



138312

138312

EB/. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por: " Procedimiento para la fabricación de bolsas " a favor de la r. s. R. Seelig y Hille, residente en Dresden /Alemania/ Zwickauer Strasse, 27.

El presente invento se refiere a un procedimiento para la fabricación de una bolsa, que puede emplearse como embalaje, esto es, como bolsas con agujero para vaciar el contenido o como embalaje de venta sin agujero ni pegadura, gracias a pliegues o al cosido de un corte rectangular.

5 Lo característico es, la forma especial del plegado, por la que se hace posible obtener, sin emplear pegamento, únicamente por cosido un cierre firme.

Se han dado ya a conocer procedimientos para cerrar bolsas, según los cuales el orificio de las mismas se cierra por plegado repetido después
10 de estirado en plano.

Los dispositivos para coser este punto de cierre mediante una máquina de encuadernar con alambre pertenecen también al estado actual de la técnica. Pero en estos procedimientos solo se trata de cerrar el orificio superior de una bolsa ya modelada.

15 También con el fin de formar una bolsa es conocido el método de replegar



138312

2. -

en un cordón de junta los bordes marginales de un trozo rectangular de papel superponiéndolos conjuntamente.

Según el invento el plegado y cosido para fabricar una bolsa se realizan de modo especial y esto de modo que consiguiendo costuras herméticas únicamente por cosido, el recorte se pliega en la forma conocida alrededor de un espigón rectangular, después de lo cual la parte del fondo saliente de la superficie principal se mete entre los extremos salientes de las paredes laterales que se han de plegar en plano sobre el espigón, de tal manera que plegando doblemente estas paredes laterales para obtener las costuras laterales herméticas, dicha parte del fondo se pliega conjuntamente por dos veces.

Si los trozos cogidos que se forman al fabricar la bolsa y que sobresalen por ambos lados más allá de la dimensión interior de la misma, se dobla hacia arriba y se repliegan y finalmente se unen por cosido con la misma bolsa, entonces se tiene el inconveniente de que estos salientes forman puntos de agarre y los mismos por ejemplo al sacar las bolsas del embalaje en que están reunidos o en otro caso puede quedar agarrado, con lo que el embalaje corre peligro de deteriorarse.

Prescindiendo de que se ha de procurar que la superficie del embalaje sea lo más lisa posible, dicho saliente o vértice perjudica el buen aspecto del mismo.

Un inconveniente esencial es también el que el doblado y redoblado de dicho vértice requiere una operación especial de la máquina.

Según el invento se suprimen estos inconvenientes.

En el adjunto dibujo se ilustra el objeto del invento en perspectiva y en algunas fases de su fabricación y en diversas vistas.

La fig. 1ª, permite apreciar en que forma la parte del fondo que sobresale de su superficie se remete entre los extremos salientes de las paredes laterales que se han de plegar en plano sobre el espigón.

La fig. 2ª, presenta una parte esencial de la bolsa recortada después de acabada su fabricación por dentro.

La fig. 3ª, presenta una bolsa para venta, y



138312

5. -

La fig. 4^a, una bolsa para llenar.

La fig. 5^a, ilustra la planta de una parte de la bolsa en estado plegado, pero con algunas líneas de pliegues dibujadas esquemáticamente.

La fig. 6^a, presenta una alzada de la bolsa después que se han formado las paredes laterales estrechas.

La fig. 7, es una vista de frente de la fig. 6^a, y

La fig. 8^a, la bolsa vista por abajo, ilustrandose el plegado terminado por uno de los lados.

La fig. 9^a, presenta una alzada de la fig. 8^a, y

la fig. 10^a, la bolsa terminada vista por el lado dibujada cortada.

En la fabricación de la bolsa se emplea un recorte rectangular, que se pliega en la forma conocida alrededor de un espigón rectangular.

El fondo de la bolsa que se ha de fabricar se designa por -1-.

Las partes de la superficie del fondo que sobresalen en los lados estrechos llevan los números de referencia -2 y 3-, mientras que las partes de la hoja del fondo que se rebaten hacia arriba, se designan por -4 y 5-.

