



20 J

250909

250909

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente al registro de Patente de Invención que, por veinte años, se solicita para España y sus Colonias, a favor de Don Jaime GASET VILARO, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle de la Cadena, nº 16 - - - -

5.

P O R

"NUEVO SISTEMA CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE PARA LA FABRICACIÓN DE SACOS DE PAPEL"

Hoy día la confección de sacos de papel, que están constituidos por múltiples hojas superpuestas, adolece del defecto capital, de que cada una de las hojas que forman el tubo, al ser unidos sus bordes longitudinales, dá por resultado, en vez de un saco de múltiples hojas formando un solo conjunto, una multiplicidad de tubos (tantos como hojas

10.

250909

20 JUL.



constituya el saco), unos de un diámetro ligeramente distinto con el inmediato, independientes entre sí, en lo que se refiere a la suma de esfuerzos que no dá el índice total de resistencia apetecida.

5.

Esta carencia del índice de resistencia a la rotura del saco, que se precisa para un trabajo determinado del mismo, no se alcanza debido a que por no poderse fabricar con precisión el saco, resulta que cuando el mismo se llena, la carga presiona sobre la primera hoja de papel interna o primer saco, y entonces, sus paredes, se rasgan con facilidad,

10.

pues su única resistencia a la rotura reside en la resistencia de su pared fina. Cuando ésta se ha roto, ocurre lo mismo con el segundo saco interno para reproducirse en el tercer tubo y así sucesivamente, hasta el derremado del producto en vasado.

15.

A fin, pues, de que los sacos de papel constituidos por múltiples hojas, presenten el índice de resistencia proveniente de la suma total de la resistencia de las hojas formativas del saco, formando una pared compacta, resistente y no múltiples paredes débiles y separadas entre sí, se ha creado el objeto de la presente Patente de Invención.

20.

Para una mejor interpretación se describe a continuación un caso de realización práctica, a título de ejemplo, no limitativo, del nuevo sistema para la fabricación de sacos de papel, acompañándose de dos hojas de dibujos, en las que en,

25.

La figura 1, se representan las múltiples hojas escalonadas, formativas del saco.

La figura 2, el dispositivo para la puesta en marcha del sistema.

30.

La figura 3, las hojas colocadas sobre el dispositivo de la figura 2, con su tapa abatible bajada.

250909

20 JUL.



La figura 4, es la representación de la figura anterior con la iniciación del cerrado del lateral izquierdo del dispositivo.

5. La figura 5, se vé parcialmente cortado el dispositivo, en la fase de cerrado del lateral cual operación se iniciaba en la figura 4, y

En la figura 6, el dispositivo completamente cerrado y con la tubuladura del saco ya obtenida.

10. Consiste la invención en disponer las hojas (1) de papel agrupadas en forma escalonada lateralmente una en relación con la otra, y son sus bordes (2) ya engomados, sobre un soporte-tríptico (fig. 2) de cualquier tamaño y forma convenientes, constituido por un plano central (3) y dos laterales, (4) y (5) uno a cada lado, estos dos últimos articulados por medios convenientes (6).

15. En el lado superior del plano central, hay un barrote horizontal (7) que emerge del nivel del repetido plano central (3) y tiene por misión la de servir de tope y con ello guía, para nivelar todas las testas de las múltiples hojas reunidas.

20. Sobre dicho barrote horizontal (7), articula una tapa abatible (8) la cual se baja, cuando las hojas están ya colocadas sobre los tres planos del tríptico.

25. Conseguido lo cual, se presiona con la mano sobre dicha tapa, y luego con la otra, se coge uno de los planos articulados, laterales y se cierra sobre el plano central. De esta manera el borde de la tapa abatible, actúa de guía, para la línea de doblado del grupo de hojas, con lo cual, el doblado es uniforme en todas ellas, mientras que el lado abatible domina las hojas y las dobla, sin deslizamientos nocivos.

30.

