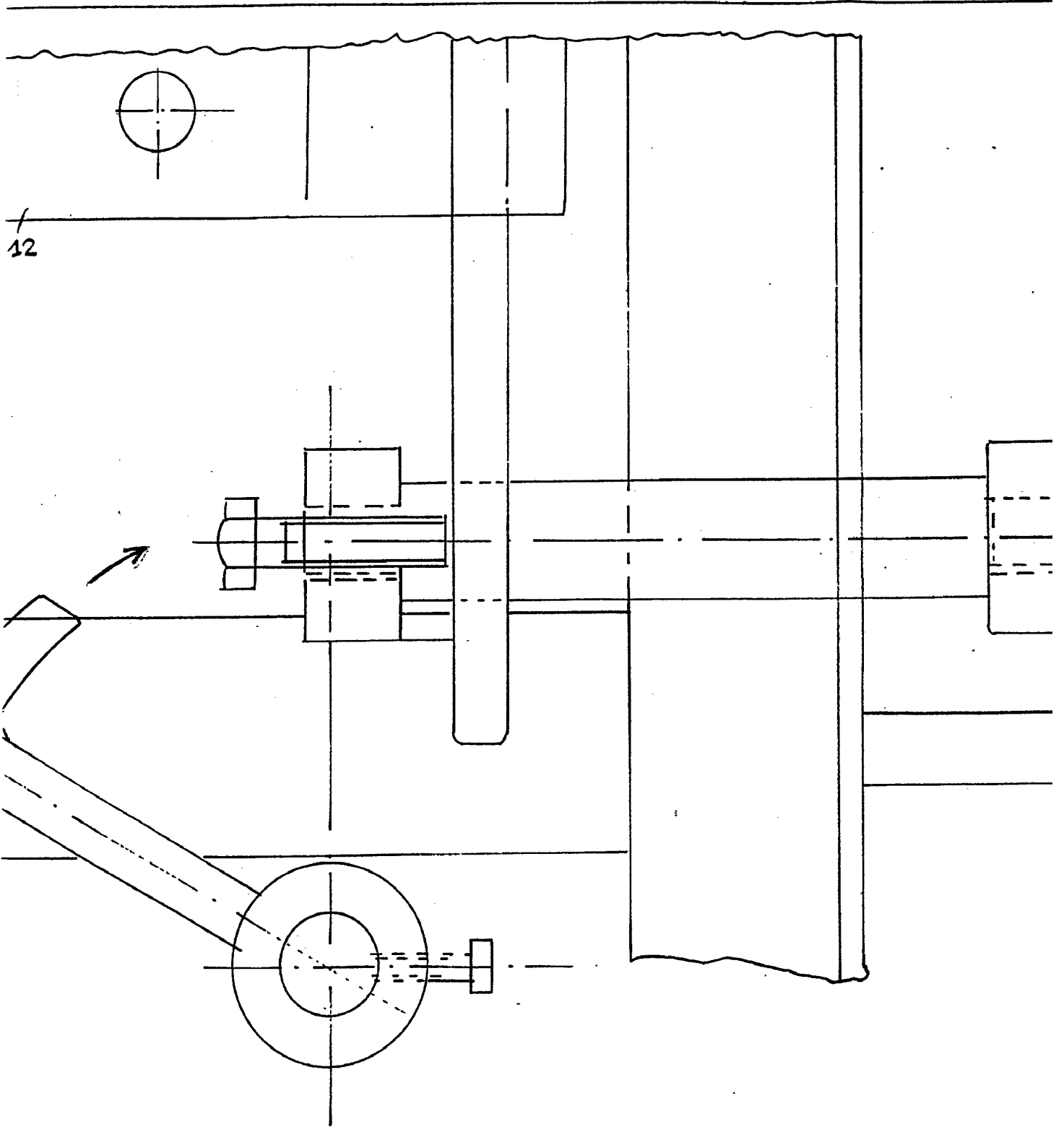
HIGINIO CORTES GIL, RICARDO RUIZ FERNANDEZ Y MAXIMO CORTES GIL

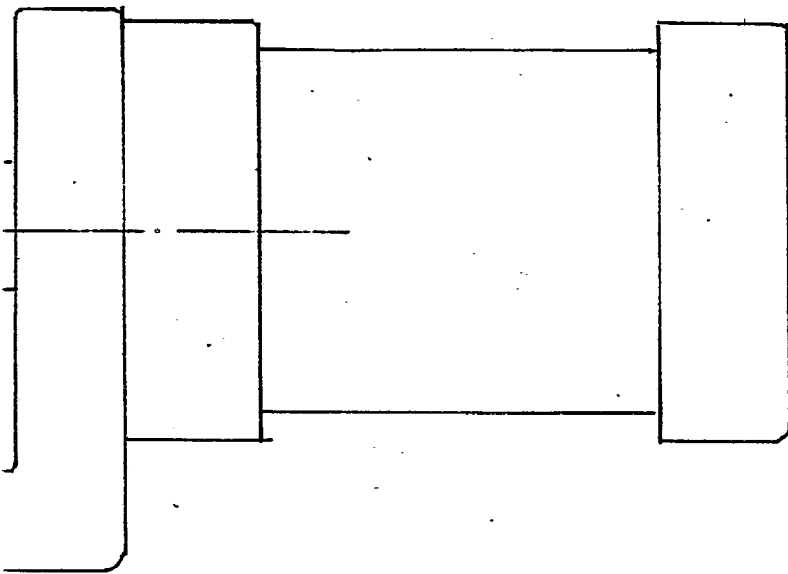


