



1936

227006

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====  
=====

Correspondiente a la solicitud de registro de una Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Esteban Esteban Esteban, de nacionalidad española, residente en Zaragoza, calle Montañés 36.----

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL "

=====  
=====

5

Las actuales máquinas de fabricar bolsas de papel están montadas en bancadas con independencia de la sección de timbrado. Esto da lugar a que, cuando se quieren obtener bolsas con ilustraciones o rótulos en su superficie, lo que cada día es más frecuente, sea necesario alargar excesivamente la banda de papel que ha de llevarse en movimiento hasta los mecanismos y dispositivos de timbrado. Así resultan posibles roturas de la referida banda de papel continuo y entonces se desperdician



227006

longitudes importantes de este material y resultan pérdidas de tiempo.

10

Por otra parte, cuando entra la banda de papel continuo en la sección de abarquillamiento de las máquinas conocidas, es recibido con lonas, cuyos inconvenientes son bien sabidos por los técnicos.

15

En la presente Patente de invención solicitada se han introducido perfeccionamientos que evitan esos y algunos otros defectos de detalle que se hallan con alguna frecuencia en anteriores máquinas destinadas a las operaciones de fabricación de bolsas de papel con engomado y timbrado.

20

En la actual memoria se describe, como ejemplo no limitativo una realización de máquina de fabricar bolsas de papel dotada de los perfeccionamientos cuya novedad se registra.

Acompañan al texto de la Memoria tres figuras.

25

La Figura 1 muestra en alzado longitudinal, una vista de la máquina.

La figura 2 corresponde a la vista de la misma, en proyección horizontal, y

La Figura 3 representa una vista en alzado, según el frente de engomado y timbrado del papel.

30

Como puede observarse en la figura 1, la bancada (1), sirve de soporte al conjunto de mecanismos de formación de la bolsa.

35

La bobina (3) de papel continuo va colocada de modo sencillo sobre el soporte oscilante (2) situado entre la citada bancada y el bastidor (7) del grupo timbrador. En la parte baja de este mismo bastidor (7), se halla el tambor (5) que engoma el borde del papel que será la costura longitudinal de la bolsa de papel.

El grupo timbrador está formado por los rodillos (25) y (30) de los cuales el (30) es el portador del cliché y el (25) el entintador. La banda del papel de la bobina está desarrollada -



227006

40 siguiendo los rodillos mantenedores (23), (4) y (31) que la hacen pasar y presionan ante el engomado y el rotulado.

Sobre la bancada (1) se halla el molde (24) mediante el cual se inicia la formación de la bolsa. A medida que va pasando la banda de papel, ésta va siendo abarquillada por medio de las varillas (27). Luego, dos juegos de rodillos contra-  
45 pesados (28) y (29) acaban sujetando el papel, y con dichos juegos de varillas y rodillos se ha evitado el empleo de las lonas que para esa función de abarquillado tienen las máquinas hasta ahora construidas.

50 El papel pasa luego por una cuchilla (8) que realiza un corte semicircular en la boca de la bolsa, y sigue el papel entre los rodillos (26) y (34) hasta llegar bajo una cuchilla móvil y otra cuchilla fija que efectúan el corte de la bolsa a la medida previamente determinada. Después sale un muelle -  
55 que abre el fondo de la bolsa para facilitar la entrada en ésta de la pieza (32) o "nariz". Por medio de las excéntricas (9) y (10) que accionan los mecanismos (20), (21) y (22), se mueve una pletina horizontal (33), la cual realiza el primer doblez del fondo de la bolsa y lo dispone para su ulterior engomado. Con este objeto pasa la bolsa entre el rodillo engomador (11) y su gemelo de presión. La bolsa llega luego a una pala (12) que realiza el segundo doblez del fondo. Dicha pala es movida por los excéntricos (13) y (14), con los cuales se produce el tercer doblez del fondo de la bolsa.  
60

65 Finalmente, ésta continua por las poleas de garganta trapezoidal (17) y (18) y pasa a los rodillos (15) y (16) que expulsan las bolsas terminadas.

El movimiento es transmitido del motor al volante (35), del cual lo reciben los distintos mecanismos por adecuados engranajes y excéntricas. Mediante la varilla (19) de una excen-  
70



227006

- 4 -

75 trica, se transmite el movimiento alternativo al brazo (6) oscilante del soporte del tambor (5) que engoma longitudinalmente la banda de papel. De este modo, el tambor engomador - solo se apoya a intervalos sobre la banda y deja en ésta espacios sin engomar, que corresponden a los sitios por donde

80 Para cargar la máquina se hace previamente pasar la banda de papel por la sucesión de rodillos y tambores que quedan - descritos y se situa en el molde hasta que llegue a los rodillos (34) y (26) y quede sujeta por medio del juego de rodillos (28) y (29) que aprieten la banda contra el molde y evitan que el papel se abra.

