

1957

• 58624

MEMORIA DESCRIPTIVA
DEL
MODELO DE UTILIDAD

que por -20- años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la firma WINDMOLLER & HOLSCHER, entidad alemana, residente en - LEMBERICH i. Westfalen (Alemania), por: "SACO CON VALVULA CONSTITUIDO POR VARIOS PLIEGOS DE PAPEL O ANALOGO CON FONDO PLEGADO EN CRUZ."

--o-o-o-o-o-o-o--

La presente invención se refiere especialmente a sacos con válvula de paredes múltiples con fondos plegados en cruz que están formados de un modo general de trozos de mangas con pliegos escalonados en sus extremos. Dicho escalonado permite el que se forme un fondo del saco sumamente bien plegado y además flexible.-

5

Si se producen tales trozos de manga de una manga de longitud ilimitada sin desperdicios, entonces condiciona la prolongación de un pliego en relación con otro pliego en un extremo de un trozo de manga el acortamiento del mismo pliego en relación con el otro pliego en el extremo contiguo del próximo trozo de manga. Si se diese pues a los trozos de manga, cortados de una manga de longitud ilimitada en un extremo por ejemplo un escalonado hacia el exterior,

10



entonces obtendría el otro extremo un escalonado hacia el interior.-

15 Para obtener en los dos lados trozos de manga igualmente es-
calohados hay necesidad de escalonar en un mismo extremo la una mitad
de la circunferencia de la manga hacia el interior y la otra mitad -
hacia el exterior.-

20 La transición de un escalonado interior a un escalonado de
la circunferencia puesto exteriormente de un mismo extremo de una pie-
za de manga se produce de la manera conocida mediante incisiones en di-
rección longitudinal de la manga. - Dichas incisiones longitudinales se
han aplicado también ya en trozos de manga no escalonados para obtener
dobles laterales rectangulares en el fondo que dan por resultado un
buen cierre del fondo y una prolongación del canal para el envasado.-

25 Se han llegado a conocer ya diferentes formas de realización
de sacos con aplicación de pliegos escalonados sin y con dobleces late-
rales rectangulares en el fondo.-

30 Entre los sacos con válvula, dotados de fondos en cruz, con
escalonados que transcurren en torno de los mismos se ha llegado a co-
nocer por ejemplo un saco con pliegues laterales en que en un mismo
extremo están escalonados un lado longitudinal y un lado transversal -
interiormente y otro lado longitudinal y transversal exteriormente for-
mando una incisión longitudinal en dos esquinas del fondo puestas en -
línea diagonal, la una frente a la otra, la transición de un escala-
35 namiento al otro, no teniendo el fondo del saco ningún doblez rectangular.

Además es conocido un saco sin dobleces laterales con esca-
lonados que transcurren en torno del saco en que se obtiene la transi-
ción del escalonamiento interior del extremo de un saco al escalonamien-
to exterior en el centro de los dobleces esquinales por una incisión -
40 triangular. Dicha realización es conocida con y sin incisiones adicio-
nales para la formación de dobleces laterales rectangulares.-

Los conocidos sacos con válvula con fondo hecho en cruz con
escalonamiento en los extremos seccionalmente, una vez interior y otra
vez exterior, están caracterizados por el hecho de que se renuncia com-

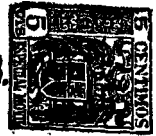


45 pletamente a dobleces laterales rectangulares, o si no que estan dotados
ambes lados longitudinales de dobleces laterales, rectangulares.-

Debleces laterales rectangulares tienen sin embargo, prescin-
diendo de la ventaja del buen aspecto y de la prolongación del canal -
para el envasado, sensibles desventajas hacia el exterior que consisten
50 en que, debido a que llegan las incisiones hasta los cantos del plegado
de los dobleces esquinales para la formación de dobleces rectangulares,
existe el peligro de que se rajen en estos sitios al introducir la tu-
buladura para el envasado. Un fondo sin dobleces laterales rectangulares
es por esta razón mucho mejor en lo que se refiere a su resistencia, ya
65 que se puede considerar los cantos del plegado de los dobleces esqui-
nales no debilitados de un saco de paredes múltiples prácticamente segu-
res por completo contra el peligro de que se rajen.-

La invención resuelve ahora el problema, produciendo un saco
con válvula con fondo hecho en cruz de un trozo de manga constituido -
60 por pliegos múltiples y escalonados en torno de los extremos del saco
que tiene el buen aspecto de un fondo con dobleces laterales rectangula-
res como la resistencia en el sitio donde se introduce la tubuladura pa-
ra el envasado, así como un fondo con plegados de dobleces esquinales -
no debilitados.-