12



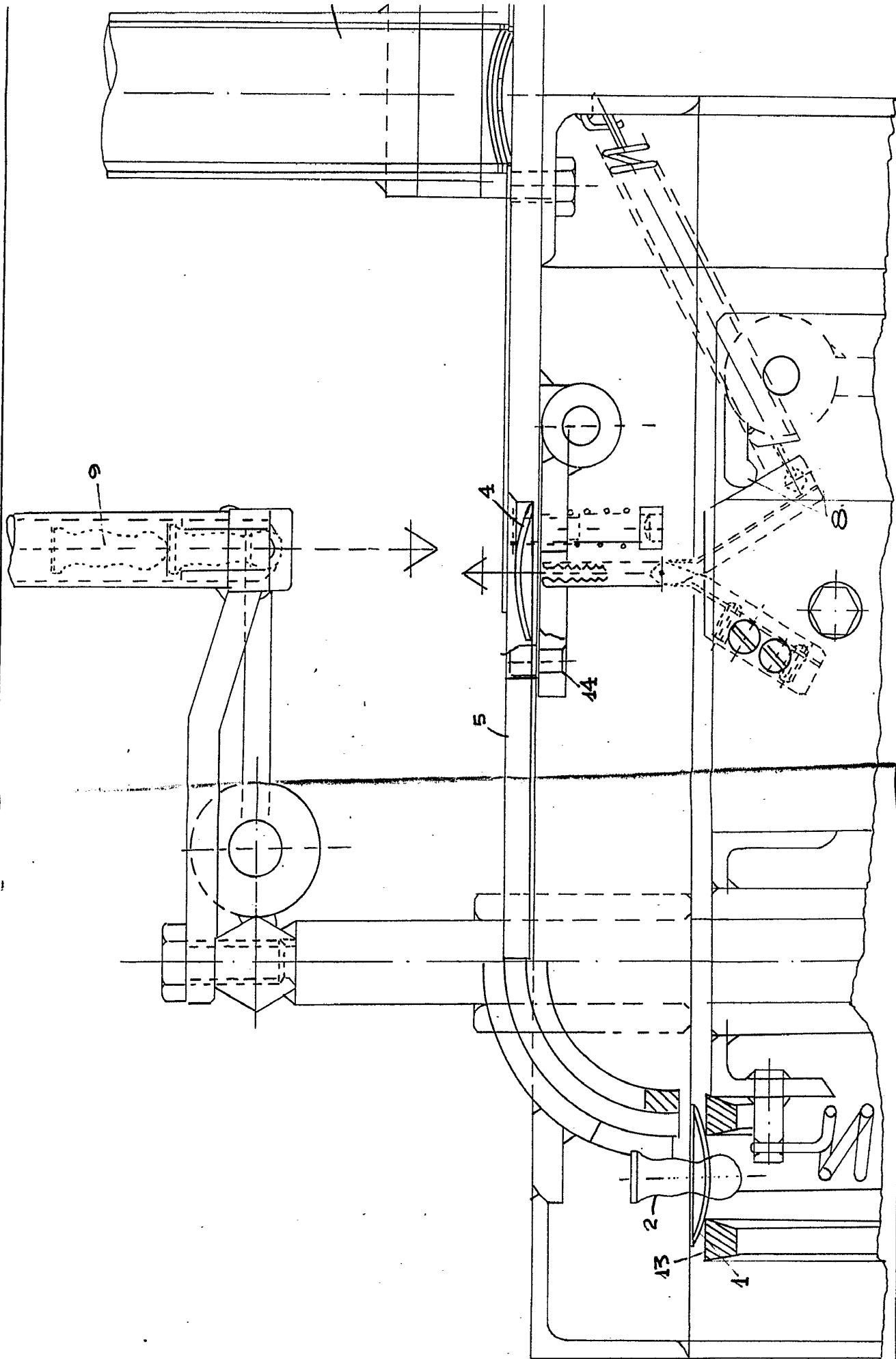
L

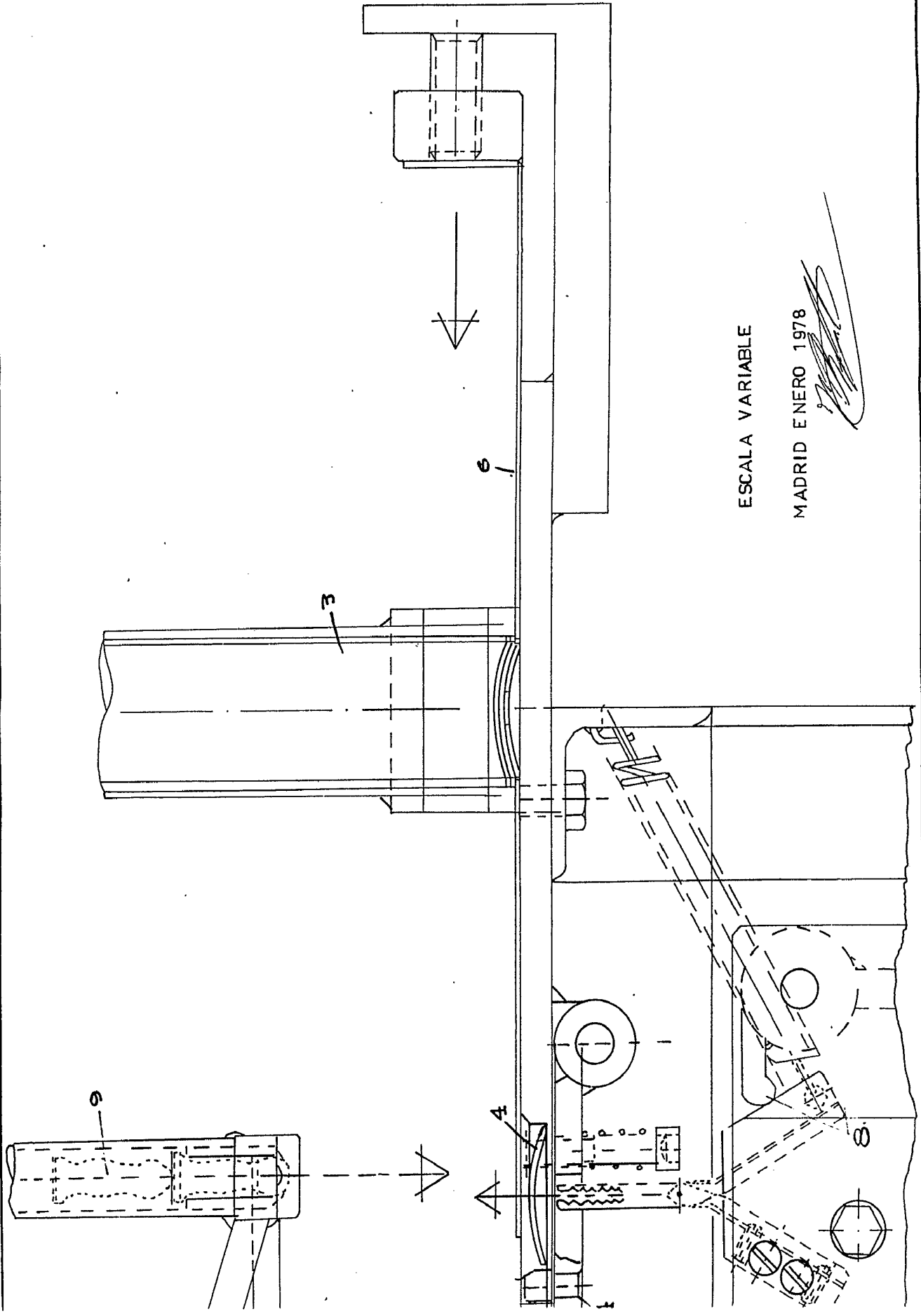




ALA VARIABLE

