

193432



MEMORIA DESCRIPTIVA **193432**
DE UNA
PATENTE DE INVENCION

por veinte años, con la prioridad del certificado de adición francés nº 47.061 de 10 de mayo de 1.949

5.-

Cuyo registro se solicita a favor de LA CELLOPHANE, S.A., de nacionalidad francesa, residente en Paris (Francia), quienes manifiestan que lo que es objeto de esta patente de invención, es nuevo y propio de D. GEORGES GEFFROY, y se refiere a:

10.-

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SACOS DE EMBALAJE RESTAÑADOS.-----

15.-

La patente francesa nº 907.365 protege una máquina que permite fabricar sacos impermeables con un papel de productos pelliculares que pueden eventualmente ser soldados en caliente, como las películas finas en cloridrato de caucho, o como las películas de celulosa regenerada recubierta de un embadurnado termoplástico.

20.-

Para algunas aplicaciones, los sacos así construídos carecen de rigidez y se deforman fácilmente en el momento de rellenarlos. El objeto de la presente invención es obtener y conseguir los medios de evitar este inconveniente, por asociación de la película a una hoja rígida en el momento de la fabricación del saco y todo ello a la vista o con el propósito de obtener un conjunto de buena duración.

25.-

Esta invención será más fácilmente entendida por medio de los ejemplos de realización a que hacemos referencia seguidamente. La Fig. 4 bis, representa un pistón especial, integrada por dos piezas que permiten la ejecución del saco reforzado. La Fig. 5, representa la forma de la hoja de referzamiento.

30.-

La figura 6, representa más concretamente la forma de variante del aparato y constituye el otro ejemplo.

Según la primera forma de realización, se coloca debajo de la pelá-



- 35.- cula antes de ponerla sobre la mesa(Fig.4 bis),un papel fuerte o un cartón u otra hoja de rigidez suficiente recor- tando la forma presentada y descrita en la figura 5 del pla- no que se acompaña.
- El rectángulo delimitado en esta Fig.5 A B C D,de dimensio- nes sensiblemente inferiores a las del fondo del saco,o por lo menos iguales a las de la boca o apertura que describe la patente francesa 907.365.
- 40.- La hoja rígida es preferentemente remarcada siguiendo las líneas A B,B C,C D,y D A,para facilitar el pliegue,de tal manera que cuando el pistón (7)(Figs.3,4,6) de la patente 907.365,se ajusta en la mesa(4),los pliegues E,F,G,H,del car- tón se enderezan al aplicarse contra la película y se trans- forma en saco siguiendo idéntico proceso que el descrito en dicha patente 907.365.
- 45.- Los dos pliegues E y G de la hoja rígida(Fig.5) son encerra- dos en el curso de la formación del saco entre los pliegues exteriores de la película y su pared interior,de manera que si los pliegues mencionados están pegados,los dos pliegues E y G,de la hoja rígida (Fig.5),dán la rigidez del conjunto. Si se utiliza en esta operación el aparato objeto de la pa- tente 907.365,sin ninguna modificación,el cajón a que se alu- de en la misma,retendrá por la acción del vacío,la protec- ción en cartón que envuelve el saco pelicular,pero podría temerse que el pistón(7) en el curso de su movimiento de re- troceso,pueda atraer con él,dicho saco pelicular de peso muy ligero.
- 50.- Para impedir que ésta eventualidad no se produzca,ha sido ideado un dispositivo complementario representado en la Fig. 6 y la Fig.4 bis.
- 55.- El tronco de mando (53) del pistón(7),en vez de ser solita- rio,puede reanudarse libremente por las guías (54 y 55) del pistón,terminando éste en su parte inferior por un pla- tillo(56) que cuando el pistón está arriba del recorrido se encaja en la base del mismo siguiendo el punteado(57).
- 60.-
- 65.-