65 Esto se consigue seg'un la invención de tal manera que, apar-
tándose de las realizaciones conocidas descritas más detalladamente an-
teriormente, está dotado solo uno de los dobleces laterales de incisio-
nes longitudinales, con objeto de formar así un doblez lateral rectangu-
lar, encontrándose sin embargo estas incisiones longitudinales solo en
70 el pleigo exterior de dicho doblez lateral, produciéndose de esta mane-
ra un fondo de saco que tiene en lo esencial cantos del plegado de los
dobleces esquinales indebilitados, estando cubierto el fondo acabado -
por un pliego cortado en forma rectangular que es del doblez lateral,
que hay que plegar al final, por cuyo procedimiento se reune la resis-
75 tencia del canal para el envasado con un buen aspecto del fondo del sa-
co.-



Se conoce ya fondos de sacos hechos de pliegos escalenados en cuyo doblez lateral que se encuentra en el lado de la válvula y que hay que plegar al final, estann separados el pliego más extremo y el
80 pliego anterior a este del respectivo doblez esquinale, por un trozo no pegado de las partes que por lo demás forman las costuras del pegado longitudinal de dicho doblez esquinale, de manera que se forma por el plegado de las esquinas libres un doblez lateral rectangular. Prescindiendo del hecho de que en el saco según invención se aplica solà un
85 pliego, e sea, el pliego más extremo- haciendo la incisión correspondiente en el mismo-, para la formación del doblez lateral rectangular con objeto de obtener así un canto plegado del doblez esquinale lo más sólido posible, ofrece el saco conocido serias desventajas en su fabricación.- No se debe conseguir solamente una posición muy fija de las
90 costuras longitudinales del pegado sobre la circunferencia del saco, sine que debe interrumpirse el encolado en las respectivas costuras de pegado longitudinales, debiendo coincidir por su parte dichas interrupciones del encolado exactamente con las líneas separadoras transversales para la separación transversal de los respectivos pliegos al
95 hacerse los trozos escalenados de la manga, condiciones que, si es que esten realizables, hacen de toda forma extraordinariamente difícil la fabricación de los sacos. Dichas desventajas quedan suprimidas en el saco según la invención.-

Un ejemplo de realización de la invención está representado
100 en el plano, enseñando por tanto de fabricación :

Fig. 1.- Un trozo de manga de tres pliegos para la fabricación del saco con válvula con fondo hecho en cruz según la invención;

Fig. 2.- El trozo de la manga con el primer plegado de los dobleces esquinales;

105 Fig. 3; la pieza de la fig. 2 con un doblez lateral plegado en cada lado;

Fig. 4.- El saco con válvula con fondo en cruz acabado después de haberse plegado tambien el otro doblez lateral.-



La pieza de manga con los cantos del plegado 1 y 2 y los la-
110 dos abiertos 3 y 4 consisten en el pliego exterior 5, el pliego en me-
dio 6 y el pliego interior 7. Los bordes de los pliegos en torno de los
extremos abiertos 3 y 4 de la manga estan escalonados en parte hacia -
el exterior y en parte hacia el interior. En los sitios de la transmi-
sión del escalonado exterior al escalonado interior existen incisiones
115 longitudinales en aquellos pliegos cuyos bordes sobresalen o retroce-
den con ocasión del cambio del escalonado. Estos son el pliego exterior
5 y el pliego interior 7.- El pliego en medio 6 se extiende por todos
lados inalterablemente no llevando por tanto ninguna incisión. Además
de las incisiones que se acaban de mencionar existen todavía otras -
' 120 incisiones longitudinales que sirven para la formación de un doblez la-
teral rectangular hecho de un pliego solamente. Las diferentes incisio-
nes longitudinales en los pliegos de la pared superior de la manga es-
tan indicadas con 8, 10 y 11, y las incisiones en los pliegos de la pa-
red inferior de la manga con 8', 9' y 11'. El escalonado exterior en -
125 el extremo abierto 3 del treze de manga transcurre desde las incisio-
nes longitudinales 8 hasta el canto del plegado 1, siguiendo en la pa-
red inferior de la manga hasta las incisiones longitudinales 9'. El es-
calonado exterior en el extremo abierto 4 transcurre desde las incisio-
nes longitudinales 10 hasta el canto del plegado 2, siguiendo en la pa-
130 red inferior de la manga hasta las incisiones longitudinales 11'. El es-
calonado interior se extiende cada vez sobre la parte restante de la -
circunferencia de la manga en el extremo abierto 3 desde las incisiones
longitudinales 9', pasando por el canto del plegado 2 otra vez hasta -
las incisiones longitudinales 8 y en el extremo abierto 4 desde las in-
135 cisiones longitudinales 11', pasando por el canto del plegado 1, otra
vez hasta las incisiones longitudinales 10.-