En las figs. 2^a, hasta 4^a, puede verse claramente que la parte del fondo -2- saliente de la superficie del fondo de la bolsa, se mete de tal manera, entre los extremos salientes de las paredes laterales -4- y -5- que se han de plegar sobre el espigón al efectuar este plegado, que dicha parte -2- en el plegado doble viene a apoyarse contra estas paredes laterales para formar la costura hermética lateral entre dichas paredes 4 y 5, y se pliega por dos veces junto con ellas. Lo mismo ha de decirse de la parte del fondo -3-. Por 6, 7 y 8, se designan los cantos quebrados para el plegado.

Debe advertirse también que el borde inferior -9- del plegado se iguala casi con el fondo -1- de la bolsa de manera que tampoco aquí quedan puntos de tropiezo.

Las bolsas se cosen, debiendo cuidar como indica la fig. 7^a, por ejemplo en la línea de cosido -10- de que el cosido se realice en los puntos en que se cogen más capas de material, según es sabido. También tie-



138312

ne importancia para el invento el que se despliegue el vértice hasta
ahora conocido y que sobresale en el fondo desplazando por medios ad-
cuados hacia adentro las solapas 2 y 3, entre los pliegues laterales.
Se consigue una junta hermética suficiente en el cierre por el hecho
de que las solapas 2 y 3, como indica con toda claridad la fig. 3ª, se
extienden casi al borde exterior entre los lados plegados.
Para bolsas de vaciado se emplea en la fabricación material perforado.

N O T A.
=====

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de
novedad é invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

1. - Un procedimiento para la fabricación de una bolsa por plegado y
cosido de un recorte rectangular, caracterizado porque para obtener
costuras herméticas solo mediante cosido se pliega el recorte en la
forma conocida alrededor de un espigón rectangular, y después la par-
te del fondo que sobresale de su superficie se mete de tal manera en
entre los extremos salientes de las paredes laterales que se han de ple-
gar en planos contra el espigón, que en el plegado doble de estas pa-
redes laterales para fabricar las costuras herméticas de los lados, di-
cha parte del fondo se pliegue conjuntamente por dos veces.
2. - Un procedimiento según el punto 1, caracterizado porque los pun-
tos de plegado de la bolsa se aseguran en su posición mediante lamias,
especialmente en los puntos con más capas de material.
3. - " Procedimiento para la fabricación de bolsas " según se descri-
be y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los pla-
nos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripción de 4 hojas foliadas y escritas a máquina por
una sola de sus caras.

Madrid, á 21 de Mayo de 1955. -

Guillermo Robb. =

G. Robb

Fig. 3.

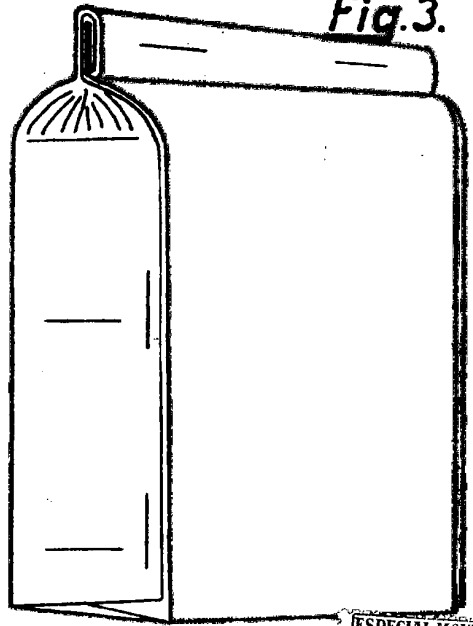


Fig. 1.