250909

20 Jul



5. Una vez realizado esto, se efectúa la misma operación por el otro lado, con los bordes que están engomados, cuales bordes, caen, matemáticamente, sobre los bordes respectivos, formando así, un grupo simultáneo de tubos, todos ellos de diámetros escalonados suficientemente para que los grosores del papel queden compensados, y se evite la formación de arrugas que en definitiva no es más ni menos que la prueba de los diámetros distintos, y subsiguiente debilitamiento de las paredes del saco.
10. Por lo que respecta al fondo del saco, y la parte superior del mismo, se procede de la manera corriente en la fabricación de dichos sacos, ya que por no estar escalonados sus bordes, no existe tal problema.
15. Habiéndose descrito ampliamente la naturaleza del invento, así como su realización en la práctica, se hace constatar que el mismo es susceptible de variaciones de detalle, sin que por ello se altere su principio fundamental que constituye la esencia de la invención.

N O T A

20. Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:
25. 1ª.- Nuevo sistema con su dispositivo correspondiente para la fabricación de sacos de papel, caracterizado por el hecho de disponer las hojas de papel agrupadas y escalonadas lateralmente, una en relación con la otra, sobre un soporte triptico de cualquier tamaño y forma convenientes, constituido por un plano central y dos laterales, uno a cada lado, estos dos últimos articulados por medios convenientes, tenien-

250903

20 JUL



- do el plano central fijo, en su testa superior, un barrote horizontal que emerge de la superficie del repetido plano central y tiene por misión la de servir de tope y con ello, guía para nivelar todas las testas de las múltiples hojas reunidas, articulando sobre dicho barrote, una tapa abatible la cual se baja, cuando las hojas están ya colocadas sobre los tres planos del tríptico, y se presiona con la mano sobre dicha tapa, mientras que con la otra se abate uno de los laterales del tríptico, el de bordes no engomado, y luego se procede de la misma manera con el otro lateral de bordes engomados, los cuales se yuxtaponen a los correspondientes del lado ya doblado, produciéndose el perfecto pegado de los mismos, y el subsiguiente doblado y de vinculación de las testas inferior y superior.
5. 10. 15.
- 2ª.- NUEVO SISTEMA CON SU DISPOSITIVO CORRESPONDIENTE PARA LA FABRICACIÓN DE SACOS DE PAPEL.

Según se describe y reivindica en la presente Memoria descriptiva, que consta de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara y acompañada de dos hojas de dibujos.

Madrid, a 20 de Julio de mil novecientos cincuenta y nueve.

P.A.,

Antonio Aricha

P. P.

D. JAIME GASET VILARO.

FIG. 1.