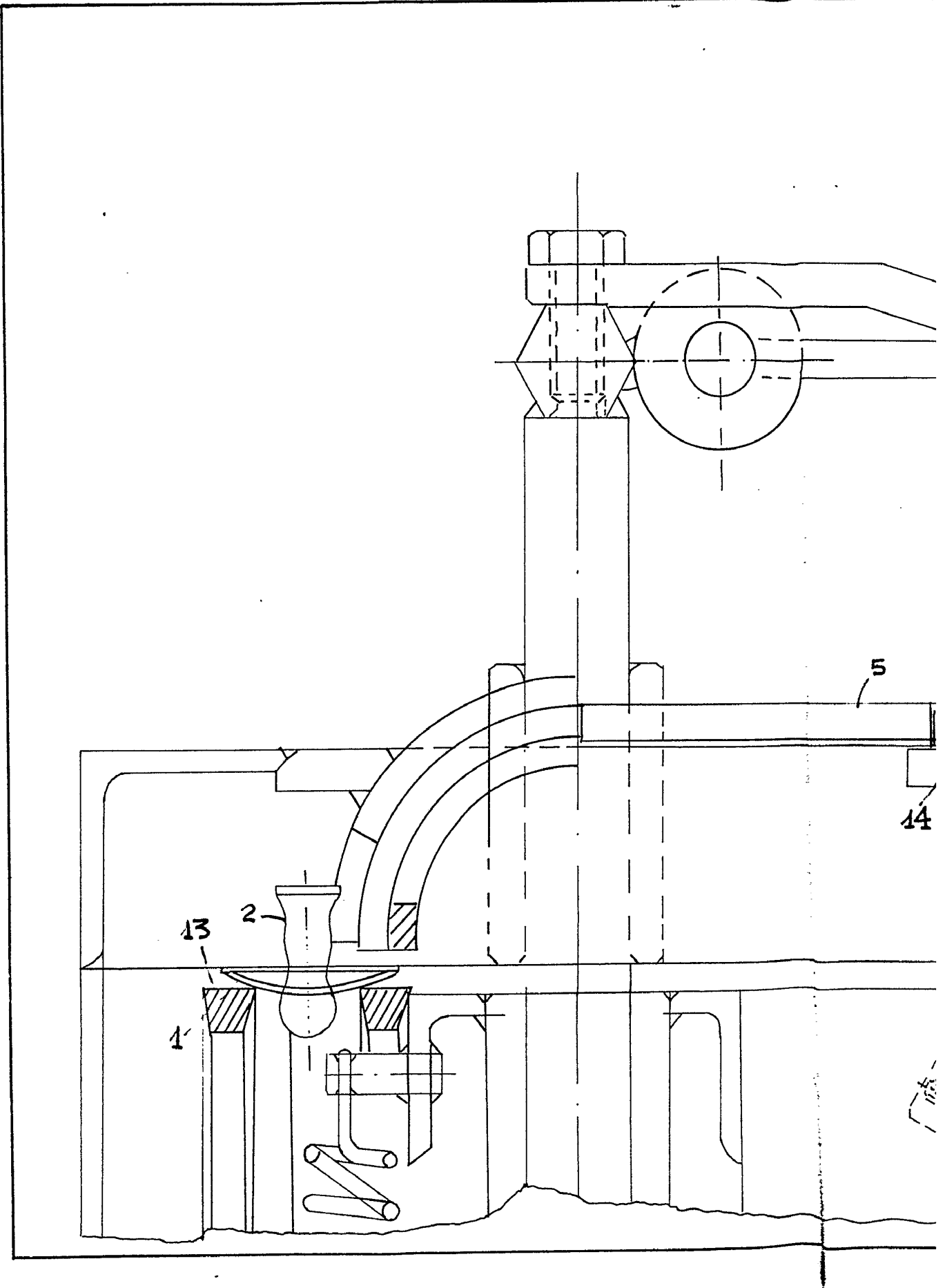
RID ENERO 1978

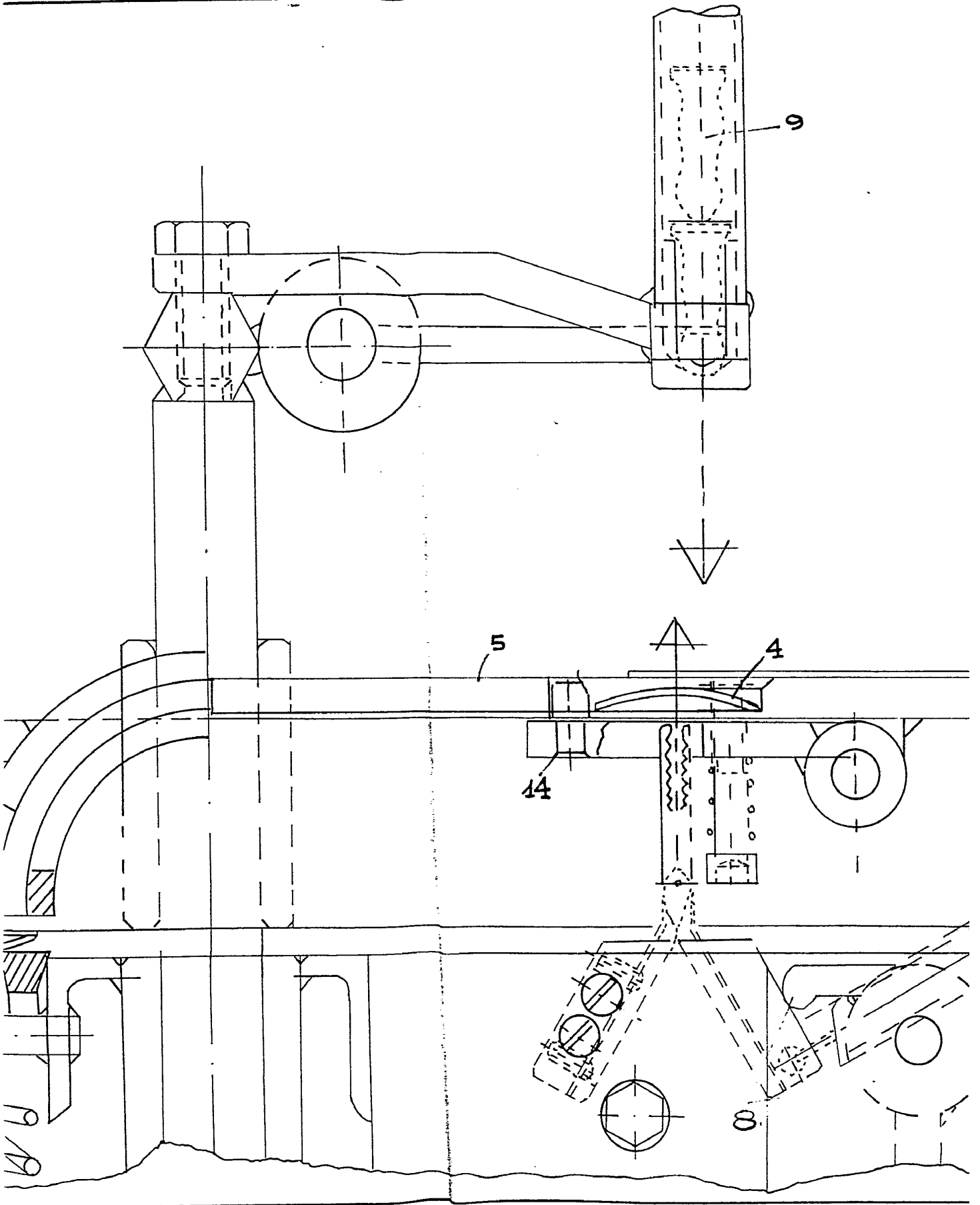


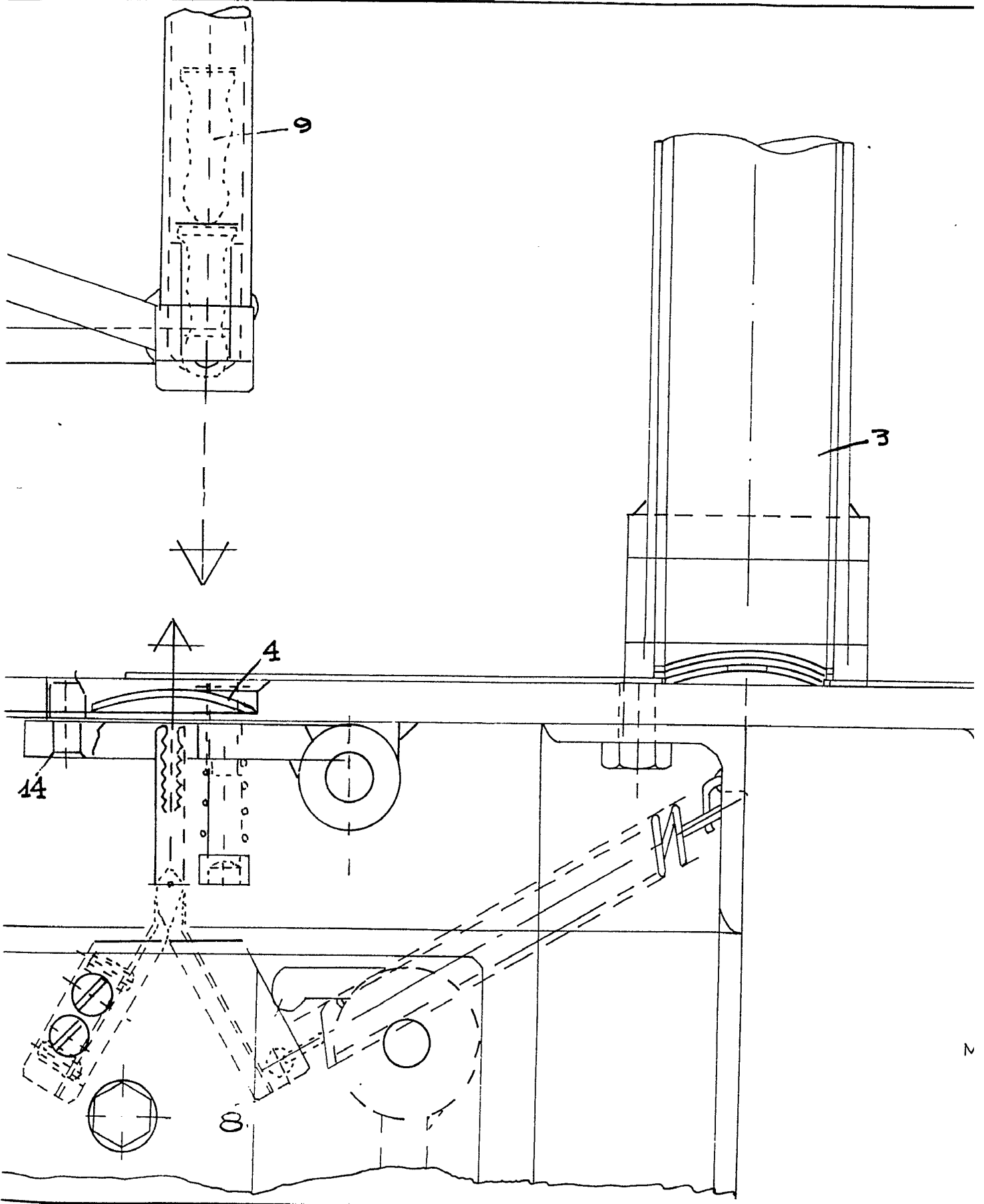