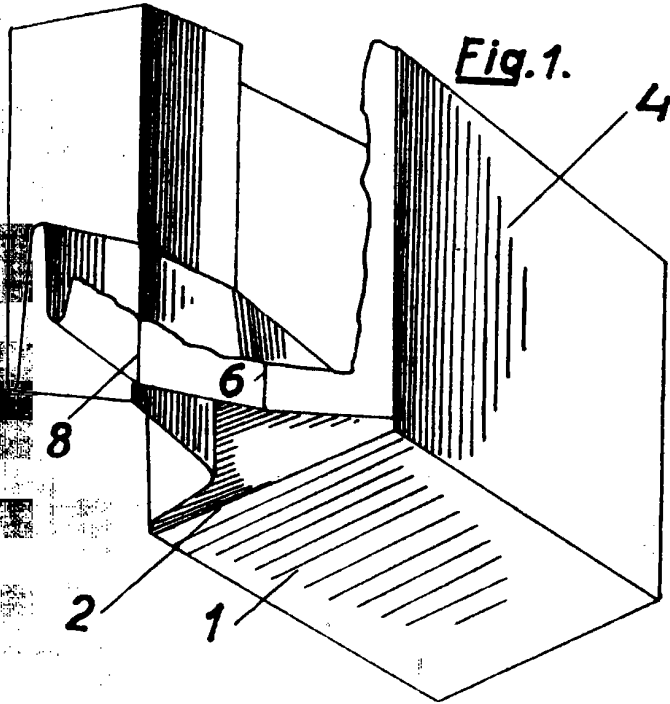


Fig. 4.

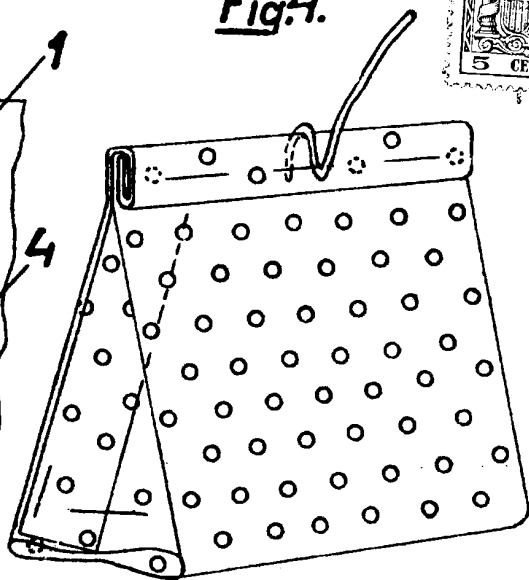


Fig. 5.

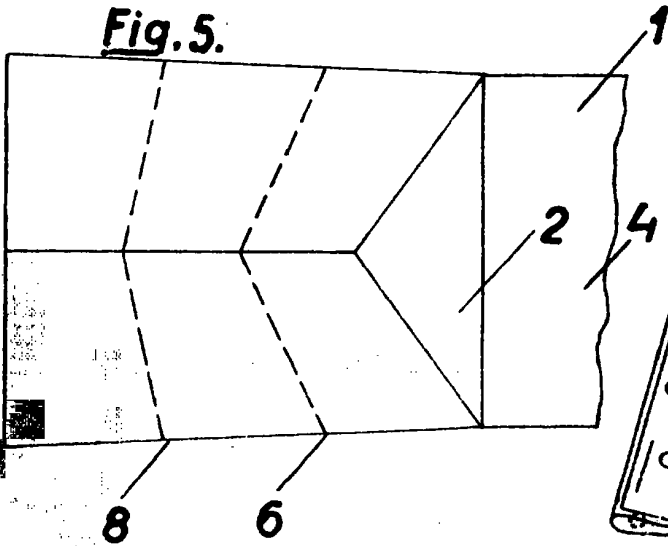


Fig. 6.

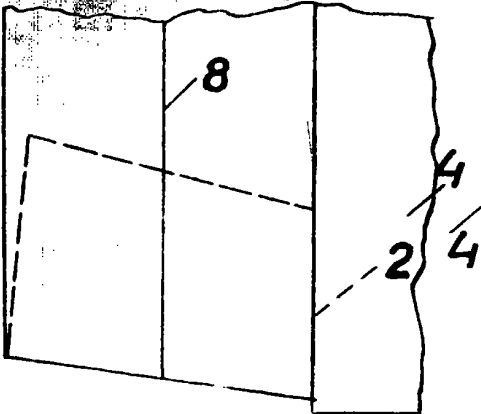


Fig. 7.

