

251604



PATENTE DE INVENCION

a favor de

ARCAS Y BASTIDAS SCHER, S. A. - de nacionalidad española -
domiciliada en C. Aldana, 8. - BARCELONA.

por:

"Perfeccionamientos en la fabricación de sacos para envasado
de diversos materiales".

-----:oOo:-----

M e n o r i a D e s c r i p t i v a

La presente invención se refiere a perfeccionamientos
en la fabricación de sacos y especialmente a la de sacos de
yute, tela u otros tejidos.

Estos perfeccionamientos están encaminados a la obten-



ción de un tipo de saco de tela susceptible de ser llenado y pesado mediante máquinas automáticas y a la vez provisto de medios automáticos de cierre que lo hacen extraordinariamente cómodo y rápido en su uso.

5 Los sacos de tela usualmente utilizados, están constituidos por una pieza rectangular de tejido cosido por sus bordes opuestos formando un cilindro y cerrado por su fondo, también mediante una costura. Una vez lleno del material deseado, se cierra la boca recogiendo la tela por sus extremos opuestos
 10 mediante ataduras formando sendos manojos u orejas, que sirven de agarraderos y las porciones centrales de la boca se cierran mediante un cosido. Todo ello representa una operación lenta y que requiere personal especializado.

Los perfeccionamientos objeto de esta patente, consisten esencialmente en disponer una pieza de tejido adecuado, y preferentemente de forma que se citará más adelante, constituyendo con la misma, mediante una costura longitudinal ordinaria, un cuerpo tubular plano, en cuyo borde superior se dispone una lámina de papel u otro material resistente doblada de manera
 20 que parte de la misma se halle hacia el interior del saco y el resto hacia el exterior, ocupando esta lámina, precisamente, uno de los ángulos superiores de dicho cuerpo tubular plano.

El borde del saco así dispuesto, se repliega convenientemente hacia el interior en su zona provista de la mencionada lámina, y al mismo tiempo, ambos bordes longitudinales opuestos
 25 del cuerpo son plegados hacia dentro formando como fuelles laterales, siendo la boca superior del saco cosida ulteriormente en sentido transversal por sus bordes simplemente superpuestos, mediante la aplicación de una tira externa de material flexible
 30 tal como papel, y de manera que en el extremo superior del borde

251604



- 3 -

lateral que lleva la lámina de papel, queda una abertura en
conjunción con el fuelle de dicho lado, que permite el ensar-
tado del saco en la boquilla de determinadas máquinas de llen-
nado y pesado automáticos, y quedando los bordes o labios inte-
6 riores de dicha abertura, constituidos por porciones conjunta-
mente dobladas del tejido y de la pieza de papel, dispuestas de
manera que al ladear o invertir el saco, se cierran automática-
mente por el despliegue interno de la mencionada abertura.

La abertura inferior del saco, correspondiente al
10 fondo del mismo, se cierra mediante un cosido apropiado y prefe-
rentemente, mediante la aplicación externa de una tira de papel
u otro material flexible y resistente y su cosido por medio
de máquinas de coser apropiadas.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña
15 a la presente memoria, unos dibujos en los que se ha representa-
do un caso de realización que se cita a título de ejemplo, no
limitativo del alcance del invento.

En los dibujos:

Las figuras 1 y 2 representan en desarrollo, respec-
20 tivamente, la pieza de tejido constitutiva del cuerpo del saco
y la lámina adicional de papel u otro material que forma la
abertura de llenado y cierre;

La figura 3 muestra el cuerpo tubular pleno formado
con dicha pieza de tejido.

Las figuras 4 y 5 indican respectivamente, la coloca-
25 ción de la lámina adicional doblada sobre el cuerpo del saco y
el plegado de dicha pieza hacia el interior con la formación
de los fuelles laterales.

La figura 6 muestra el saco perfeccionado en cuestión,
30 ya terminado con sus bordes superiores e inferiores conveniente-

251604



mente cosidos, y

La figura 7 ilustra en sección alzada el detalle del plegado efectuado en el borde superior del saco para la obtención de la abertura de llenado.

5 El cuerpo del saco está formado por una pieza de tela -1- de forma rectangular que se une por sus bordes extremos -2- y -3- constituyendo un elemento tubular plano (Figura 3); dicha pieza podría también tejerse tubularmente con lo que se ahorrarían la costura lateral del saco.

10 Este saco comprende además una pieza complementaria constituida por una lámina -4- de papel resistente. Esta lámina se dispone convenientemente doblada en el borde superior -5- del saco, precisamente en la zona de aquel perteneciente a uno de los dobleces lateralmente longitudinales -6- (figura 4) presentando dicha lámina una línea de doblado central -8- que coincide con el citado doblez -6-. La abertura superior -5- del
15 saco está provista, ventajosamente, de una prolongación o porción saliente -7-, que abarca la región de la doblez de uno de los lados y sobre ella se aplica la pieza adicional -4- de papel o material resistente, que descansa sobre el borde -8- del saliente, una vez doblada horizontalmente según la línea de trazos -9-.

