



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

16 FEB. 1980

ES	11	NUMERO	10
4	8	2041	A1
23	FECHA DE PRESENTACION		
	28 JUN. 1979		

69 PRIORIDADES: 31 NUMERO			MICROFILMADO MICROFICHAS			23 PAIS		
47 FECHA DE PUBLICIDAD			51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65B 7/28			63 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA		
64 TITULO DE LA INVENCION PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PORTABOTES DE LAS MAQUINAS CERRADORAS RAPIDAS								
71 SOLICITANTE (S) LA ARTISTICA SUAREZ PUMARIEGA S.A., de nacionalidad española								
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Carretera a Nostian. La Coruña.								
72 INVENTOR (ES) D. DEMETRIO SALORIO SUAREZ								
73 TITULAR (ES) La entidad solicitante								
74 REPRESENTANTE DE MARIA ANTONIA NARANJO MARCOS, P. de la Habana 200 MADRID								

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención recae sobre perfeccionamientos en los portabotes de las máquinas cerradoras rápidas.

5 Los portabotes con los que vienen dotadas las cerradoras rápidas centran el envase por el copado del fondo, es decir, por su zona inferior. Para ello tienen fresada en la parte superior del portabotes unos canales cuya anchura y profundidad coinciden con las de la pestaña del fondo; ahora bien: como estas pestañas no son iguales de anchas en los envases fabricados por un produc-
10 tor de envases y otro, resulta que el portabotes hecho para los envases de un productor no vale para los de otro, ya que si la pestaña de los envases de este último es mayor que aquélla para la que fué hecho el portabotes, no entrará la pestaña en los canales, y si es menor, entrará con excesiva holgura por lo que en
15 ambos casos quedará el envase mal centrado con respecto a la placa de cierre, y por tanto éste será defectuoso en el caso de los envases hechos por un fabricante distinto para aquél cuyos envases difieren y para los cuales fué fabricado el portabotes.

Con el fin de obviar este inconveniente se ha llegado al objeto de la presente invención, para cuya mejor comprensión se
20 acompañan los dibujos adjuntos que muestran un ejemplo de realización, no limitativo, de los varios que caben dentro del cuadro general de la invención sin que el mismo se altere. En tales dibujos:

25 La fig. 1 muestra una perspectiva del aparato.

Las figs. de 2 a 6 muestran detalles y vistas parciales de los elementos esenciales del mismo.

De conformidad con la invención referida a los dibujos ad-
30 juntos, fijas al firme de la máquina van unas escuadras (3) de sujeción a las que mediante unos tornillos (4) se acoplan unas levas (2). Dichos tornillos (4) además de servir para sujeción

de las levas, se utilizen también para su ajuste en altura.

35 El portabotes (14) se halla desplazado del eje longitudinal de los laterales del firme de la máquina en el que se sujetan las de sujeción (3), por lo que una de éstas tiene un brazo mayor entre la escuadra y la leva (ver figs. 1 y 5) y lleva unos tornillos (5) que sirven para poner a la misma distancia del eje central vertical del portabotes a ambas levas.

40 En estas levas (2) juegan unos roletes palpadores (6) que giran en la parte inferior de una palanca intermedia (7), que, a su vez, por su parte central, giran en un eje del soporte (8) que va firme al portabotes (14); en su parte superior, la palanca intermedia (7) tiene una horquilla que da movimiento a una palanca superior (9) ajustada mediante unos tornillos (10) a las mandíbulas (11) de la máquina, cuyas mandíbulas llevan atornilladas a los lados a las guías firmes (de ref. 13) a las mandíbulas y que se deslizan por las guías firmes al portabotes (12).

45 El portabotes, por el movimiento natural de la máquina pasa de una posición baja, en la que recibe el envase con su tapa correspondiente, a una posición alta en que lleva a encajar la tapa en la placa de cierre, quedando una cierta compresión entre ésta y el portabotes. Este movimiento vertical del portabotes es el que se aprovecha para dar movimiento horizontal alternativo a las mandíbulas 11.