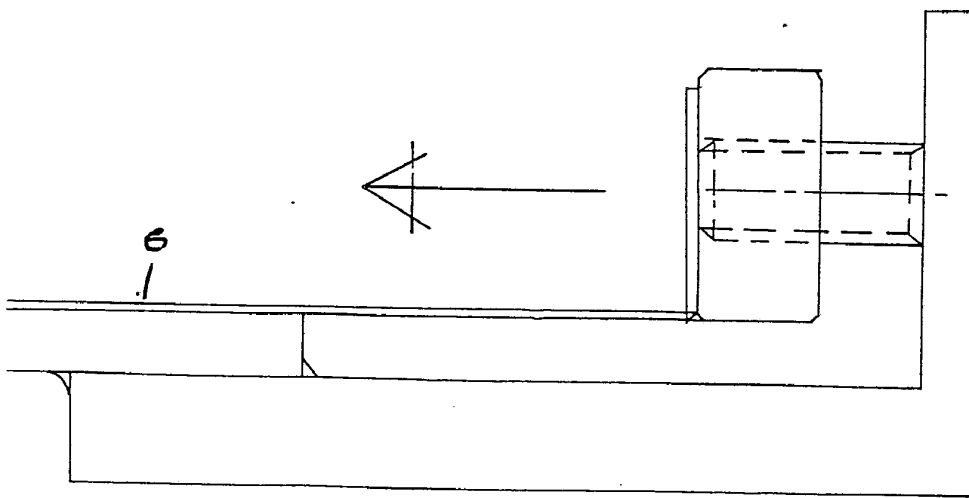
ESCALA VARIABLE

MADRID E NERO 1978









ESCALA VARIABLE

MADRID ENERO 1978

A handwritten signature in black ink, consisting of several stylized, overlapping loops and lines, positioned below the text 'MADRID ENERO 1978'.

