

AÑO 1958

Expediente núm.

240710



240710

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

CERTIFICADO DE ADICION

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

un **CERTIFICADO DE ADICION** en España,

a favor de

Don Domingo Roca Masó, de nacionalidad
española, domiciliado en Barcelona
calle de Almogávares, núm. 157

por:

MEJORAS », en el objeto de la patente principal núm. 196.954
que fué concedida en 13 de Marzo de 1951 por
« UNA MAQUINA AUTOMATICA DE ENVASE POR TIRA CONTINUA DE
PAPEL DE PRODUCTOS PULVERULENTOS DOSIFICADOS ».

13 M



240710

CERTIFICADO
DE
ADICION

por "MEJORAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 196.954 por "UNA MAQUINA AUTOMATICA DE ENVASE POR TIRA CONTINUA DE PAPEL, DE PRODUCTOS PULVERULENTOS DOSIFICADOS", a favor de Don DOMINGO ROCA MASO, de nacionalidad española, residente en BARCELONA, calle Almogávares, 157 1º 1ª

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unas mejoras en el objeto de la patente principal nº 196.954 por una máquina automática de envase por tira continua de papel, de productos pulverulentos dosificados.

5. En la patente principal, se habia previsto ya dos certificados de adición en los que se introducian mejoras encaminadas a un mayor rendimiento y a la extensión del procedimiento al envasado de comprimidos diversos, tal es el caso del certificado de adición, nº 211.331.

10. Cabe no obstante mejorar aun más el proceso operativo seguido por la máquina y simplificar los elementos acti-



vos de la misma.

El principal motivo del presente certificado de adición consiste en introducir una serie de mejoras en el sistema del envasado, para lograr una economía, tanto en lo relativo al material de envolver, como a su manera mecánica de lograr el envasado.

5.

En la patente principal y más particularmente en su segundo certificado de adición, nº 211.331 se efectúa el envasado a base de disponer entre dos bandas de papel termo-soldable, las tabletas u otros artículos similares, para luego colocar las dos o cuatro tabletas dentro de una protección tipo cartera.

10.

Con la mejora que se reivindica en el presente certificado de adición se logra el envasado partiendo de dos bandas de papel termo-soldable una de ellas doble en anchura que la otra, ya que la mas ancha ha de servir para doblarla por su línea media y convertirla a la vez en cartera sirviendo la otra mitad restante para cooperar junto con la otra banda a la contención y alojamiento de las tabletas envasadas.

15.

Los departamentos individuales formados, son taladros respectivamente en sus líneas, tanto verticales como horizontales, para poder ser separadas del resto de las demás, restando la cubierta o tapa con el anuncio o motivo propagandístico adecuado.

20.

Este método permite utilizar la marcha continua prevista en la patente principal y su segundo certificado de adición, partiendo de dos bobinas de papel, una doble de ancho que la otra, las dos termo-soldables, en material transparente o no y dispuestas para ser cortadas en secciones de a dos, cuatro, seis etc.

25.

30.

240710

13 M



5. Para poder lograr el envasado según se ha indicado, se dispone de una máquina compuesta en sus esenciales, de tres rodillos, un alimentador central que distribuye la regularidad del envasado de las tabletas, dosificándolas automáticamente, por medio de una canal vertical de una o dos caídas, regulándolas una disposición de palanquitas colocadas en su exterior cuyas puntas sostienen las tabletas depositadas en la canal de caída y otras que distribuyen las dos que han de caer para ser envasadas.

10. Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En el dibujo:

15. la figura 1, representa en vista frontal y sección transversal el envasado en sus fases,

la figura 2, indica en sección transversal en envase terminado formando cartera,

20. la figura 3, manifiesta el frente esquemático de la máquina con los tres rodillos operantes,

la figura 4, indica la vista lateral y frontal de cada rodillo operante considerados aisladamente, con el detalle (I) para las cuchillas de marcado.

