



197057

197057

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Invención por 20 años,
a nombre de:

D. ERNST KLEIN, fabricante, súbdito alemán,
residente en Hõste N° 45, bei Len-
gerich i/Westfalen (Alemania), por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE SACOS DE
PAPEL".

=====

El invento se refiere a un saco de papel.

En la fabricación de sacos de papel es sabido que primero se forma un tubo que se pliega por ambos lados y se provee de una costura de pegado longitudinal.

5 Luego los dos extremos del tubo se conforman en fondos del saco cuando se fabrica un saco de válvula, o solamente uno de los extremos del tubo se provee de un fondo, cuando dicho tubo se moldea en un saco abierto.

10 En la formación de cada fondo se rebaten y pliegan primeramente las piezas remetidas de las esquinas del fondo y luego éste se cierra por inversión o rebatido de sus solapas laterales.

15 Los sacos de papel acabados de este modo poseen en sus piezas remetidas de las esquinas del fondo pliegues perjudiciales producidos por el plegado longitudinal de los tubos, a causa de que dicho plegado de los tubos se realiza hasta sus extremos más exteriores.



A consecuencia de estos pliegues de doblado en las piezas de las esquinas del fondo, los fondos terminados del saco tienen los llamados canales de aire, por los que escapa de modo inconveniente el material de relleno, de modo especial cuando el saco se llena de material pulveriforme. Aún cuando el saco se llene con un material pulverulento, este material escapa del saco por los indicados canales de aire, de modo especial en la esquina superior del saco opuesta a la válvula del mismo, pues aquí se presenta con una fuerza especial la presión del aire en el saco cuando éste al ser llenado se suspende de la boca de una máquina para llenar sacos.

Estos canales de aire en los remetidos de las esquinas del fondo adquieren una mayor dilatación a causa de que los pliegues de doblado en dichos remetidos se abomban cuando el fondo del saco se cierra por rebatido de sus solapas laterales, de suerte que dichos remetidos de las esquinas del fondo no quedan lisos cuando se pegan con las solapas laterales del mismo fondo y conservan su posición no plana después que se han moldeado en el fondo acabado del saco. En los sacos de papel compuestos de varias capas dichos pliegues de doblado son muy perjudiciales pues en los remetidos de las esquinas del fondo producen grandes desigualdades y por consiguiente proporcionan fondos con escape o fugas.

Según el presente invento los tubos para el saco de papel se forman de modo que los remetidos de las esquinas del fondo no posean pliegues doblados producidos por el plegado longitudinal de los tubos. Esto se logra por el hecho de que el plegado longitudinal del tubo solo se efectúa en un trozo o trayecto que en los sacos de válvula queda situado entre los extremos destinados a los remetidos de las esquinas del fondo y que en los sacos abiertos se extiende desde el canto de la esquina del saco libre en el fondo hasta el extremo destinado a los remetidos de las es-



quinas del mismo fondo, de suerte que los tubos quedan sin plegar en estos extremos.

50 De este modo se consigue que los remetidos de las esquinas del fondo queden lisos y que pierdan su tendencia a hincharse al rebatir las solapas laterales del mismo fondo, de suerte que no se presentan en las esquinas pegadas y terminadas los perjudiciales canales de aire y por lo mismo los sacos de papel resultan
55 más estancos y resistentes.

En el dibujo se ilustra un ejemplo de ejecución del invento.

La figura 1 presenta un tubo de saco plegado por los dos lados.

La figura 2 ilustra el tubo de la figura 1 con los remetidos de las esquinas del fondo que poseen los pliegues de doblado
60 producidos por el plegado longitudinal del tubo.

La figura 3 ilustra el proceso de hinchazón de los pliegues de doblado en las porciones remetidas de las esquinas del fondo al rebatir las solapas laterales del mismo, de modo esquemático
65 y en mayor escala.

La figura 4 presenta un trozo de papel previamente plegado y pegado para formar un saco de válvulas, el cual está plegado por ambos lados pero solo entre los remetidos de las esquinas del fondo que se han de rebatir.

70 La figura 5 presenta el trozo de papel ilustrado en la figura 4 con los remetidos de las esquinas del fondo, los cuales no tienen pliegues de doblado producidos por su plegado longitudinal.

La figura 6 presenta un saco de válvula acabado, cuyos remetidos en las esquinas del fondo están libres de los correspondientes pliegues de doblado.
75

El tubo 2 ilustrado en la figura 1 y empleado hasta ahora para la fabricación de sacos de papel, está doblado por los dos lados, de suerte que en toda su longitud a tiene pliegues de do-



197057

20

80 blado 3 y 4.

Si para formar el fondo del saco en los extremos 5,5 de este tubo 2 se forman los remetidos 6 de las esquinas ilustrados en la figura 2, entonces todos estos remetidos 6 poseen cada uno un pliegue 7 doblado.

85 Al continuar la formación del fondo se abaten las solapas laterales 8 del mismo por las líneas de plegado 9, para cerrar dicho fondo.

En este proceso ceden los pliegues de doblado y adoptan una posición abombada ilustrada esquemáticamente en la figura 3 y representada en mayor escala, en dirección de la flecha 10. A ambos
90 lados de los pliegues de doblado 7 se originan canales 11, que pueden designarse por canales de aire, pues por estos canales 11 escapa del saco el aire y arrastra consigo el material de relleno del saco.

