



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	482779	10	AT
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION	23 JUL 1979		

PATENTE DE INVENCION

Concedida el Registro de acuerdo con los datos que figuran en el presente documento y el contenido de la memoria adjunta.

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION		
"MAQUINA SEMIAUTOMATICA PARA LA APLICACION DE MARCHAMOS"		
A27C 17/10		
71 SOLICITANTE (S)		
SOPLARIL HISPANIA, S.A.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
BARCELONA, Industria 218		
72 INVENTOR (ES)		
D. JUAN BARTOLI TERRADELLAS		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. MANUEL DE RAFAEL GARCIA		

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a una máquina semiautomática expresamente destinada a la aplicación de marchamos sobre cordeles de embutidos y similares, marchamos del tipo mostrado en el Modelo de Utilidad 233.711 dispuestos yuxtapuestos y en continuidad sobre una banda continua y aplicados actualmente sobre el citado cordel mediante una máquina prácticamente manual amparada en el Modelo de Utilidad 234.728 de la propia entidad solicitante.

Fundamentalmente la máquina en cuestión consta, además de los dispositivos ya presentados en el citado Modelo de Utilidad 234.728, de un cabezal en el que sus distintos elementos componentes logran automatizar la aplicación del marchamo a partir del acercamiento del cordel del embutido al citado cabezal.

Incorpora también medios para hacer intermitente el funcionamiento del motor y con carreras exactas evitando su inercia mediante la utilización de un electrofreno.

Con todo ello, es posible obtener una alta producción en la aplicación de marchamos, así como una gran precisión y calidad en la propia aplicación.

Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva dos hojas de dibujos en las que se ha representado un caso

práctico de realización, el cual se cita sólo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente invención.

En dichos dibujos:

5 La figura 1 es una vista en alzado frontal de la máquina en cuestión en posición de reposo.

La figura 2 se corresponde con un detalle también en alzado de la propia máquina por su parte posterior.

10 La figura 3 representa un detalle parcial en sección de la propia máquina cuando se encuentra parada y a punto de proceder a las fases de aplicación del marchamo.

15 La figura 4 muestra cinco fases sucesivas de trabajo del cabezal de la máquina desde el comienzo a la terminación de la aplicación del marchamo.

Según tales figuras, la máquina semiautomática para la aplicación de marchamos, objeto de
20 la presente invención, consta de una bancada -1- con un panel de mandos -2- y una pared o placa de trabajo -3- en donde van colocadas primeramente una bobina -4- que alimenta una banda continua laminar de soporte de papel siliconado -5- sobre la que van
25 yustapuestos y adheridos en continuidad una sucesión de marchamos -6-, cuya banda es guiada por unos rodillos -7- hacia un detector -8- de final de bobina, para de ahí pasar tras otro rodillo guía -7a-

a unos primeros rodillos de presión -9- y con la intercalación de un fechador grabador -10- a otros rodillos -11- de arrastre desde donde se encamina tras otro rodillo de guiado -12- hacia el cabezal principal.

5 Forma parte de este cabezal una placa-rodillo -13- (figura 3) separadora del papel siliconado -5- que va recogiendo tras formar un bucle de espera en un cabezal adicional -14- en unos rodillos de guía -15-, en otros rodillos de presión y arrastre -16- y en un colector -17- con salida posterior -18- hacia un recipiente apropiado.

10 Consta además el citado cabezal principal de una placa soporte -19- sobre la que desliza la mentada placa-rodillo -13- y que presenta una contracuchilla -20- de la que se hablará más adelante y un escalón -21- en el que va a producirse precisamente la aplicación del marchamo -6- sobre el correspondiente cordel -22- (figura 4).

20 Sobre la misma placa -19- desliza también enfrentada al escalón -21- una placa-pisón -23- dotada de un orificio -24- con el que va encarada una célula fotoeléctrica -25- que al detectar el paso del marchamo -6- se encarga del paro del motor 25 -26- con reductor -26'- y accionador de todo el conjunto de suministro.