25. En las figuras, se indica en -1- la tira o banda de papel más ancha y en -2- la estrecha, siendo la operación de envasado la indicada en la figura 2, esto es, el doblado del borde -a- y el plegado de la zona -b-, que formará la cubierta o cartera.

30. En la máquina se han previsto los rodillos operantes -3- -4- -5- según figura 3, y 4 pasando las bandas -1- y -2-

-4- 240710

13 MA



5. procedentes de bobinas B y B' por entre los rodillos 3 y 4 siguiendo conjuntamente por entre el 3 y 5. En los dos primeros rodillos se taladra además la cinta verticalmente y en los segundos, horizontalmente. Los rodillos están dispuestos para ser calentados eléctricamente por unas resistencias eléctricas instaladas en su interior dentro de unos vasos metálicos, los cuales por irradiación calientan el rodillo.

10. Estos rodillos, llevan unos hendidos o vaciados que sirven para que el volumen de los productos a envasar, se alojé en ellos permitiendo que el papel toma forma obligada por la tableta. El rodillo -3- lleva unas hendiduras -H- -H'→ tanto circulares como transversales, cuya misión es recibir la acción de las cuchillas -6- dispuestas en los otros rodillos tal como se indica en el rodillo -5- de la fig 4, y detalle (I).

15. En los rodillos se ha previsto un estriado en sentido transversal que tiene por objeto hacer que se produzca un engrapado o gofrado entre las bandas de papel produciéndose su unión por calor y presión, lo que en conjunto proporciona una hermeticidad absoluta.

20. El rayado, puede tener la orientación que más convenga, con tal que se logre el engrapado más perfecto posible.

25. En el trabajo de los rodillos, se ha previsto una alternativa de relación por la que los rodillos -3- y -4- actúan sobre la banda -1- mientras que los -3- y -5- obran no solo sobre la banda -1- sino sobre una banda -2- que procede ahora de la bobina B" colocada al lado de la máquina, convirtiéndose en una protección de factura de cartera, para ser cortada posteriormente y quedando pegada a lo que de hecho se convierte en cubierta.

30.

240710

13 MA



5. Se ha previsto en los rodillos superiores -3- y -4-, una posibilidad de realizar en vacío en sus alveolos, con la finalidad de que el pasar el papel entre ellos, se logre un moldeo por succión en capacidad apropiada para envasar determinados productos, tales como supositorios, o productos irregulares, pastosos, etc.

10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los medios y materiales más adecuados por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =

- 6 -

13



240710

NOTA

Hecha la descripción del presente invento se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Mejoras en el objeto de la patente principal, nº 196.954 por una máquina automática de envase por tira continua de papel, de productos pulverulentos dosificados, caracterizadas esencialmente por el hecho de realizar el envasado a partir de dos tiras o bandas de papel autosoldable bajo presión y calor, siendo una de las bandas de doble anchura que la otra, formando el envase por doblado del borde inferior de la banda mayor sobre la menor, soldadura de las partes superior e inferior al alojamiento donde se halla el producto envasado y plegado por la línea media de la mitad sobrante de la banda mayor, para dar lugar a una cartera, que cubra al envase propiamente dicho, operando con un juego de tres rodillos, de los cuales dos son tangentes con sus centros en una horizontal y el tercero es tangente a uno de los otros con los centros en una vertical, comprendiendo los rodillos medios para alojar entre las bandas al comprimido o similar,
10. 20. medios para el picado en sentido horizontal y para el picado en sentido vertical y un estriado para la trabazón perfecta de las bandas bajo la presión y calor de soldadura.
15. 2. Mejoras según la anterior reivindicación en las que, los dos rodillos horizontales, o superiores, presentan
25. disposición para el picado, llevando al efecto uno de ellos ranuras transversales a su canto y circulares, mientras que el otro

240710

13



lleva cuchillas con borde interrumpido para encaje en dichas ranuras, comprendiendo el tercer rodillo, análogamente cuchillas, para que en el conjunto se logre el picado vertical y el horizontal.

5.