95 Por el contrario, el trozo de papel 12 plegado e ilustrado en la figura 4 está solamente plegado en un trozo b entre los remetidos 13 de las esquinas que se han de rebatir para formar el fondo del saco, de suerte que dichos remetidos de las esquinas del fondo no tienen ya pliegues de doblado cuando se pliegan definitivamente en la forma ilustrada en la figura 5. El saco de válvula
100 acabado e ilustrado en la figura 6 no posee por consiguiente pliegues de doblado producidos por el plegado longitudinal de un tubo para saco.

Si el trozo de papel 12 se conforma en un saco abierto, entonces se pliega por ambos lados en su trozo o trayecto c ilustrado en la figura 4, de suerte que solamente en un extremo quedan
105 sin pliegues de doblado los remetidos 13 de las esquinas del fondo del saco.



:--:--:--:--:--:--:--:--: N O T A :--:--:--:--:--:--:--:--:

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

110

1.- Mejoras en la fabricación de sacos de papel, caracterizadas porque las porciones remetidas en las esquinas del fondo del saco no tienen pliegues de doblado producidos por el plegado longitudinal del tubo destinado a formar el saco.

115

2.- Mejoras en la fabricación de sacos de papel, según lo reivindicado en el punto 1, caracterizadas porque el plegado longitudinal del tubo solo se efectúa en un trozo que en los sacos de válvula queda situado entre los extremos destinados a los remetidos de las esquinas del fondo del saco.

120

3.- Mejoras en la fabricación de sacos de papel según lo reivindicado en el punto 1, caracterizadas porque el plegado longitudinal del tubo se efectúa en los sacos abiertos desde el canto de la esquina libre del saco en el fondo hasta el extremo destinado a los remetidos de las esquinas del mismo fondo.

125

4.- Mejoras en la fabricación de sacos de papel según lo reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizadas porque los remetidos de las esquinas del fondo quedan lisos y sin tendencia a abombarse al rebatir las solapas laterales del mismo fondo.

Esta patente recae sobre "MEJORAS EN LA FABRICACION DE SACOS DE PAPEL", como queda descrito en la presente memoria, caracterizado en la anterior Nota y representado en los adjuntos dibujos.

Madrid, 20 de Marzo de 1.951.

ANTONIO FERNANDEZ PASQUAL
P.P.

197057

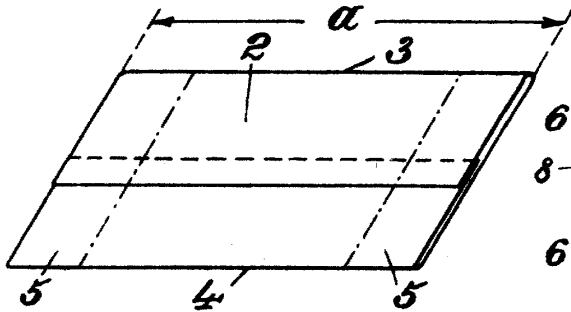


Fig. 1

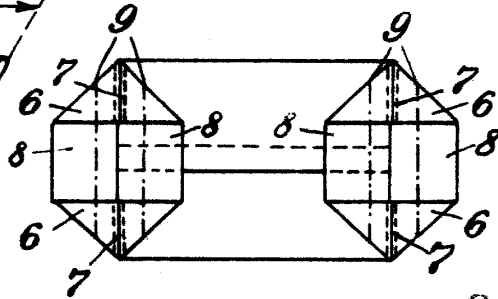


Fig. 2 197057

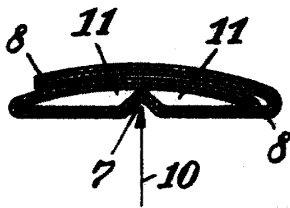


Fig. 3

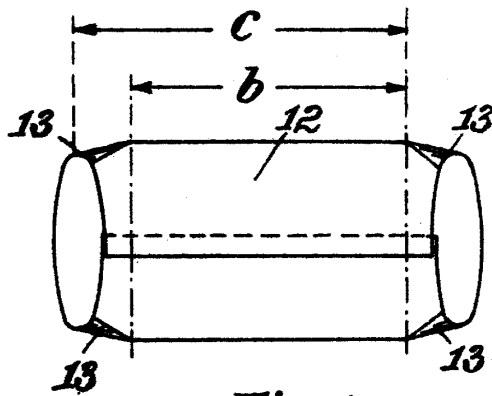


Fig. 4

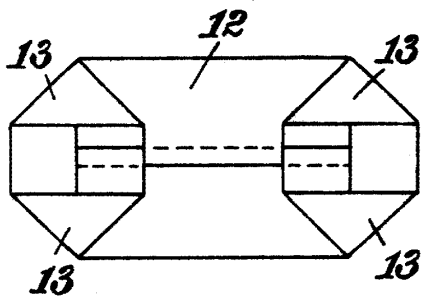


Fig. 5

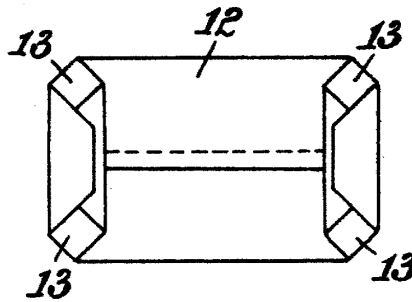


Fig. 6

pat: 197057 in.

197057

Carlo K. ...