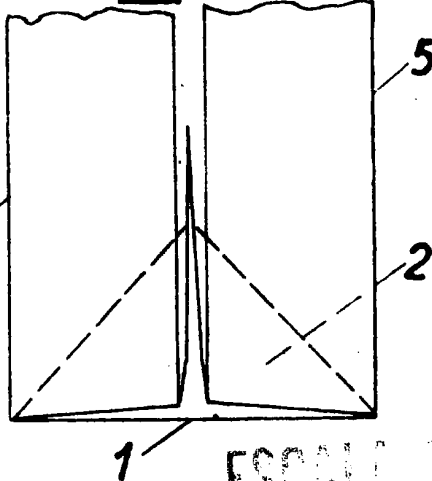
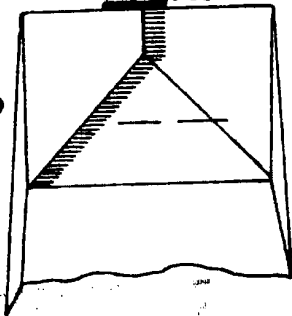


Fig. 2.



ESCALA

W. Henning

138312

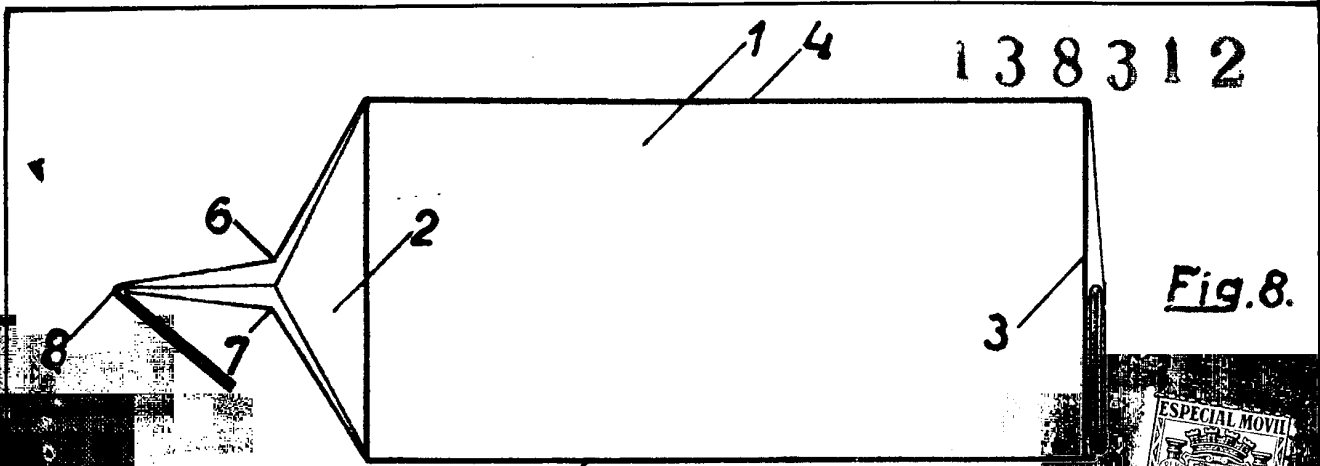


Fig. 8.