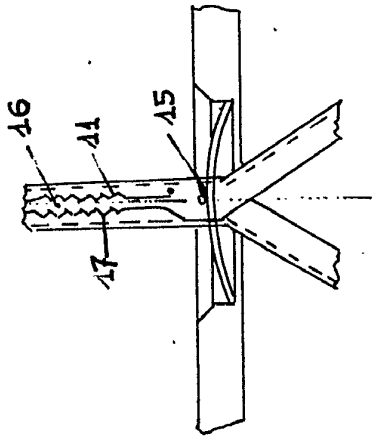


FIG 3

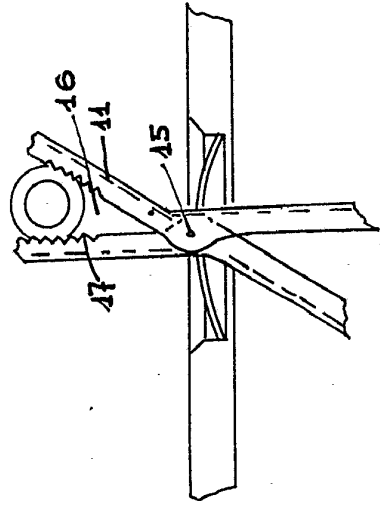


FIG 4

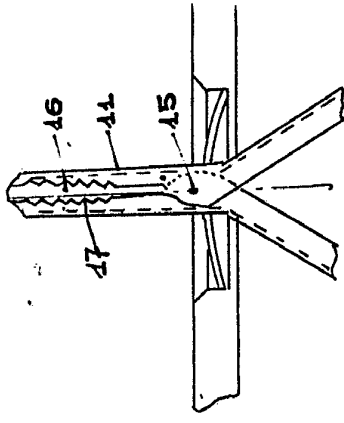


FIG 5

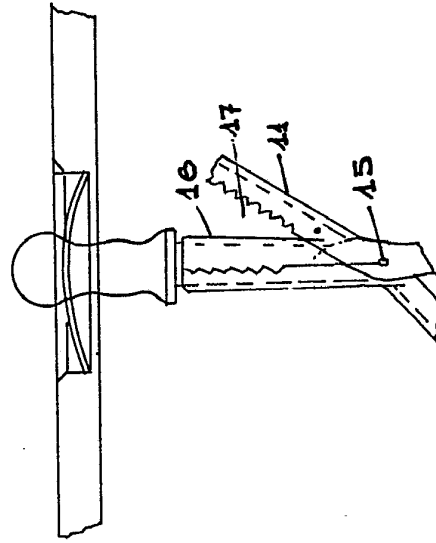


FIG 7

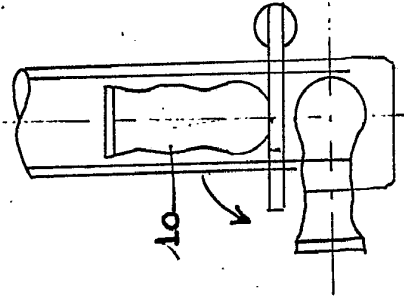


FIG 8

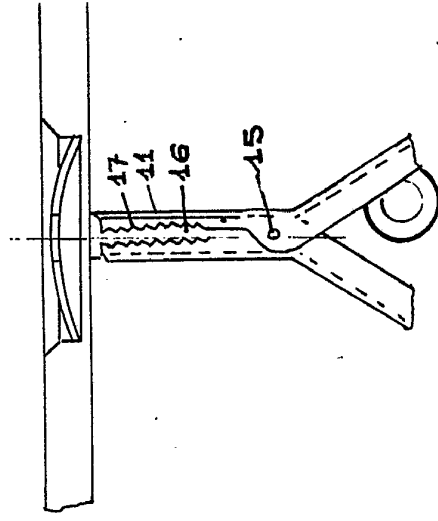


FIG 9

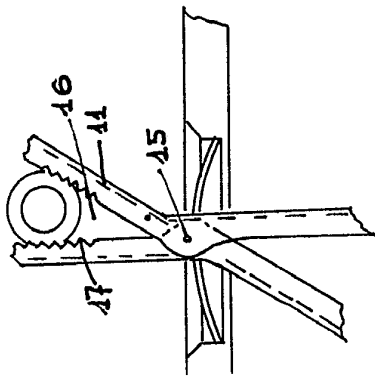


FIG 4

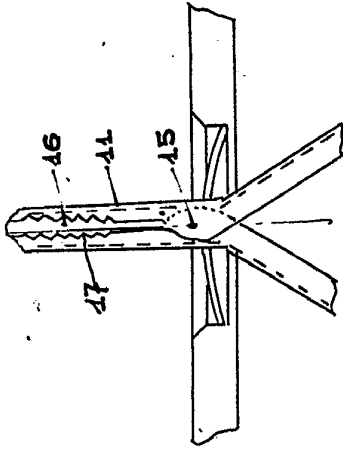


FIG 5

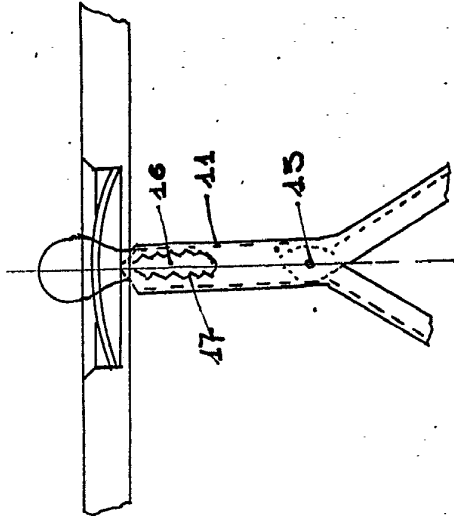


FIG 6

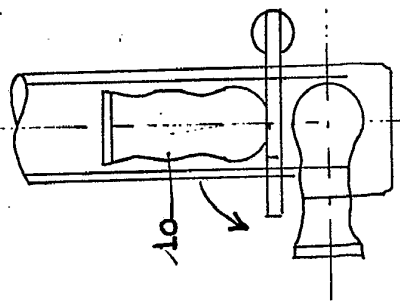


FIG 8

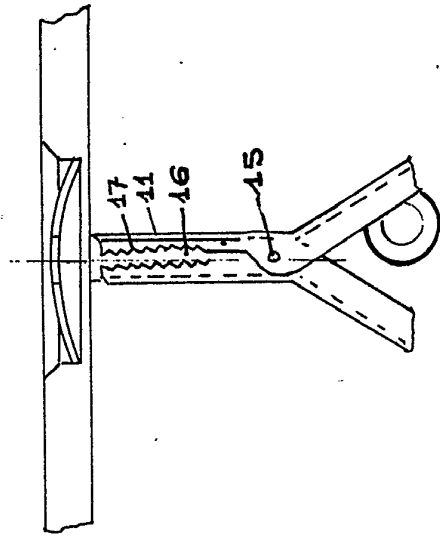
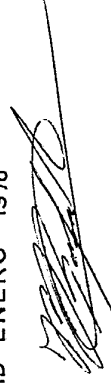