También lateralmente en el cabezal existen unos bloques guía -27-, elásticamente solicitados,

que al aplicar el cordel -22- contra los mismos, cuando la máquina ya está en reposo por acceder el marchamo -6- a la zona de la célula -25-, se pone en acción articulada una palanca -28- actuadora de un microrruptor -29- que inicia el proceso automatizador accionando un primer cilindro neumático -30- que desplaza una regleta -31- con bisel terminal que actúa sobre un tope -32- que retrasa las guías -27- pinzando el cordel -22-, y permitiendo su entrada en profundidad en el escalón -21- doblando funcionalmente el marchamo. Este mismo cilindro -30- empuja simultáneamente la placa-pisón -23- para lograr un pegado eficaz y firme entre cordel y marchamo (ver figura 4, tercera fase).

Al mismo tiempo al desplazarse la regleta -31- un pitón -33- de la misma acciona otro microrruptor -34- y éste pone en marcha un segundo cilindro -35- accionador de una lámina -36- de extremo curvado que empuja el marchamo, por su terminal doblado y lo aplica sobre la otra parte de marchamo, cerrando el conjunto definitivamente sobre el cordel. Simultáneamente con ello, el micro -34- actúa otro cilindro -37- superior que acciona una cremallera -38- actuante sobre un piñón -39- del cabezal auxiliar -14-. Con dicha cremallera es solidaria la placa-rodillo -13- que en su subida efectúa un almacenamiento parcial de papel -5- que se va desprendiendo a medida que el movimiento de la cremallera -38- a través del piñón

-39- y el juego de ruedas dentadas -40- y cadena -41- del cabezal auxiliar -14-, separan un rodillo -42- que va horizontalmente guiado y que hace adoptar al papel -5- el bucle anteriormente citado.

5 Es importante el hecho de que el piñón -39- actúe sobre una leva -43- (figura 2) que por micro -44- actúa sobre el motor -26-, el cual lleva un electrofreno -45- para parar su inercia y evitar desfases en el proceso.

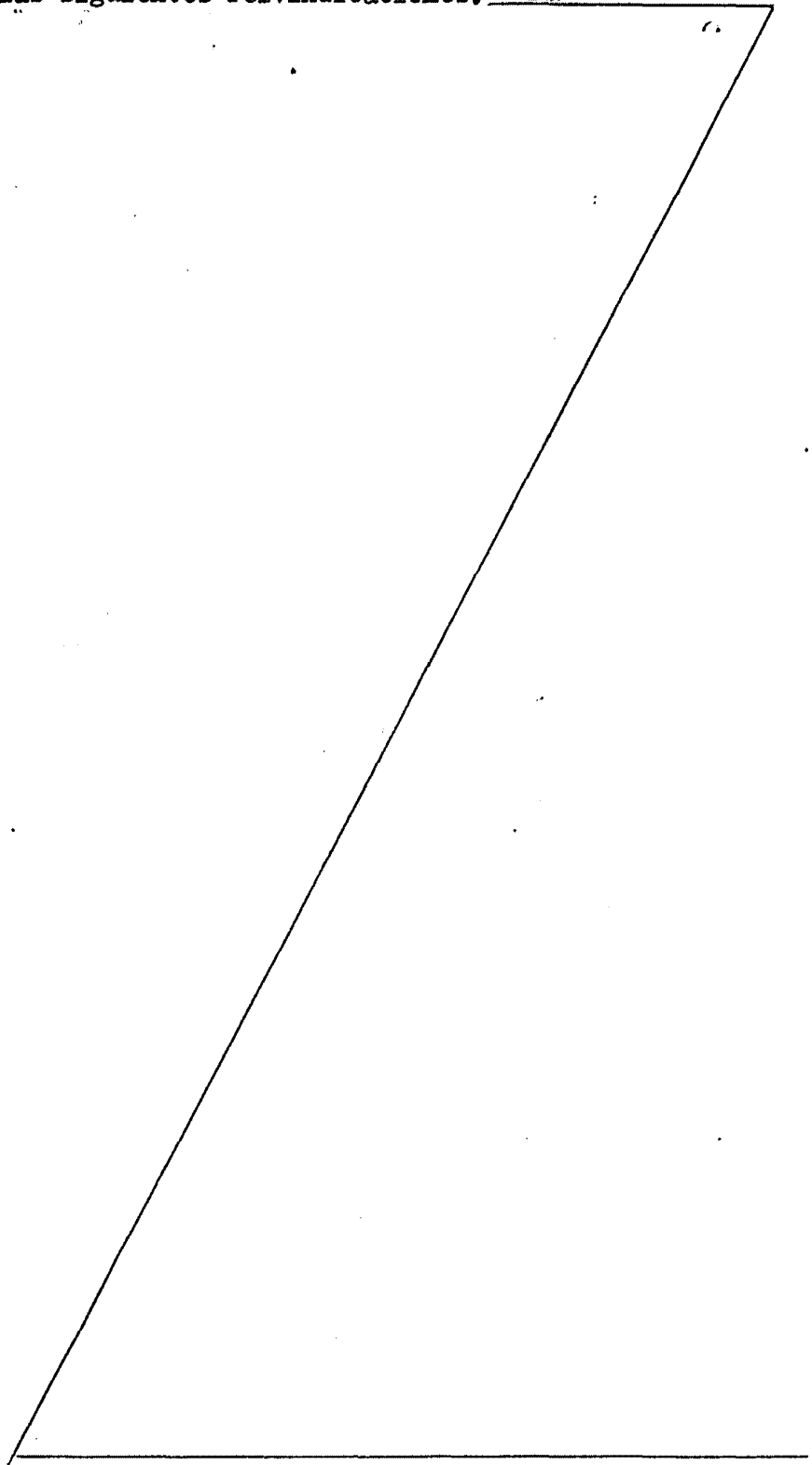
10 También el mismo cilindro -37- es el que acciona al anteriormente citado fechador -10- que actúa por impacto.