- En esta posición, el pistón(7) y su tronco de mando son únicos gracias a un taco(58) empujado por un resorte(59) en un alojamiento(60) dispuesto sobre el tronco de mando (53) del piston(7).
- 70.- Cuando comienza el movimiento de bajada y trabajando sobre la manilla(61), el pistón(7) y su tronco(53) bajan simultáneamente gracias a la cierre realizado por el taco(58); pero cuando la parte superior del pistón llega al lado de la mesa(4), la cola(62) del tacón sale del alojamiento(60) de manera que el tronco (53) no atraiga más al pistón(7), y siguiendo apretando sobre dicho tronco(53) el platillo se desencaja del piston y empuja al saco y su armadura en cartón hacia abajo, hacia el interior de las cuatro porciones de la corniza(65).
- 75.- Fijo a la parte inferior del tronco(53), libra el taco(58) de la baranda inclinada(63) lo que tiene como natural efecto hacer penetrar dicho taco(58) en el alojamiento(60) y restablecer así la solidaridad del piston(7) y del taco (53) que podrán estar remontados a su posición de subida y empezar el mismo sistema operatorio.
- 80.- Después del relleno y cierre del saco, se podrá colocar o poner sobre el conjunto una cobertura rígida cubriendo la protección, una hoja rígida, consolidada al conjunto por la encoladura de bandas de reforzamiento o de empotramiento.
- 85.- Las ventajas del reforzamiento así realizadas son las siguientes.
- 90.- Facilidad del embalaje de los productos, rigidez del conjunto, posibilidad de manejar o establecer mejor dicho en el cartón ventanas y recortaduras, sirviendo eventualmente a efecto publicitario, posibilidad de quitar la cobertura rígida sin deteriorar el embalaje, y conservando como natural consecuencia, todos los efectos propios del empleo de la película como materia de embalaje.
- 100.- Una variante del procedimiento objeto de esta invención,



- permite obtener el mismo resultado colocando la hoja rígida precisamente recortada formando un encaje bajo las estrellas 13, sobre una mesa auxiliar(67)(Fig.7), presentando
- 105.- una abertura rectangular con bordes ensanchados donde la parte inferior a las dimensiones ligeramente superiores a la del fondo del embalaje.
- Como en el caso precedente los pliegues E F G H de la hoja rígida vienen a situarse en el ángulo derecho y se abaten al exterior del saco de películas, el conjunto es dispuesto como procedimiento al interior de cuatro porciones de canales(65) o de dispositivos análogos a intervalos regulares sobre el tapiz transportador(66).
- 1105.-

REIVINDICACIONES

- 115.- 1ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de sacos de embalaje restañados, caracterizado por ser reforzados por hojas rígidas remarcables, por la asociación a la hoja fina, tal como una hoja de película transparente, de una hoja rígida convenientemente reforzada, forjada al propio tiempo que la hoja fina con o sin fin de consolidación ulterior, por bandas de reforzamiento o de empotramiento.
- 120.- 2ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de sacos de embalaje restañados, caracterizado porque en la construcción de sacos reforzados por construirse, según la patente francesa nº 907.365, se coloca una hoja fina sobre una hoja rígida rectangular correspondiente al fondo del saco que ha de formarse y llevando sobre los cuatro lados de los pliegues rectangulares, correspondiendo a las cuatro caras laterales del saco, la hoja rígida, hecha según las
- 125.- líneas a que se alude en esta memoria descriptiva, para facilitar los pliegues, como igualmente los de la hoja rígida intercalada entre los pliegues de la hoja fina.
- 130.- 3ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de sacos de embalaje restañados, caracterizado porque se forma o construye el saco en hoja fina colocándolo después sobre
- 135.-



la parte rectangular de una hoja rígida, abatiendo después sobre los costados del saco los cuatro pliegues laterales.

- 140.- 4ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de sacos de embalaje restañados, caracterizado a tenor de las reivindicaciones precedentes, por la acción de un pistón con un cuerpo vacío superior que se separa del tronco del mismo, después de un descenso parcial, debido al retroceso lateral de un taco, con un gancho que le obliga a resbalar sobre la rampa, lo que determina que el fondo del cuerpo vacío, solidario del pistón, siga descendiendo entre cuatro canalones auxiliares, manteniendo la forma del conjunto hasta la consolidación.
- 145.- 5ª.- Se reivindica procedimiento para la fabricación de sacos de embalaje restañados, caracterizado según la reivindicación precedente por la asociación o adaptación del saco ya formado a la hoja de reforzamiento por medio de una mesa auxiliar con abertura rectangular chaflaneada, sobre la cual se coloca la hoja de reforzamiento, empujando el conjunto para venir a situarla entre los cuatro canalones, manteniéndose la fuerza o consistencia de dicho conjunto hasta su total consolidación.
- 150.- 6ª.- Se reivindica PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SACOS DE EMBALAJE RESTAÑADOS.