FIG 9

ESCALA VARIABLE

MADRID ENERO 1978



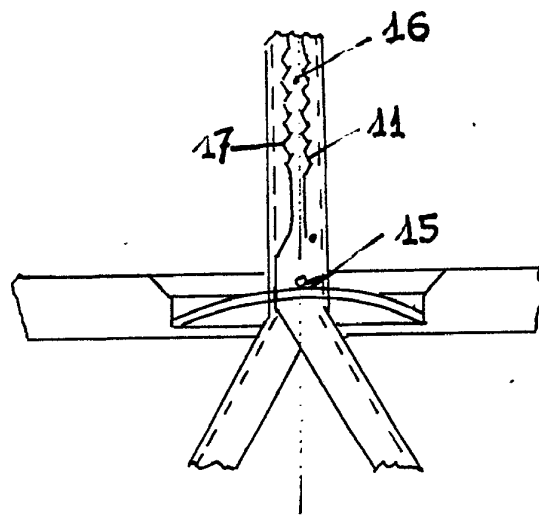
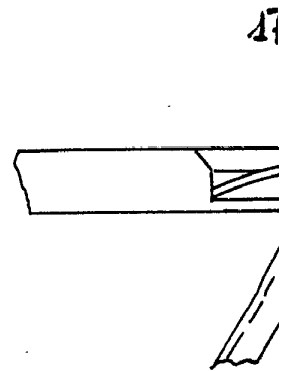


FIG 3



F

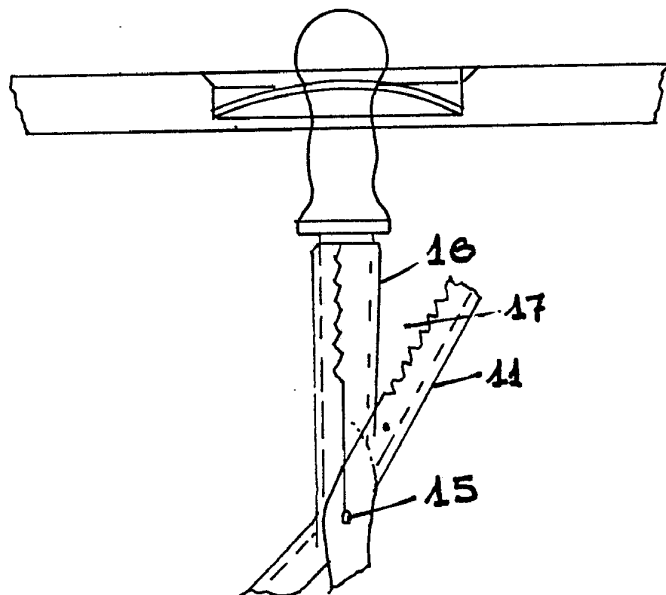


FIG 7

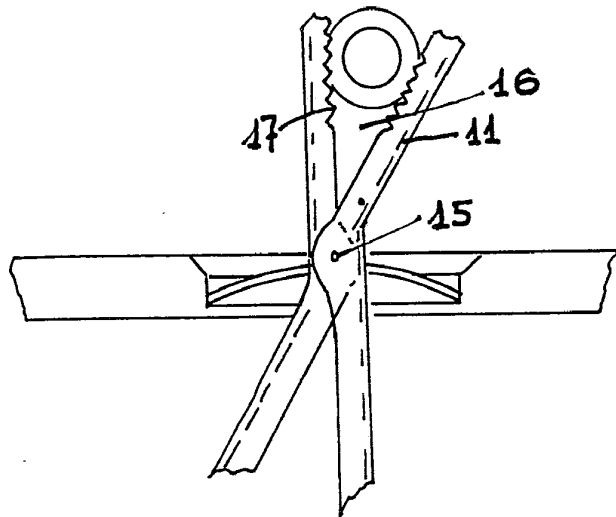
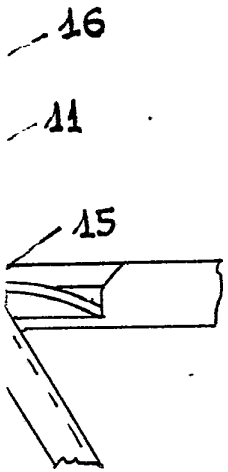


FIG 4

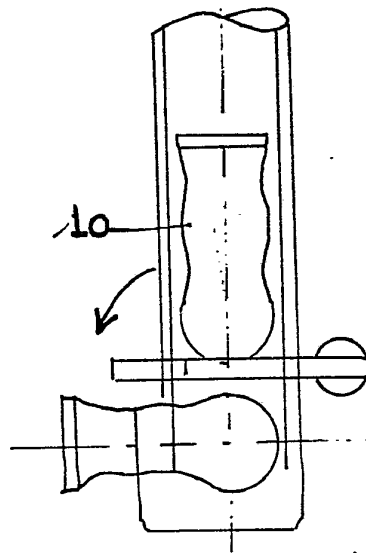
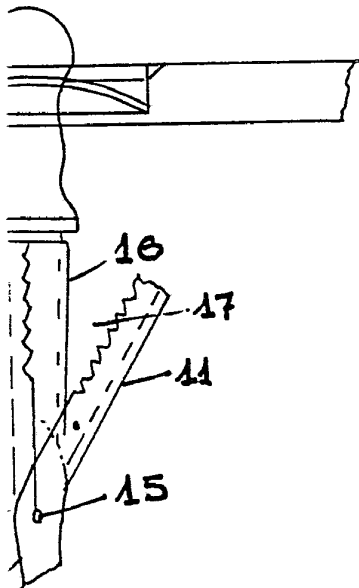