15 Es también opcional la utilización de una cuchilla -46- que actúa en forma oblicua sobre la contracuchilla -20- de la placa soporte -19-, cuando es accionada desde el cilindro -35- al paso en su final de carrera por un microrruptor -47-, previéndose la acción sobre el escalón -21- de un impulsor lateral de aire para eliminar el resto cortado del marchamo.

20 También se prevé la existencia en la placa -3- de una bobina de recambio -48-.

25 La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran sólo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues fabricarse esta máquina con los medios y materiales más adecuados y con los accesorios más convenientes, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de

las siguientes reivindicaciones.



REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1.- Máquina semiautomática para la aplicación
5 de marchamos, del tipo que comprende una bobina alimentadora de la etiqueta adhesiva y su tira de soporte, con separación de éste en un dispositivo oportuno del cabezal de la máquina y posterior desvío hacia un colector, c a r a c t e r i z a d a
10 esencialmente porque el citado cabezal consta de una placa soporte sobre la que desliza la placa separadora de la cinta de soporte y provista de un escalón donde se produce la aplicación del marchamo cuando el cordel a etiquetar es acercado manualmente a tal
15 escalón, en cuyo momento se produce el choque con una palanca que acciona un micro y éste un primer cilindro que, a través de una regleta con bisel extremo determina en unos bloques guías el pinzado del cordel que entra en profundidad en el mentado escalón y
20 dobla parcialmente el marchamo, concurriendo al propio tiempo el presionado de cordel y marchamo, por una placa-pisón deslizante sobre la antedicha placa soporte.

2.- Máquina semiautomática para la aplicación
25 de marchamos, según la reivindicación anterior, caracterizada asimismo porque el propio cilindro citado, a través de un pivote de la regleta de extremo biselado acciona un micro que pone en marcha otros dos cilindros, uno inferior que empuja una placa de extremo curvo, deslizante sobre la placa-pisón, que

termina de doblar el marchamo, y otro superior que, a través de una cremallera solidaria a la placa separadora provoca la subida de ésta, con simultáneo almacenamiento parcial de la tira de soporte a través de un piñón en juego con dicha cremallera y que, a través de un juego de ruedas dentadas y cadena desplaza un rodillo que hace formar un bucle a dicha tira, produciendo el desprendimiento de ésta y el avance de la etiqueta hasta que alcanza un orificio de la placa-pisón, en donde una célula fotoeléctrica enfrentada con el mismo provoca el paro del motor accionador del conjunto de suministro, cuyo motor viene mandado en su movimiento por un micro accionado por una leva giratoria con el piñón directamente actuado por la cremallera, y lleva un electrofreno para evitar su inercia y hacer recorridos precisos.

3.- Máquina simiautomática para la aplicación de marchamos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque el cilindro accionador de la cremallera es susceptible de actuar sobre un fechador de impacto intercalado en el circuito de suministro, mientras que la placa dobladora del marchamo, en su final de carrera es susceptible de accionar otro micro con actuación sobre una cuchilla que en corte oblicuo, junto con otra contracuchilla instalada en la placa soporte, corta el posible resto de marchamo con eliminación de este por impulso lateral de aire.