3. Mejoras según las reivindicaciones 1 y 2 en las que, las dos bandas, ancha y estrecha proceden de bobinas laterales a la máquina a la altura de los rodillos superiores, pasando el conjunto de las bandas por entre ellos para el picado vertical y por entre los primeros y tercero para el picado horizontal y soldadura.

10.

4. Mejoras según las reivindicaciones 1 a 3 en las que la banda ancha puede entrar formando ya directamente la cartera.

15.

5. Mejoras según las reivindicaciones 1 a 4 en las que, los citados rodillos se hallan dotados de calefacción por resistencias eléctricas, alojadas en casos metálicos de los cuales se irradia el calor propio para la soldadura.

20.

6. Mejoras según las reivindicaciones 1 a 5 en las que los dos rodillos superiores pueden equiparse con dispositivo de succión por vacío, a fin de obtener el moldeo del papel a su paso ante las cavidades de los mismos, para fines de envase de productos de forma irregular.

25.

7. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 196.954 por una máquina automática de envase por tira continua de papel, de productos pulverulentos dosificados.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas foliadas y escritas a máquina acompañadas de dos láminas de dibujos.

Madrid, a 13 de Marzo de 1958.

DOMINGO ROCA MASO.

p. a. DOMINGO ROCA MASO

R/rm.

240710



Fig. 1

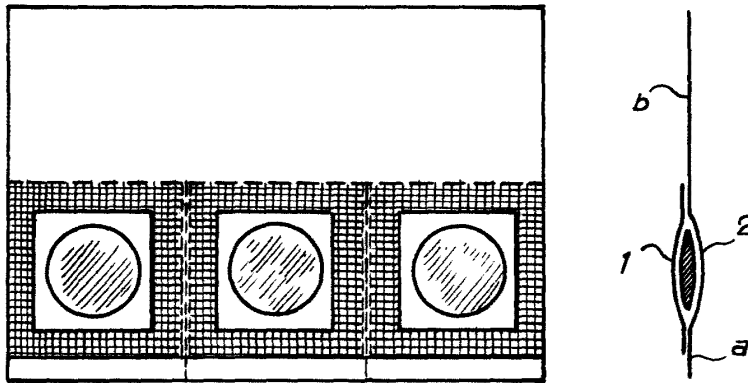


Fig. 2

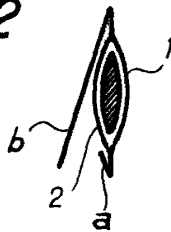
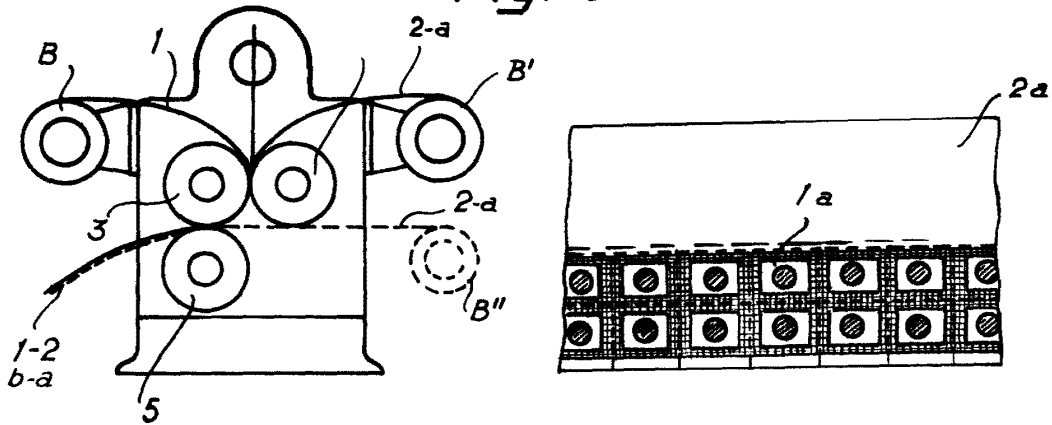