FIG 8

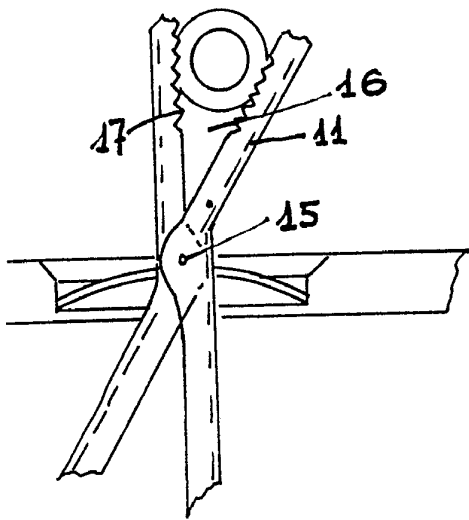


FIG 4

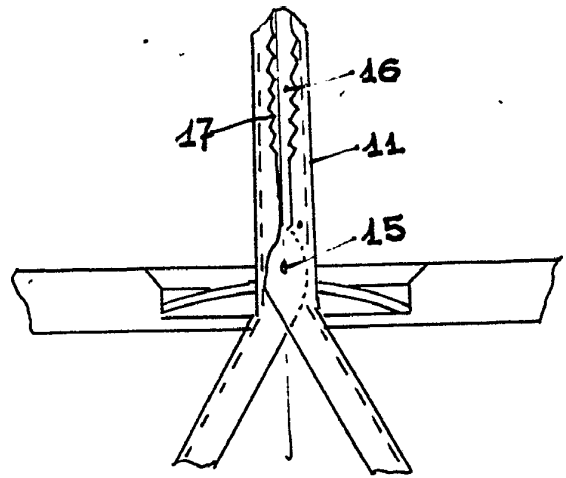


FIG 5

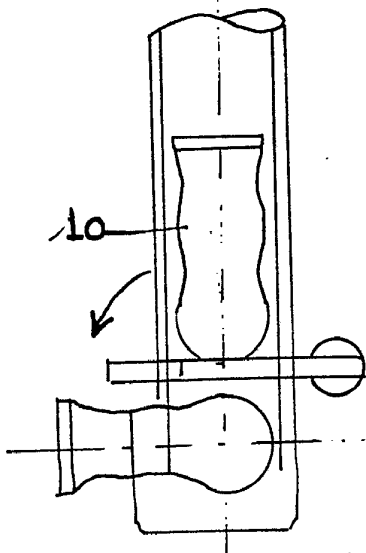


FIG 8

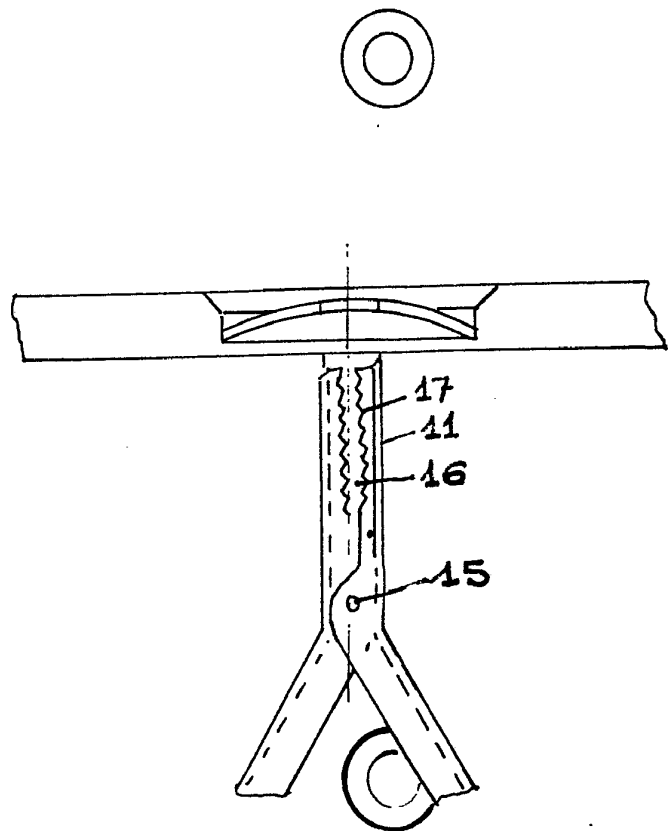


FIG 9

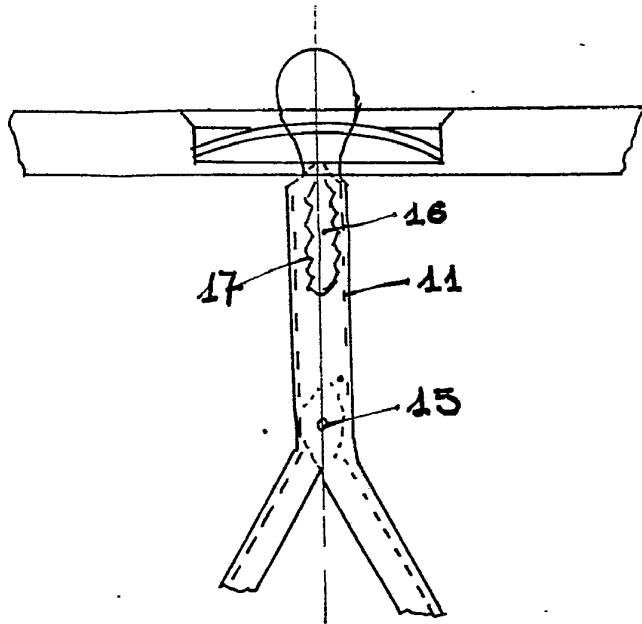


FIG 6

ESCALA VARIABLE

MADRID ENERO 1978