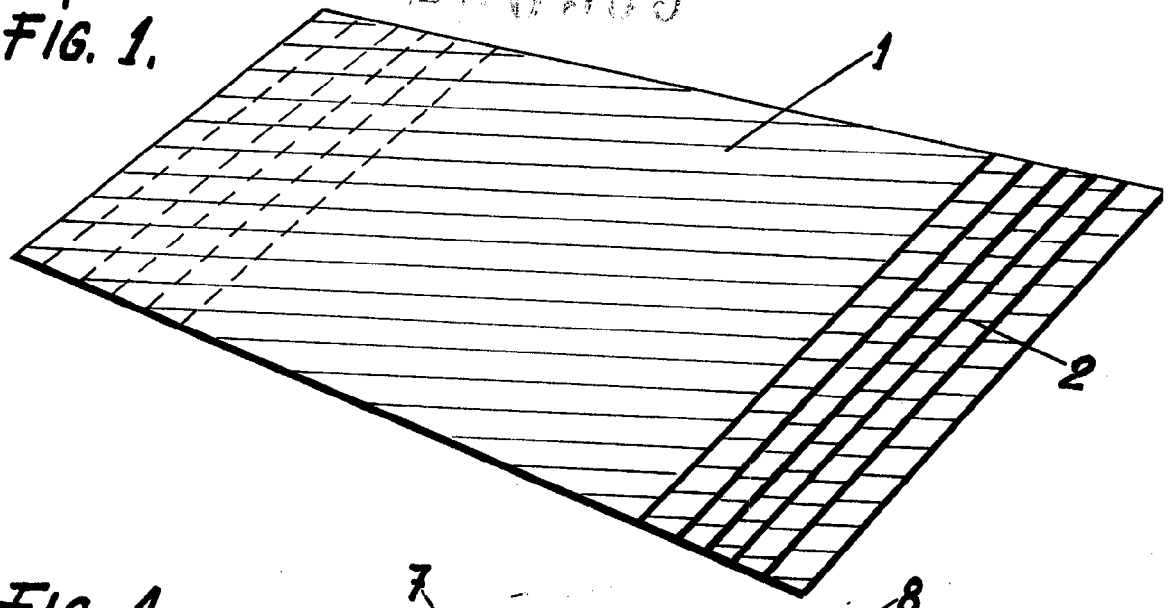
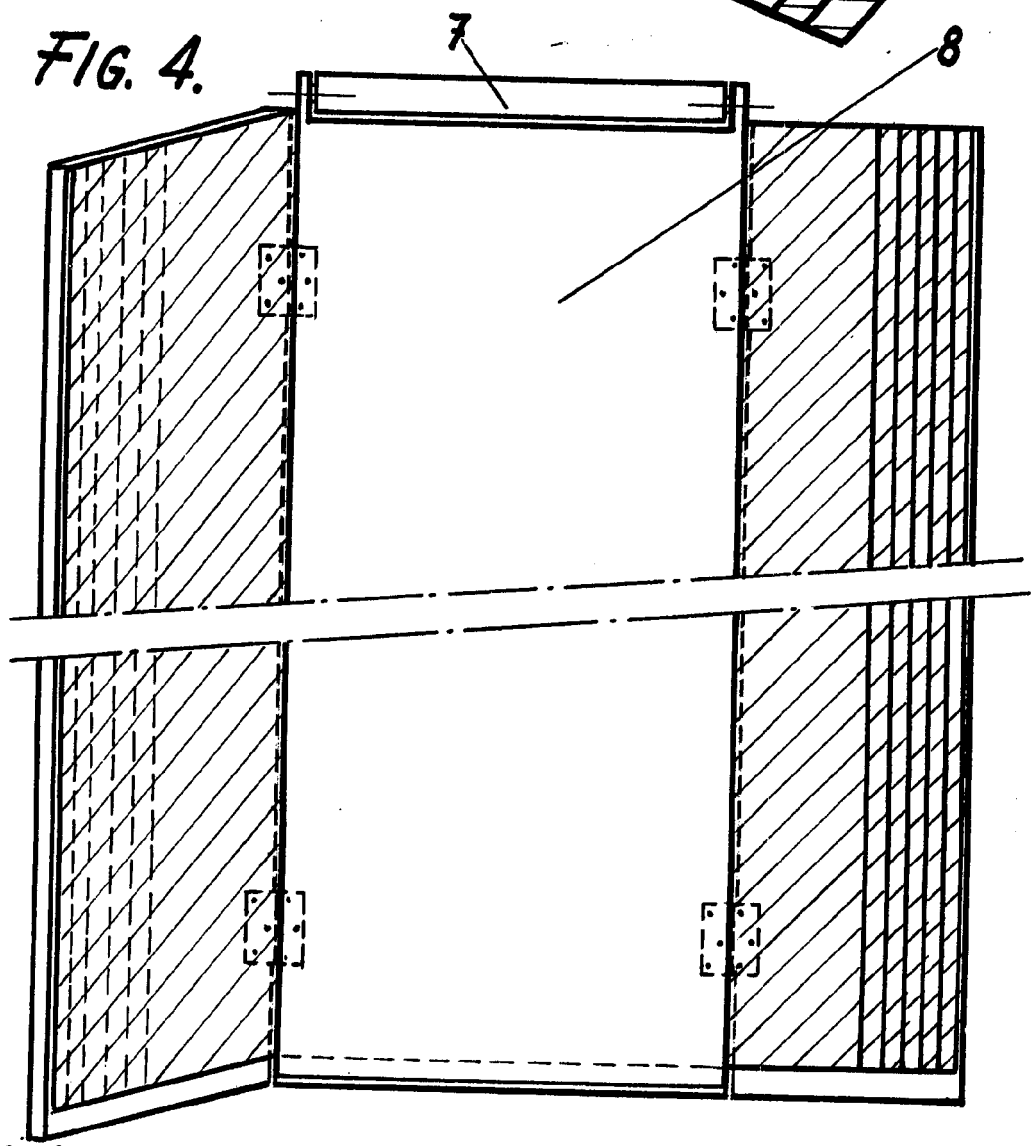