4.- MAQUINA SEMIAUTOMATICA PARA LA
APLICACION DE MARCHAMOS.

Consta la presente memoria descriptiva
de diez hojas mecanografiadas, acompañada de dos
láminas de dibujos.

Madrid, a 23 JUL. 1979

SOPLARIL HISPANIA, S.A.

P. a.

MANUEL DE RAFAEL

o. p.

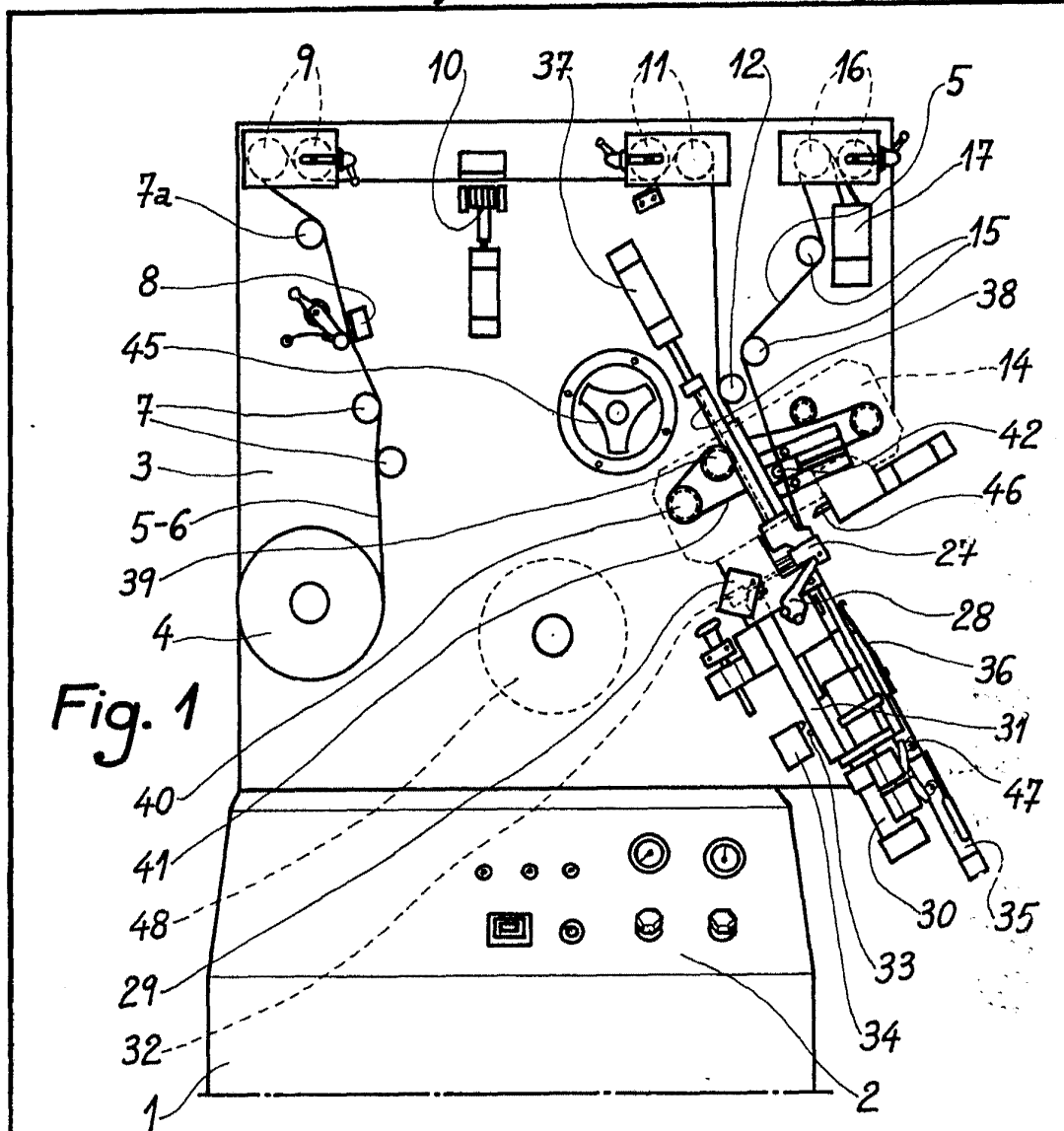