85 Los perfeccionamientos descritos en el ejemplo precedente son susceptibles de realizarse en máquinas similares sin salir del fundamento técnico del invento.

N O T A

90 EN RESUMEN: Siendo nuevo y de invención propia cuanto se ha descrito, lo que se solicita como Patente de Invención en - España y sus Colonias deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones:

95 1ª.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL, constituidos por la agrupación en un solo conjunto mecanico de las operaciones de formación de la bolsa, de los varios pegados y del timbrado, mediante el empleo de una bobina de papel continuo cuya banda pasa ante un tambor engomador intermitente, ante un rodillo soporte del cliché timbrador, por un molde al que flanquean varillas para el abarquilamiento de ambos bordes del papel, por un juego de rodillos contrapesados sujetadores de los dobleces laterales, ante

100 cuchillas cortadoras de un tamaño prefijado de la bolsa, ante un dispositivo doblador del fondo, ante un rodillo engomador



del fondo y por rodillos expulsores.

227006

105 2º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINA DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL, de acuerdo con el número anterior, caracterizados porque el tambor de engomado intermitente engoma un borde longitudinal de la banda de papel, y se consigue dicha intermitencia mediante un mecanismo formado por una excentrica cuyo movimiento se transmite en vaiven por una varilla unida en su otro extremo al brazo soporte del tambor engomador, el cual -  
110 oscila y se apoya a intervalos contra la banda de papel extendida bajo un rodillo contigüo de presión.

115 3º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAS BOLSAS DE PAPEL, según el número uno, caracterizados porque la banda de papel que recorre el molde comienza a ser abarquillada por un juego de varillas que, soportadas a uno y otro lado del -  
molde, se van levantando y acercandose hasta formar una especie de V invertida, que reúne los dos bordes de la banda del papel contra el molde, y porque los dos juegos de varillas, -  
120 cuya presión se gradua con contrapesos, terminan de sujetar un juego por encima y el otro por debajo, el papel contra la superficie del molde.

125 4º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL, de acuerdo con el número uno, caracterizados porque la preparación de la formación de los dobleces del fondo se realiza mediante un muelle que, al abrir el fondo de la bolsa facilita que otra pieza "nariz" entre en ella.

130 5º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL, de acuerdo con los números uno y cuatro caracterizados porque una pletina horizontal, que recibe movimiento de unas excentricas, realiza el primer dobléz del fondo de la -  
bolsa.-

6º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL, según los números uno y cinco, caracterizados porque



227006

el engomado del fondo de la bolsa se realiza después del primer dobléz del fondo mediante un juego de rodillos situado bajo un depósito de goma.

7º.- PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL, de acuerdo con los números precedentes, caracterizados porque el segundo y tercer dobléz del fondo se hacen con palas oscilantes accionadas mediante excentricas.-

8º.- Por último, se reivindica como objeto sobre el que ha de recaer la presente Patente de Invención que por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, - - - - -

p o r

" PERFECCIONAMIENTOS EN LAS MAQUINAS DE FABRICAR BOLSAS DE PAPEL ".-

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara, y planos que se acompañan.-

Madrid, 29 de Febrero de 1.956.-

P.A.,

PEDRO FELIX BARRA  
R.F.