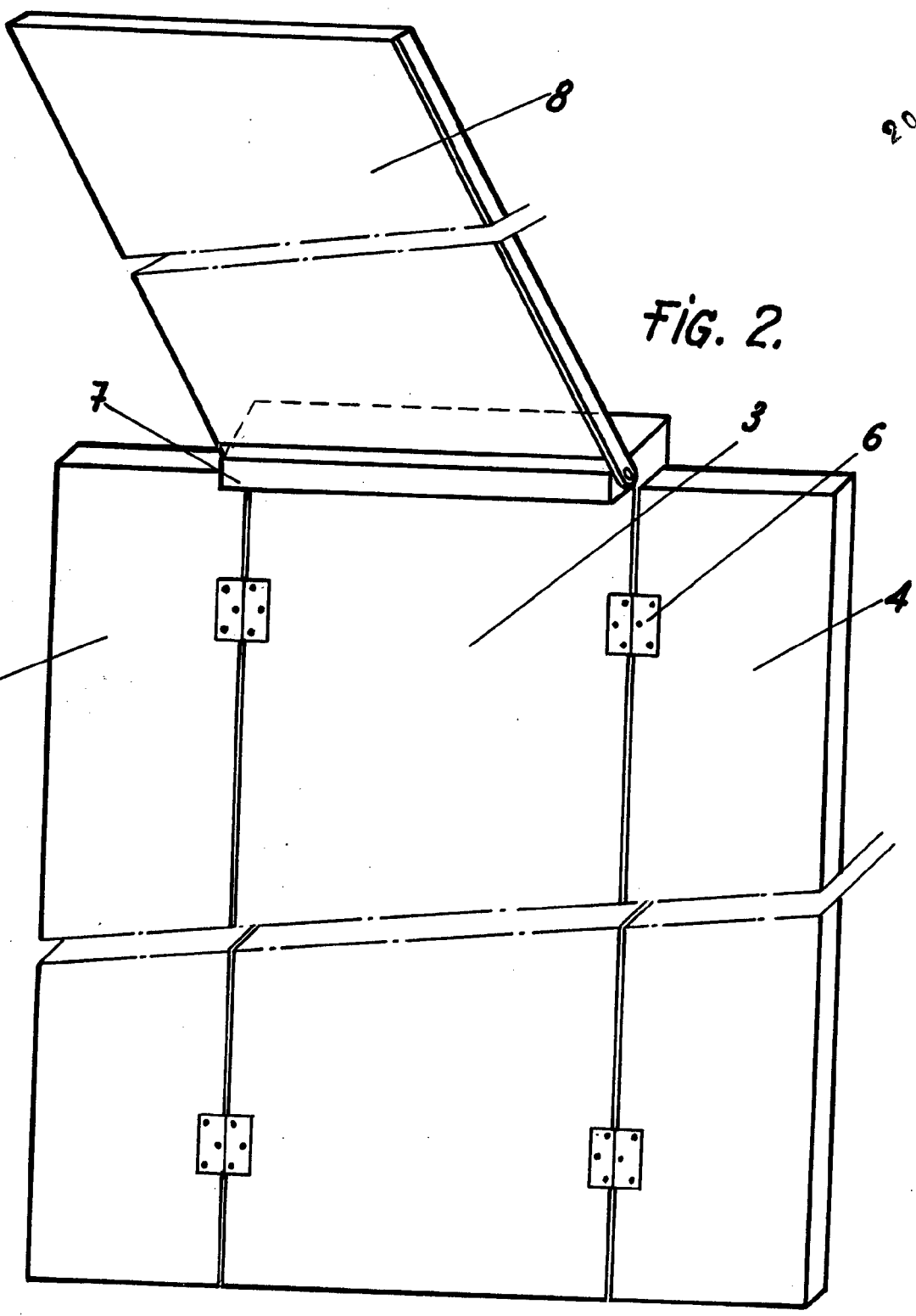
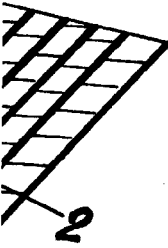
FIG. 4.