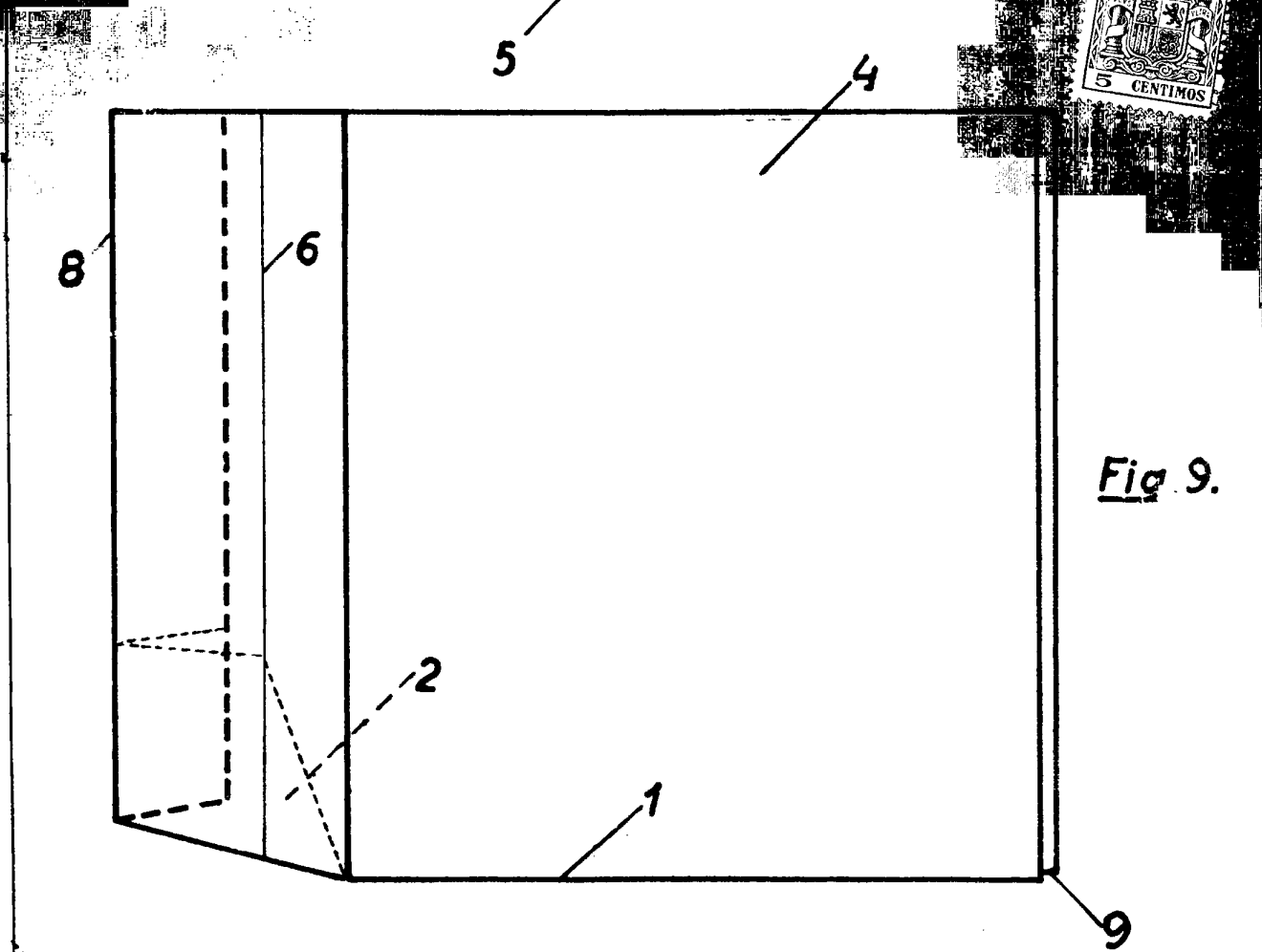


Fig. 9.

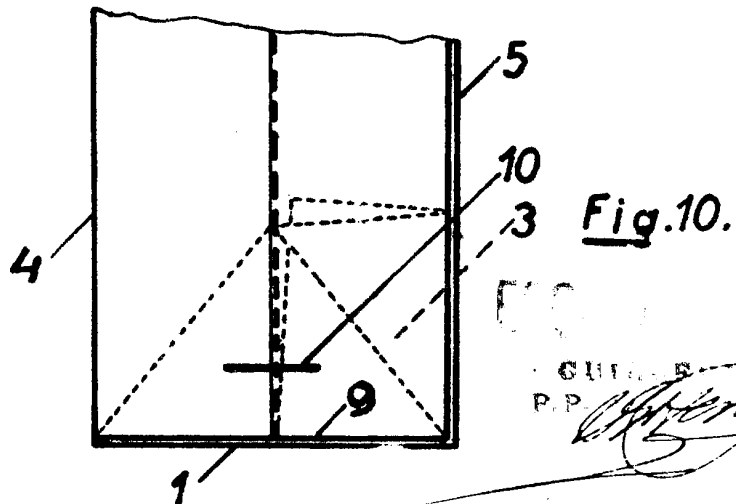


Fig. 10.

W. S. HIGGINS
 P.P.
[Signature]