227006



Fig. 1

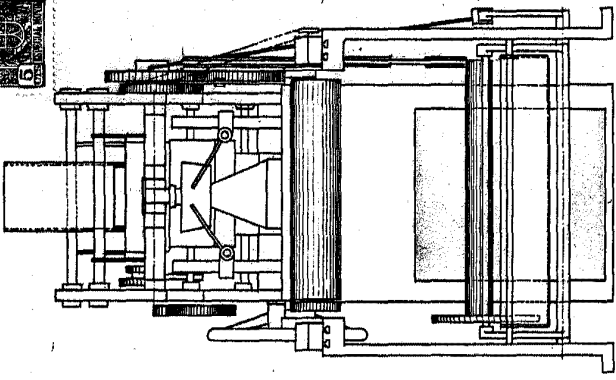
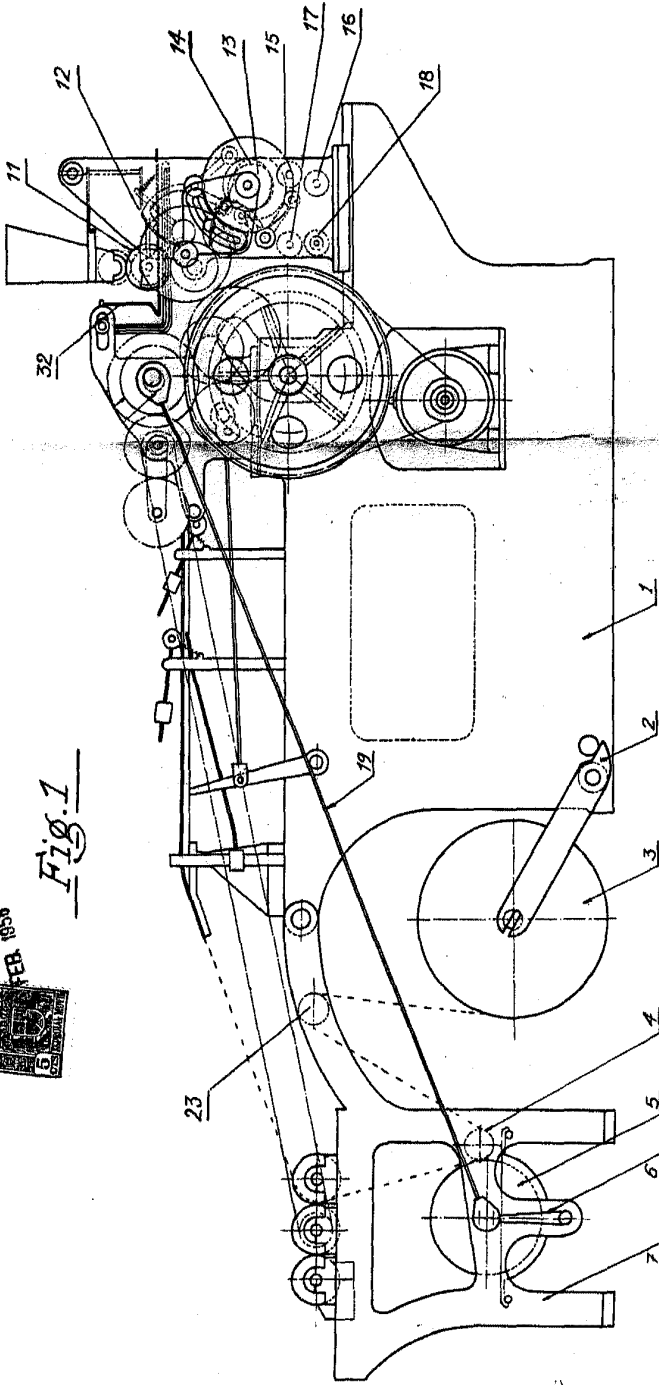


Fig. 3

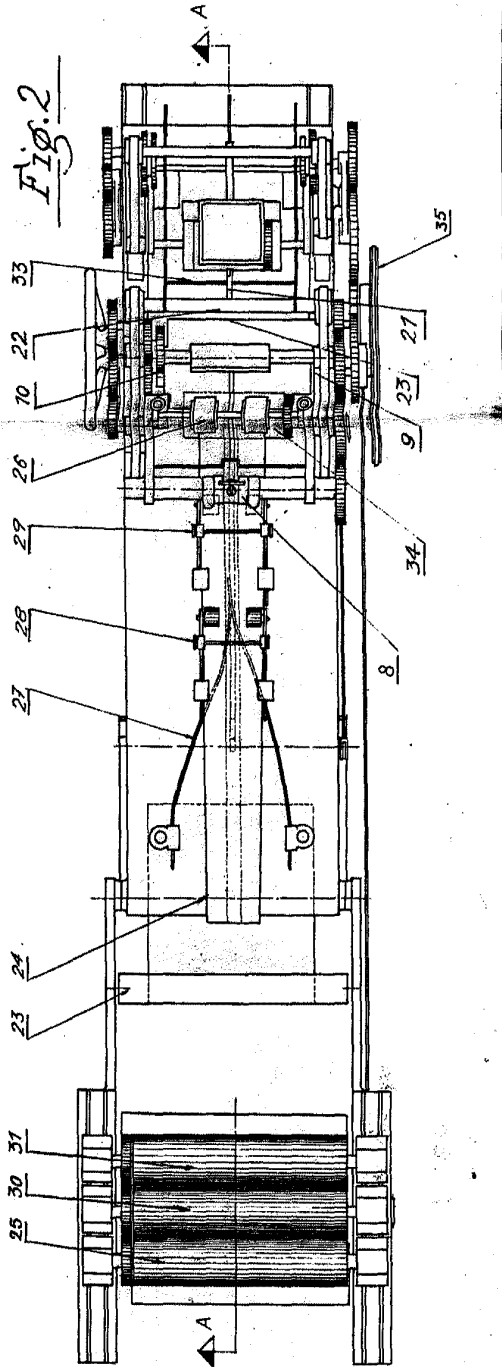


Fig. 2

Escuela variable

MADRID 20 FEB 1958

P.A.

ESTEBAN ESTEBAN ESTEBAN

*Esteban Esteban Esteban*