ESCALA VARIABLE.



20



MADRID, 20 DE JULIO DE 1959

P.A.
Antonio Varicha
p. p.

A handwritten signature in cursive script, likely belonging to Antonio Varicha.

D. JAIME GASET VILARO.

250909
FIG. 3.

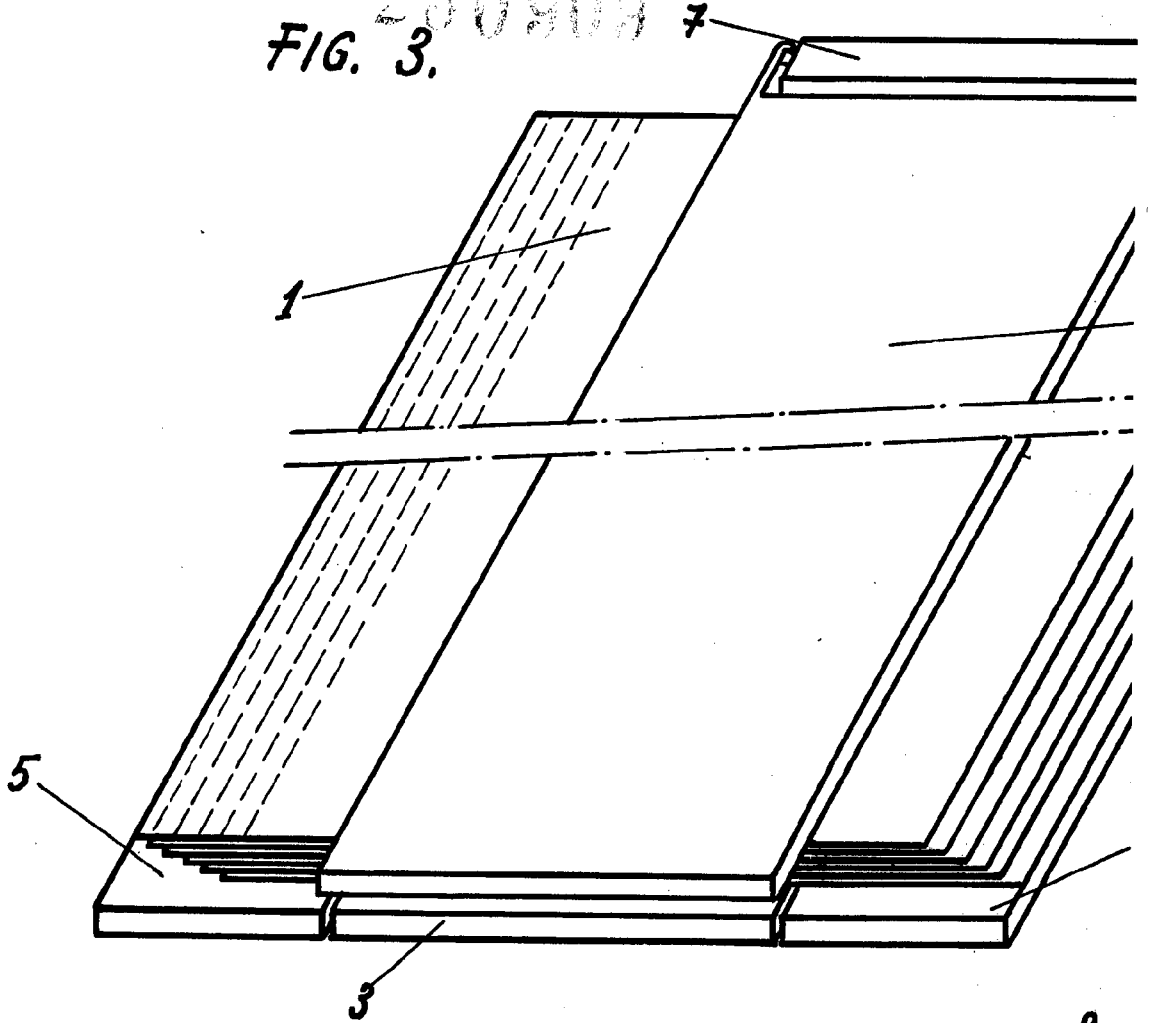
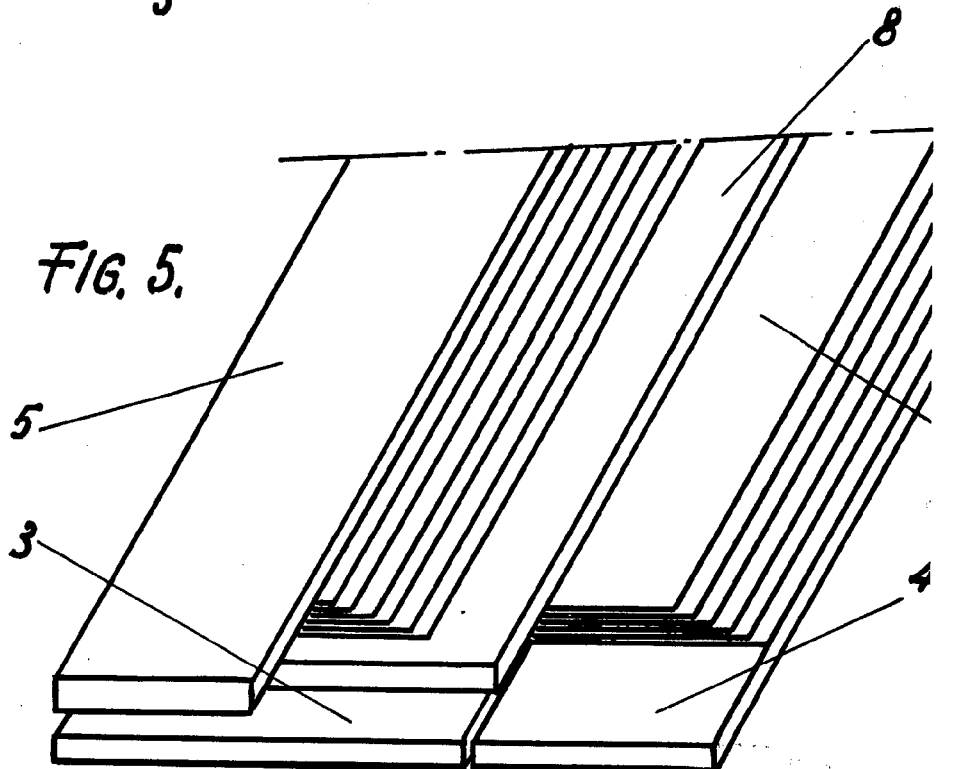


FIG. 5.