155.-

La presente memoria descriptiva, consta de cinco hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 3 junio 1950

JOAQUIN CARLOS ROCA Y DORDA
D. P.



Fig: 4 bis

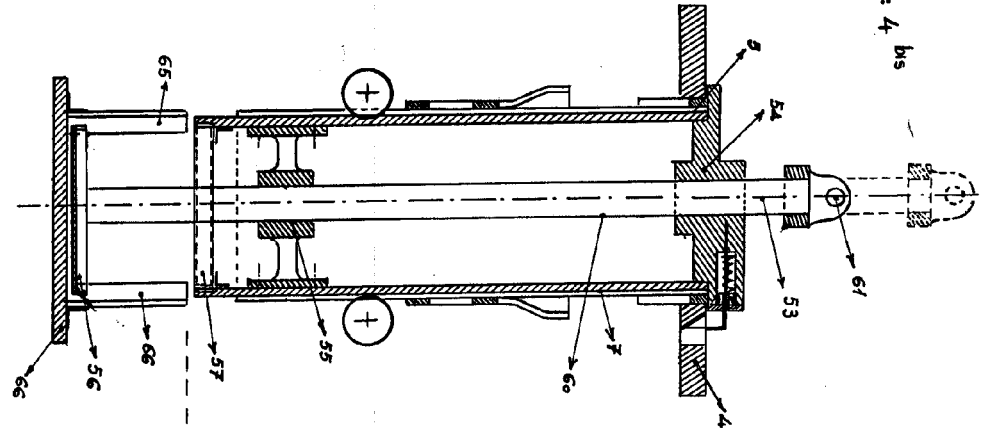


Fig: 6

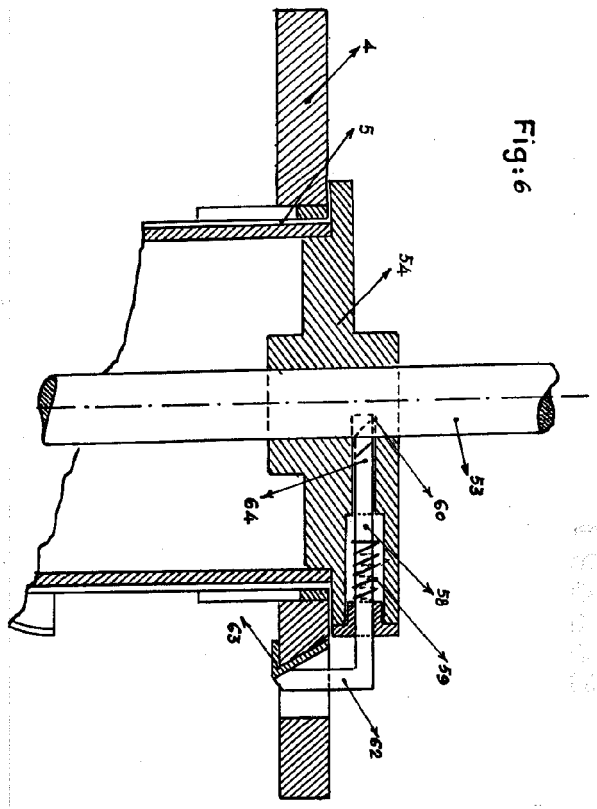


Fig: 7

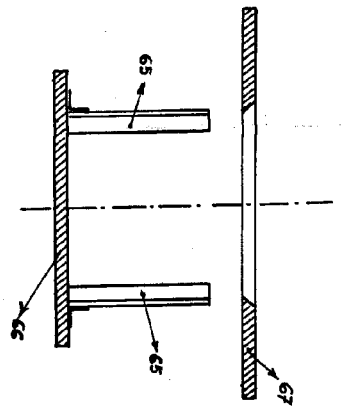
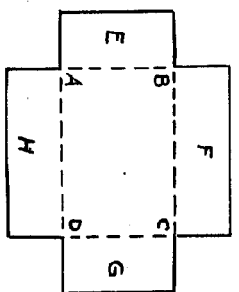


Fig: 5



Handwritten signature: W. G. H. - 5002

100-400