Las incisiones longitudinales 11 y 8' no se encuentran en los
sitios del cambio de dos diferentes escalonados, habiendo sido produci-
dos solamente en el pliego exterior 5 y sirviendo junto con la otra in-
140 cisión longitudinal, que se encuentra cada vez en la misma pared de la

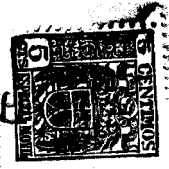


manga en el lugar del cambio de los escalenados, para la formación de un doblez lateral rectangular hecho de un pliego.- En el extremo abierto 3 se encuentra dicho futuro doblez lateral rectangular de un pliego en la pared inferior de la manga entre las dos incisiones longitudinales 9' y 8' y en el extremo abierto 4 en la pared superior de la manga entre las incisiones longitudinales 10 y 11. Las incisiones 8', 9' y 10', 11 que limitan los futuros dobleces laterales rectangulares hechos de un pliego son un poco más largas de lo que exige generalmente el escalonado para las incisiones longitudinales 10 y 9'. Debido a que dicha prolongación está condicionada solo por la anchura de los futuros dobleces laterales rectangulares consistentes en un pliego, están prolongadas las respectivas incisiones longitudinales 8 y 11' están hechas en sentido longitudinal en los dos pliegos en cuestión (5 y 7) solo correspondiente al escalonado, tanto como el pliego 7 en los sitios 9' y 10.-

Fig. 2 enseña el trozo de manga, una vez hechos los dobleces esquinales 12, 13, 14 y 15, En cada extremo se encuentra un doblez esquinual con escalonamiento exterior (13 y 14) y un doblez esquinual con escalonamiento interior (12 y 15). En uno de los dobleces esquinuales con escalonamiento interior está prevista convenientemente la abertura o sea la válvula para introducir la tubuladura para el envasado. Cuando el producto que se quiere envasar entra a alta presión en el saco, es conveniente que el doblez de esquina situado frente a la válvula de envasado tenga un escalonado exterior, por cuyo procedimiento se evita el que se meta el producto envasado entre los respectivos pliegos, ya que el escalonado abierto hacia arriba está cubierto por los dobleces laterales, que hay que plegar y pegado a los mismos.-

Fig. 3, enseña los fondos de sacos medio acabados, una vez plegados los dobleces laterales 16 y 17 con escalonado exterior, después de rayarlos a lo largo de las líneas 18-19.-

Fig. 4, enseña finalmente el saco una válvula con fondo en cruz acabado, una vez plegados y pegados también los otros dos doble-



ces laterales 20 y 21 con escalonado hacia el interior y un doblez lateral rectangular consistente en un pliego 20 y 21, una vez plegados a lo largo de las líneas 22-23.-

175

- REIVINDICACIONES -

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de :

180

1.- Saco con válvula constituido por varios pliegos de papel o análogo con fondo plegado en cruz, caracterizado por llevar incisiones en el pliego exterior del doblez lateral de los fondos que es plegado el último para la formación de un doblez lateral rectangular hecho en un pliego.-

185

2.- Saco con válvula constituido por varios pliegos de papel o análogo con fondo plegado en cruz, según reivindicación 1ª, caracterizado porque el doblez escalonado hacia el exterior que es de plegar primero y el doblez escalonado hacia el interior que es de plegar al final, estando escalonado cada doblez esquinal coherentemente y en el mismo sentido con un doblez lateral.-

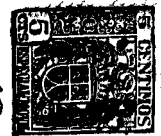
190

3.- Saco con válvula constituido por varios pliegos de papel o análogo con fondo plegado en cruz, según las reivindicaciones 1 o 2, caracterizado porque están dispuestas las incisiones longitudinales en los sitios de transición desde el escalonado hacia el interior hasta el escalonado hacia el exterior cada vez en una igual distancia de los cantos del plegado de la manga como las incisiones longitudinales que sirven para la formación del doblez lateral rectangular consistente en un pliego coincidiendo así parcialmente con las últimas.-