50 Cuando el portabotes se halla en su posición baja, los roletes (6) antes citados, se hallan en la parte inferior de la leva (2), es decir, que la parte inferior de la palanca intermedia habrá sido forzada a girar hacia el eje del portabotes, ya que la parte superior de esta palanca habrá girado hacia afuera y habrá abierto al máximo a las mencionadas mandíbulas (11), momento en el cual sale un envase y entra otro, que lo hará con toda facilidad, cualquiera que sea su fabricante, ya que uno de los perfeccionamientos de la invención es hacer más anchas, hacia el inte-

60

rior, las canales fresadas (1) con lo que todos los envases quedarán con holgura en estos canales; también se habrá facilitado la salida del envase anterior puesto que las caras exteriores de las citadas canales fresadas (1) a partir de la mitad del envase no siguen la forma del mismo sino que terminan rectas y paralelas.

Al ir subiendo el portabotes, las levas van obligando a los roletes (6) a irse separando del eje del portabotes, y por lo tanto, la antes mencionada horquilla superior va cerrando a las mandíbulas hasta que en la posición superior del portabotes ya queda el envase centrado respecto a la placa de cierre por medio de las mandíbulas que lo sujetan por su periferia con un apriete que se ajusta mediante unos tornillos (10); en estas condiciones se efectúa el cierre. Terminado éste inicia el descenso el portabotes con lo que se vuelven a abrir las mandíbulas llegando a la posición inferior con las mismas totalmente abiertas, y así sale perfectamente el envase y entra el siguiente, iniciándose de nuevo el ciclo.

Otra de las ventajas estriba en el perfeccionamiento de la cadena de arrastre. Originalmente esta cadena se mueve en el eje longitudinal del envase, pero sus sujecciones a empujadores y arrastradores van en una línea paralela un poco separada de éste; los empujadores tienen la forma del extremo del envase y se hallan separados lo suficiente para tener en cuenta el descentre de sus sujecciones, mientras que los arrastradores (o expulsadores de envases) sólo son las sujecciones, es decir, unas piezas verticales de sección rectangular que no actúan en el eje del envase sino en una línea paralela. En el caso de los empujadores de entrada no hay problema en esta modificación de los portabotes, pero sí la hay en los arrastradores de salida, ya que como el envase sale totalmente suelto al empujarle lateralmente se pueda mancar a la salida; para ello hay que modificar estos arrastradores dotándoles de unas piezas semejantes a los arrastradores de entrada.

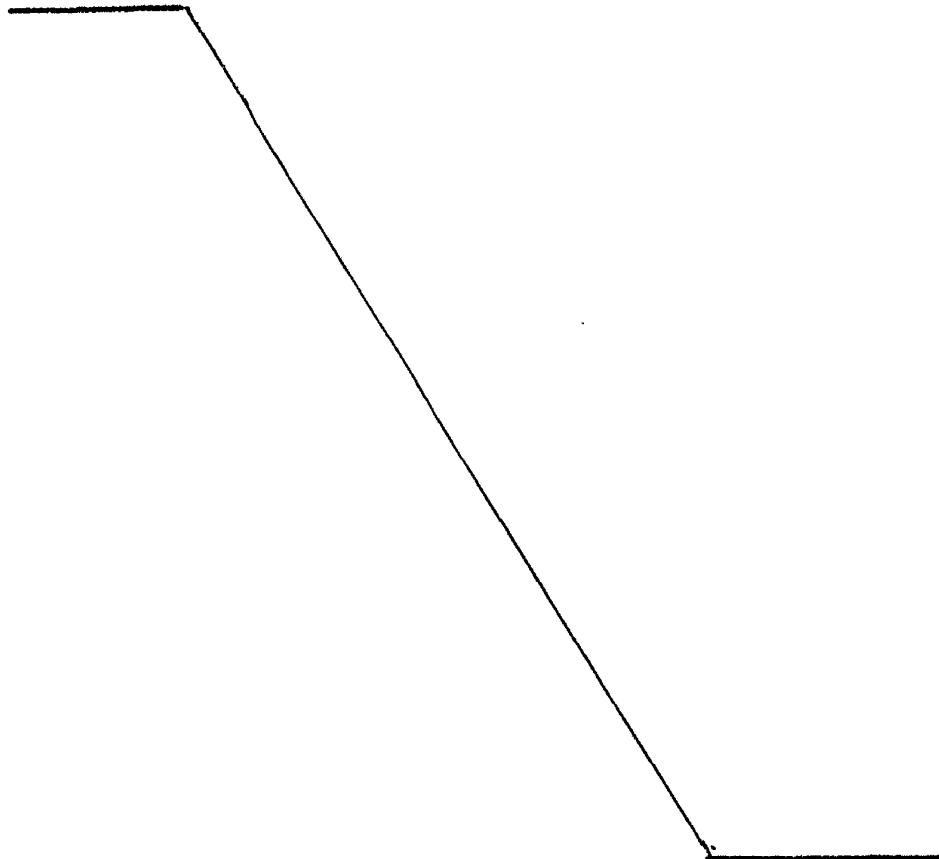
Muchas son las ventajas que aporta esta invención y que se desprenden de lo que queda descrito; no obstante, y como ventajas más esenciales podremos resaltar las siguientes:

100

- a - Con este portabotes se pueden cerrar los envases de forma normalizados cualquiera que sea su fabricante.
- b - Por la facilidad de entrada y de salida del envase, las máquinas pueden ir a velocidad máxima.
- c - Al estar perfectamente trincado el envase durante el cierre, éste resulta más perfecto.

105

Finalmente, tras lo expuesto sólo resta señalar que en la presente invención cabrán cuantas variantes de realización como sean posibles sin que se altere su esencialidad, pudiéndose fabricar su objeto en toda clase de tamaños, materiales y formas adecuadas, sin limitación.



110 NOTA: Descrito suficientemente lo que antecede sólo resta señalar
que lo que se condiciona como propio y nuevo del solicitante es
lo contenido en las siguientes:

REIVINDICACIONES

115 1 - Perfeccionamientos en los portabotes de las máquinas
cerradoras rápidas, caracterizados por el hecho de que fijas al
firme de la máquina van unas escuadras de sujección a las que me-
diante tornillos o similar, se acoplan unas levas; sirviendo ta-
les tornillos, además, para el ajusta en altura de las mismas.

120 2 - Perfeccionamientos, según reivindicación 1ª caracte-
rizados porque el portabotes se halla desplazado del eje longitu-
dinal de los laterales del firme de la máquina al que se sujetan
las escuadras de sujección, por lo que una de éstas tiene un bra-
zo mayor entre la escuadra y la leva, llevando unos tornillos
que sirven para poner a la misma distancia del eje central del
125 portabotes, a ambas levas.

130 3 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 1 y 2 caracte-
rizados porque en las citadas levas juegan unos rodetes palpado-
res que giran en la parte inferior de una palanca intermedia que,
a su vez, por su parte central, gira en un soporte, o más exacta-
mente, en un eje del soporte que va firme al portabotes; y en su
parte superior, las palancas intermedias tienen una horquilla que
da movimiento a una palanca superior ajustada mediante tornillos
a las mandíbulas de la máquina, las cuales llevan atornilladas a
los dos lados a las guías firmes de las mandíbulas que se desli-
135 zan por las guías firmes al portabotes.

140 4 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 3 ca-
racterizados porque el citado portabotes, por el movimiento natu-
ral de la máquina, pasa de una posición baja (en la que recibe al
envase con su tapa) a una posición alta, en la que lleva a encajar
la tapa en la placa de cierre, quedando una cierta compresión en-

tre ésta y el portabotes, aprovechándose este movimiento vertical del portabotes para dar movimiento horizontal alternativo a las mandíbulas, antes mencionadas.

145 5 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 4 y anteriores, caracterizados por el hecho de que cuando el portabotes se halla en su posición baja, los rodetes antes mencionados, se hallan en la parte inferior de la leva, por lo que la parte inferior de las palancas intermedias habrá sido forzada a girar hacia el portabotes, ya que la parte superior de esta palanca ha-
150 brá girado hacia afuera y habrá abierto al máximo a las mandíbulas, momento en el cual sale un envase y entra fácilmente otro (cualquiera que sea su fabricante) ya que se han previsto más anchas, hacia el interior, a las canales fresadas por lo que todos los envases quedan con hogura en las mismas; y también se facilita
155 la salida del envase anterior ya que las caras exteriores de dichas canales fresadas, a partir de la mitad del envase ya no siguen la forma de éste, sino que terminan rectas y paralelas.