Fig. 1

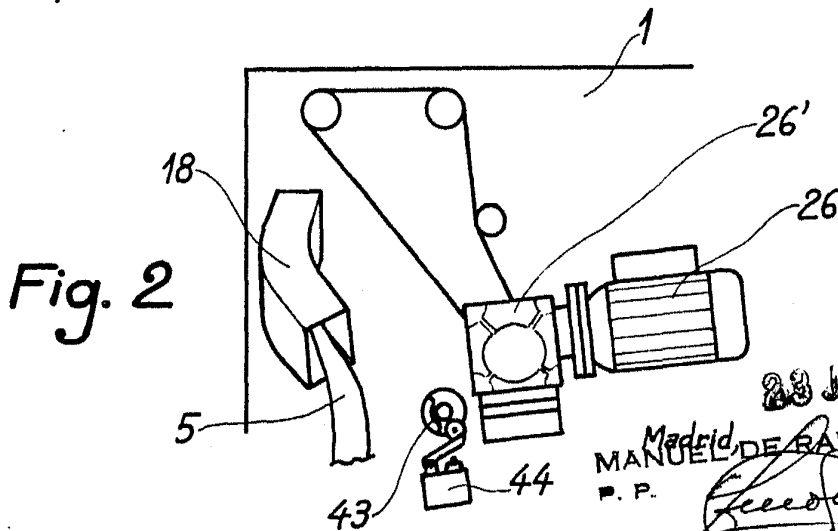


Fig. 2

Escala variable.

23 JUL. 1974
MANUEL DE RAFAEL
P. P.
Escobedo

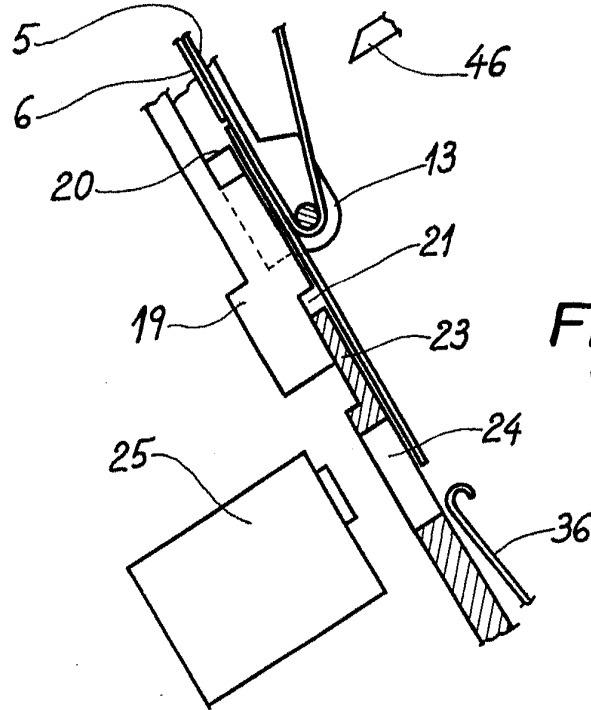


Fig. 3

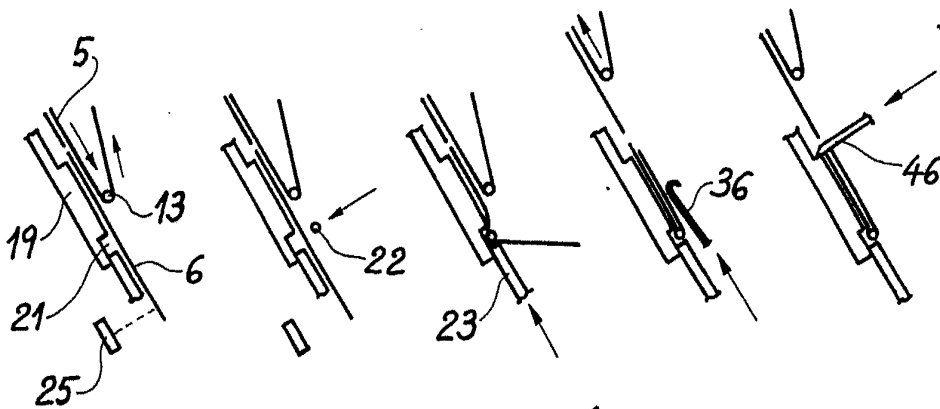


Fig. 4

Madrid, 1979

MANUEL DE RAFAEL
P. P.

Escala variable.