ESCALA VARIABLE

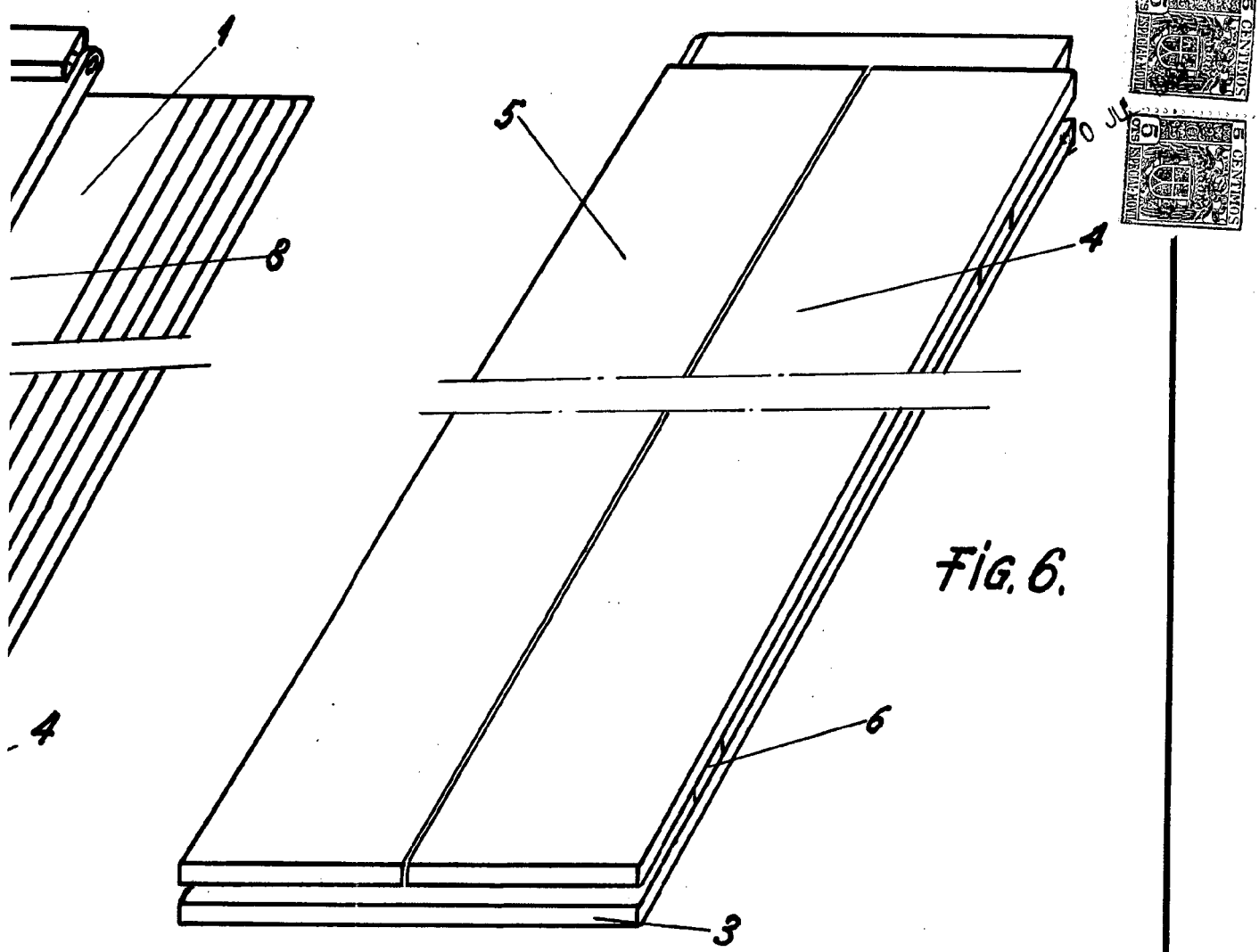


FIG. 6.

MADRID, 20 DE JULIO DE 1959

P.A.
Antonio Archa
P. P.

[Handwritten signature]