160 6 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 5 caracterizados por el hecho de que al ir subiendo el portabotes, las levas van obligando a los roletes antes citados a irse separando del eje del portabotes, y por lo tanto, las horquillas superiores, ya mencionadas, van cerrando a las mandíbulas hasta que en la posición del portabotes, queda el envase centrado respecto a la placa de cierre mediante las mandíbulas que lo sujetan en su periferia.

165 7 - Perfeccionamientos, según reivindicación 6, caracterizados porque dichas mandíbulas sujetan en su periferia al citado envase con un apriete que se ajusta mediante tornillos, y en estas condiciones se efectúa el cierre.

170 8 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones 6 y 7 caracterizados porque terminado el cierre se inicia el descenso del portabotes, con lo que se vuelven a abrir las mandíbulas llegando a la posición inferior con las mismas totalmente abiertas, y

así sale el envase fácilmente y entra el siguiente, iniciándose un nuevo ciclo.

175

9 - Perfeccionamientos, según reivindicaciones de 1 a 8 caracterizados por el hecho de que los empujadores tienen la forma del extremo del envase y se hallan separados lo suficiente para tener en cuenta el descentre de sus sujecciones, mientras que los arrastradores o expulsadores de envases son sólo las sujecciones, consistiendo en unas piezas verticales de sección rectangular que actúan en una línea paralela al eje del envase; y los arrastradores de salida se les dota de unas piezas semejantes a las de los arrastradores de entrada.

180

185

10 - PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PORTABOTES DE LAS MAQUINAS CERRADORAS RAPIDAS.

Todo según se describe en la presente Memoria que consta de ocho hojas foliadas y escritas por una sólo cara con un total de ciento ochenta y ocho líneas y dibujos anexos.

