

REIVINDICACIONES

1. Máquina de envasado que comprende un conjunto de sellado y corte (100), comprendiendo el conjunto de sellado y corte (100) un primer conjunto rotativo (1) con un primer eje de giro (1.0) y al menos un primer útil de actuación (1.1), un segundo conjunto rotativo (2) con un segundo eje de giro (2.0) y al menos un segundo útil de actuación (2.1), un actuador (3) asociado al primer conjunto rotativo (1) para provocar el giro del primer útil de actuación (1.1) con respecto al eje de giro (1.0), y un sistema de transmisión (4) para transmitir dicho giro al segundo útil de actuación (2.1) y provocar que dicho segundo útil de actuación (2.1) gire con respecto al segundo eje de giro (2.0), comprendiendo el sistema de transmisión (4) un primer conjunto de transmisión (4.1) con una rueda dentada motriz (4.11) unida al primer conjunto rotativo (1), y un segundo conjunto de transmisión (4.2) asociado al segundo conjunto rotativo (2) y configurado para cooperar con la rueda dentada motriz (4.11), comprendiendo el segundo conjunto de transmisión (4.2) comprende una primera rueda dentada (4.21) que gira con respecto al segundo eje de giro (2.0) y que está unida al segundo conjunto rotativo (2), y una segunda rueda dentada (4.22) adyacente a la primera rueda dentada (4.21) de dicho segundo conjunto de transmisión (4.2), siendo ambas ruedas dentadas (4.21, 4.22) del segundo conjunto de transmisión (4.2) concéntricas y estando dichas ruedas dentadas (4.21, 4.22) engranadas con la rueda dentada motriz (4.11), caracterizada porque la posición angular relativa entre dichas ruedas dentadas (4.21, 4.22) es ajustable, comprendiendo el conjunto de sellado y corte (100) al menos un actuador de ajuste (5) configurado para actuar sobre al menos una de las ruedas dentadas (4.21, 4.22) del segundo conjunto de transmisión (4.2) y provocar con dicha actuación un giro relativo entre dichas ruedas dentadas (4.21, 4.22) con respecto al segundo eje de giro (2.0).
2. Máquina de envasado según la reivindicación 1, en donde el actuador de ajuste (5) del conjunto de sellado y corte (100) comprende un cilindro con una carcasa (5.0) unida a una de las ruedas dentadas (4.21, 4.22) del segundo conjunto de transmisión (4.2) y un vástago (5.1) unido a la otra rueda dentada (4.21, 4.22) de dicho segundo conjunto de transmisión (4.2), siendo la carcasa (5.0) y el vástago (5.1) desplazables entre sí (5.0).

3. Máquina de envasado según la reivindicación 2, en donde el conjunto de sellado y corte (100) comprende una pluralidad de actuadores de ajuste (5) configurados para actuar sobre al menos una de las ruedas dentadas (4.21, 4.22) del segundo conjunto de transmisión (4.2) y provocar con dicha actuación un giro relativo entre dichas ruedas dentadas (4.21, 4.22) con respecto al segundo eje de giro (2.0).
4. Máquina de envasado según la reivindicación 2 o 3, en donde el actuador de ajuste (5) está comunicado con una fuente de fluido, estando el actuador de ajuste (5) configurado para ser accionado por un fluido, preferentemente aire a presión.
5. Máquina de envasado según la reivindicación 3, en donde todos los actuadores de ajuste (5) están conectados a una misma fuente de fluido, estando los actuadores de ajuste (5) configurados para ser accionados por un fluido, preferentemente aire a presión.
6. Máquina de envasado según la reivindicación 4 o 5, que comprende una unidad de control (6) configurada para controlar la alimentación de fluido que acciona el actuador de ajuste (5).
7. Máquina de envasado según cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, en donde el segundo útil de actuación (2.1) comprende un orificio longitudinal (2.17) que se extiende desde el lateral de dicho segundo útil de actuación (2.1) más próximo a la primera rueda dentada (4.21) y a la segunda rueda dentada (4.22) del segundo conjunto de transmisión (4.2), y un orificio radial (2.18) que está comunicado con el orificio longitudinal (2.17) y con el actuador de ajuste (5) correspondiente, estando el orificio longitudinal (2.17) comunicado con la fuente de fluido.
8. Máquina de envasado según cualquiera de las reivindicaciones 4 a 7, en donde el segundo útil de actuación (2.1) comprende una herramienta de sellado (2.11) con dos superficies de sellado (2.111, 2.112); una herramienta de corte (2.12) dispuesta entre ambas superficies de sellado (2.111, 2.112) y configurada para desplazarse con respecto a la herramienta de sellado (2.11) entre una posición activa en la que sobresale de las superficies de sellado (2.111, 2.112) de dicha herramienta de sellado

(2.11) y una posición inactiva en la que dicha herramienta de corte (2.12) está retraída con respecto a dichas superficies de sellado (2.111, 2.112); y al menos un accionamiento de actuación (2.13) configurado para actuar mediante la acción de un fluido y para provocar, con su actuación, el desplazamiento de la herramienta de corte (2.12) al menos desde la posición inactiva a la posición activa.

9. Máquina de envasado según la reivindicación 8, en donde el actuador de ajuste (5) y el accionamiento de actuación (2.13) del segundo útil de actuación (2.1) están conectados a una misma fuente de fluido.
10. Máquina de envasado según la reivindicación 9, en donde el segundo útil de actuación (2.1) comprende un accionamiento de actuación (2.13) a cada lado de la herramienta de corte (2.12) en relación con el eje de giro (2.0).
11. Máquina de envasado según la reivindicación 10, en donde el segundo útil de actuación (2.1) comprende un orificio longitudinal (2.19) que se extiende a lo largo del segundo eje de giro (2.0) desde el lateral de dicho segundo útil de actuación (2.1) más alejado de la primera rueda dentada (4.21) y de la segunda rueda dentada (4.22), estando el orificio longitudinal (2.19) comunicado con la fuente de fluido y con el accionamiento de actuación (2.13) respectivo de la herramienta de corte (2.12).
12. Máquina de envasado según la reivindicación 10 u 11, que comprende una unidad de control configurada para provocar la alimentación del fluido que acciona el accionamiento de actuación (2.13) del segundo útil de actuación (2.1) cuando dicho segundo útil de actuación (2.1) está en una posición angular en la que coopera con el primer útil de actuación (1.1) para sellar y cortar una lámina dispuesta entre ambos útiles de actuación (1.1, 2.1).
13. Máquina de envasado según cualquiera de las reivindicaciones 4 a 6, que comprende un actuador de presión (11) a cada lado del útil de actuación (2.1) del segundo conjunto rotativo (2), configurado para presionar dicho segundo conjunto rotativo (2) en una dirección descendente, y estando los actuadores de presión (11) accionados mediante un fluido.

14. Máquina de envasado según la reivindicación 13, en donde el actuador de presión (11) y el actuador de ajuste (5) están conectados a la misma fuente de fluido.
15. Máquina de envasado según la reivindicación 13 o 14, que comprende una unidad de control configurada para controlar simultáneamente la alimentación del fluido que acciona el actuador de presión (11) y el actuador de ajuste (5).