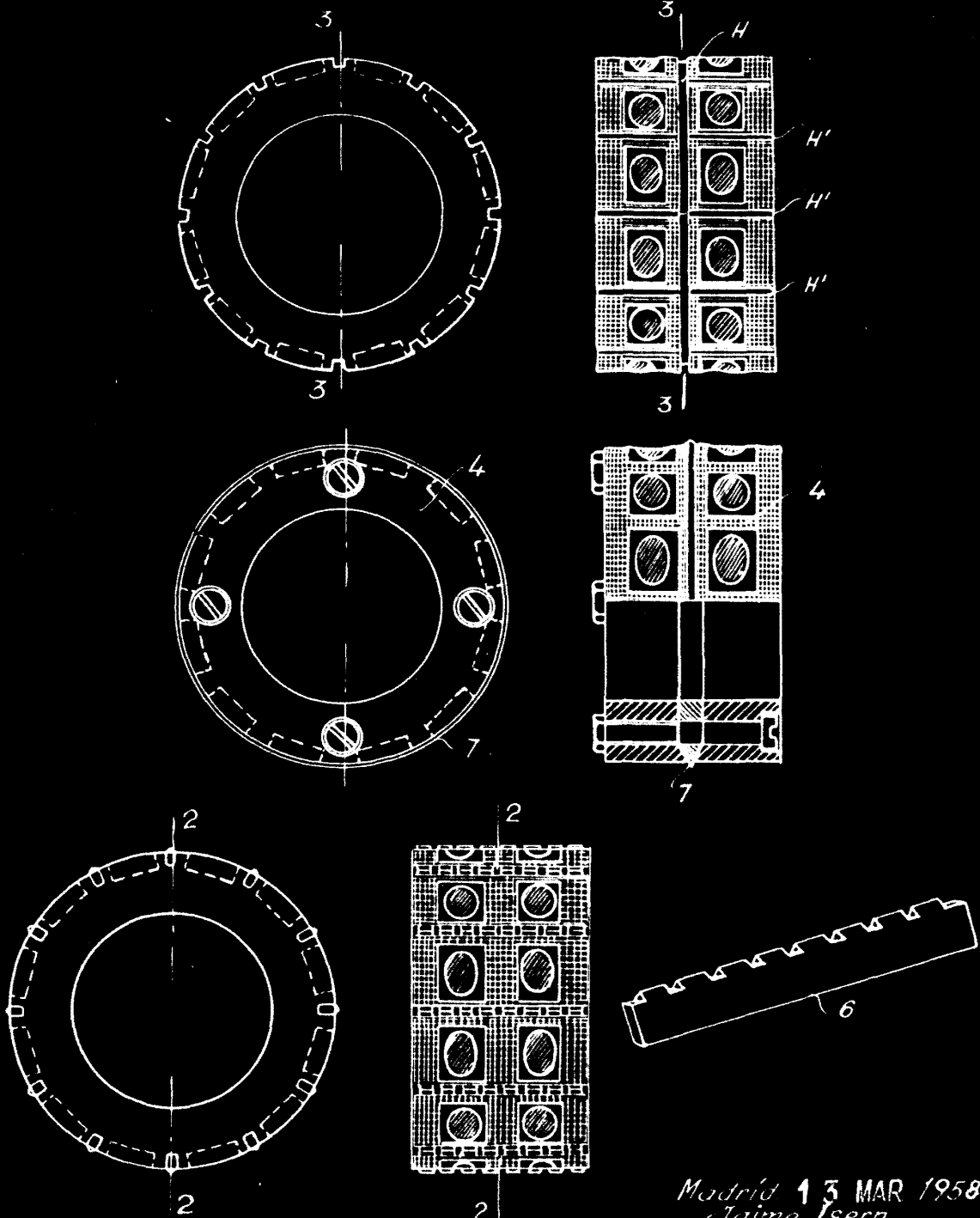
Fig. 3



Madrid, 13 MAR 1958
p.p. Jaime Isern

240710

Fig. 4



Madrid 13 MAR 1958
Jaime Isern
p.p.