MADRID 28 Junio 1979

P. a.

M. A. NARANJO MARCOS

P. P.



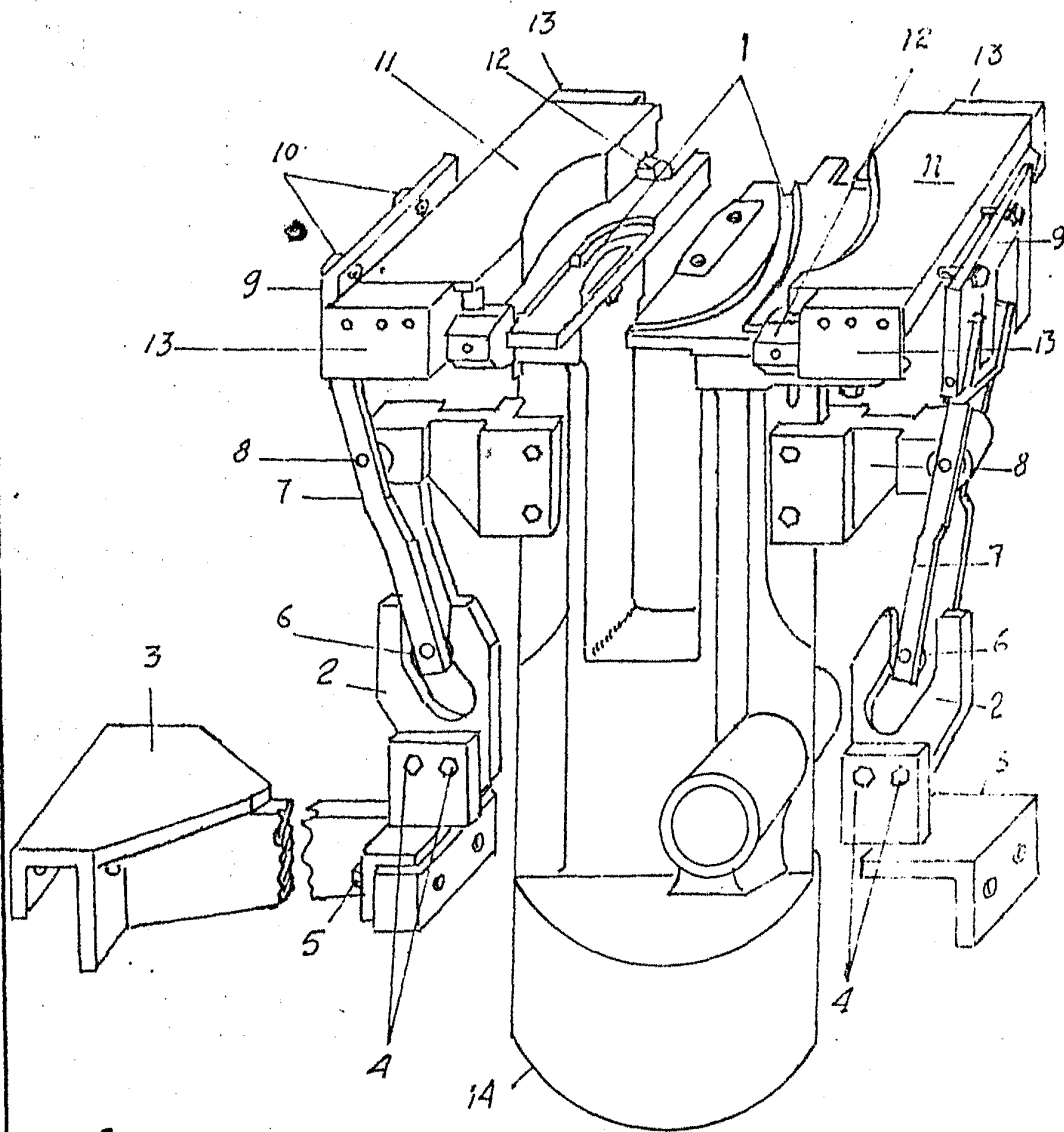


FIG. 1

ESCALA VARIABLE

MADRID 28 Julio 1912

M. A. NARANJO MARCOS

P. P.

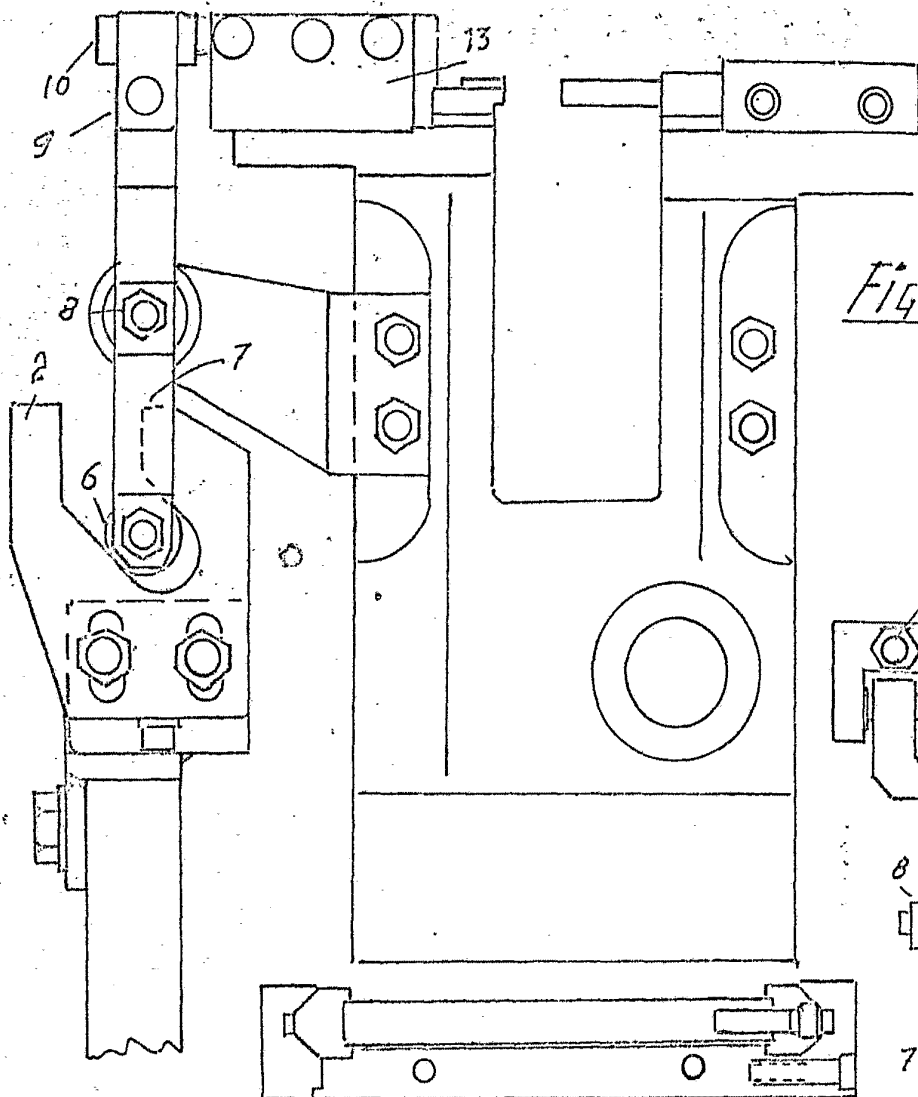