195

200

4.- Saco con válvula constituido por varios pliegos de papel o análogo con fondo plegado en cruz, según reivindicaciones 1 hasta 3, caracterizado por tener las incisiones longitudinales para la formación de los dobleces laterales rectangulares, consistentes en un pliego, la misma o mayor longitud que las incisiones longitudinales en los sitios de transición desde el escalonado hecho hacia el exterior hasta el escalonado hacia el interior.-



5.- "SACO CON VALVULA CONSTITUIDO POR VARIOS PLIEGOS DE PAPEL O ANA-
LOGO CON FONDO PLEGADO EN CRUZ".-

Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas numera-
das y mecanografiadas en una sola cara a las que se acompañan un plane
para su mejor comprensión.

MADRID, 15 Febrero de 1.957-

RODOLFO DE LA TORRE
P. B.

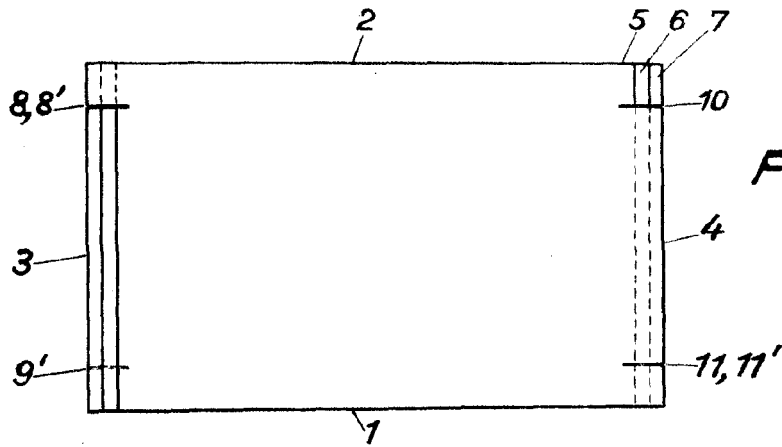


Fig. 1

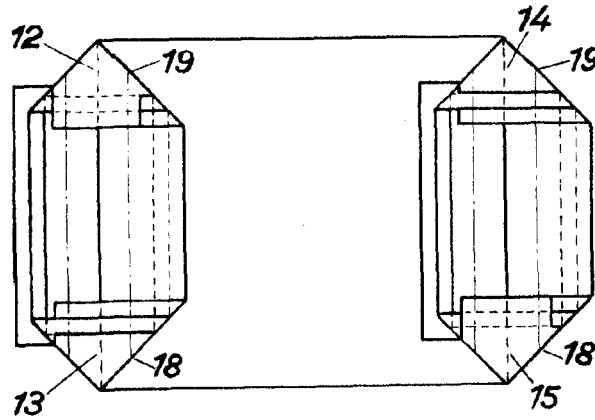


Fig. 2

• 58624

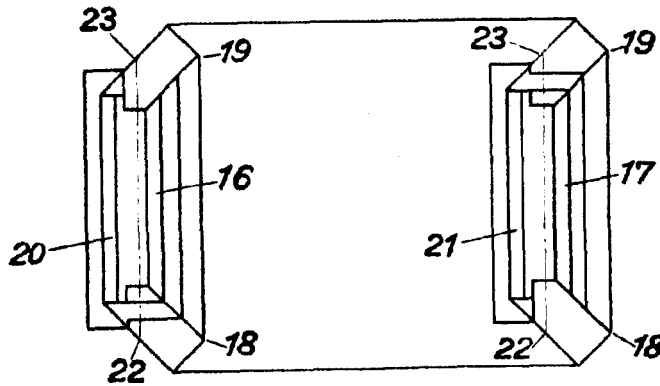


Fig. 3

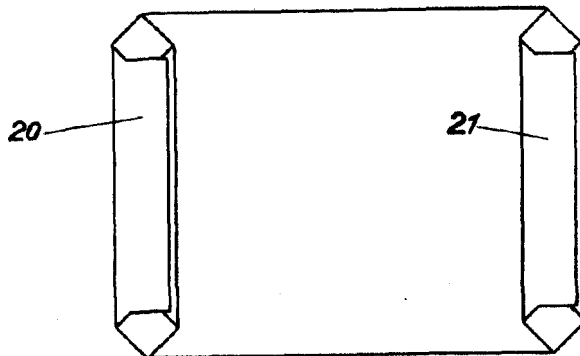


Fig. 4

BOCETO DE LA TORRE
 LA *[Signature]*

ESCALA VARIABLE