Fig. 2

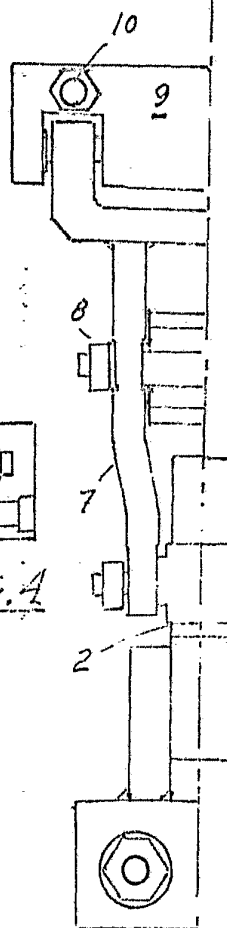


Fig. 3

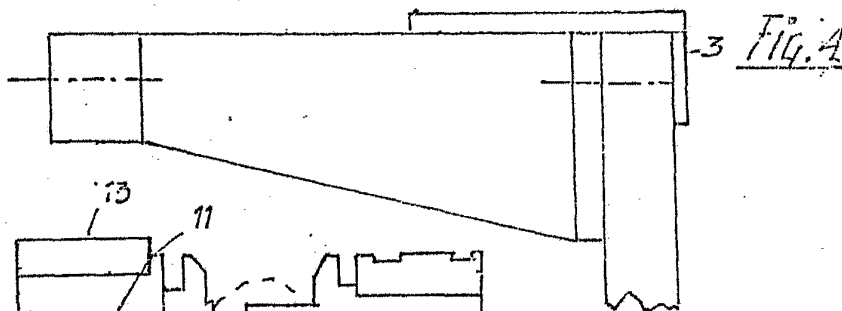


Fig. 4

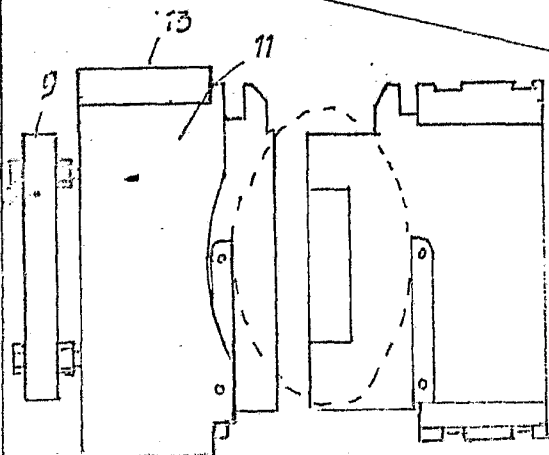


Fig. 5

Fig. 6

Modelo 28 Junio 1949

M. A. NARANJO MARCHES

P. B. 1949