Después de aplicada dicha pieza laminar, como indica la figura -4-, se lleva a cabo el plegado parcial hacia dentro
25 del saliente -7- y pieza -4- y al mismo tiempo se forman los pliegues laterales de fuelle mediante las dobleces -10- y -10- según muestra la figura -5-, con lo que la porción -9- del borde plegado queda en disposición sensiblemente perpendicular al resto del borde superior -5- del saco y el pliegue central -8- de la pieza laminar, pasa a ocupar una posición horizontal, con lo
30



que queda establecida una abertura o conducto lateral -10-.

El saco se termina cosiendo las bocas superior -5- e inferior -11-, con sus bordes simplemente yuxtapuestos y aplicando sobre los mismos, sendas tiras de material flexible -12- y -13-, dobladas longitudinalmente, que solapen ligeramente sobre ambas caras de cada boca, aprisionando los extremos de los pliegues laterales -15- y -16- y en la costura superior, queda, así mismo, cosida la pieza laminar adicional que constituye la abertura.

Esta disposición permite utilizar los sacos de tela o tejido en las máquinas automáticas de llenar y pesar, introduciendo la boquilla de la misma, en la abertura lateral -10- del saco, y cuando el saco está lleno, la presión del propio material dobla la porción inferior -3- de la abertura formada, plegando hacia arriba dicha porción y obturando la boca de salida.

Gracias a los perfeccionamientos objeto de esta patente es posible envasar en sacos de tejido y empleando para ello máquinas automáticas, diversas harinas, granos y otros productos que requieren que los envases sean precisamente de dicho material, y que hasta el presente habían de envasarse a mano o por lo menos, con máquinas no automáticas.

La descripción que antecede se refiere únicamente a una forma preferida de ejecución de los perfeccionamientos objeto de esta patente y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de detalle o de construcción que no alteren las características esenciales, que se reivindican a continuación.

NOTA

Se reivindica como objeto de esta patente:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de sacos para

- 6 - 251604



5
10
15

envasado de diversos materiales, caracterizados por el hecho de disponer un cuerpo de saco formado mediante una pieza de un tejido apropiado, constituyendo un cuerpo tubular plano, y por la disposición sobre una porción del borde superior de uno de los dobleces laterales longitudinales, de una lámina de material flexible y resistente, doblada con parte de la misma hacia el interior del cuerpo y parte hacia afuera de él, efectuándose posteriormente, en dicho borde, un plegado parcial del extremo del mismo hacia el interior, de manera que la porción doblada del borde quede substancialmente perpendicular al resto de dicho borde y efectuando seguidamente el cosido de los bordes yuxtapuestos de la boca superior en sentido transversal al saco, con lo que se obtiene en este una abertura lateral formada conjuntamente por parte del tejido y por la lámina adicional que la recubre, permitiendo dicha abertura el llenado del saco a través de la misma y proporcionando un medio de cierre o retención del producto envasado.

20

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación anterior caracterizados en que el borde de la boca superior de la tela que forma el saco, está conformado presentando un saliente o proyección, en la región en la que se ha de aplicar la pieza adicional flexible, dando lugar a un contorno con una porción escalonada y sobresaliente.

25

3.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que la lámina adicional flexible y resistente está formada por una o varias hojas de papel que se aplican sobre la porción saliente del borde superior,

30

4.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que la boca o extremo inferior del cuerpo tubular de tejido se cierra por medio de una

251604



costura apropiada, y preferentemente, por medio del cosido de sus bordes yuxtapuestos en sentido transversal al saco.

5 5.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que los pliegues laterales opuestos del borde del saco, están introducidos hacia dentro, a fin de formar como un doble pliegue o fuelle a cada lado, quedando los extremos de dichos pliegues sujetos por las costuras de las bocas superior e inferior.

10 6.- Perfeccionamientos según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que el cosido de las bocas superior e inferior del saco, con las disposiciones antedichas, se lleva a cabo mediante la aplicación de una tira de material flexible y resistente tal como papel, tela u otro material idóneo, doblada longitudinalmente y dispuesta cubriendo 15 los bordes yuxtapuestos de ambas caras del saco, reforzando la costura del mismo.

7.- Perfeccionamientos en la fabricación de sacos para envasado de diversos materiales.

20 Esta memoria consta de siete páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, - 8 AGO. 1959

P. A.



251604

FIG. 2

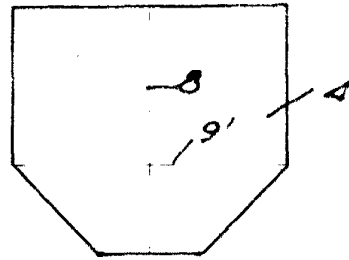


FIG. 1

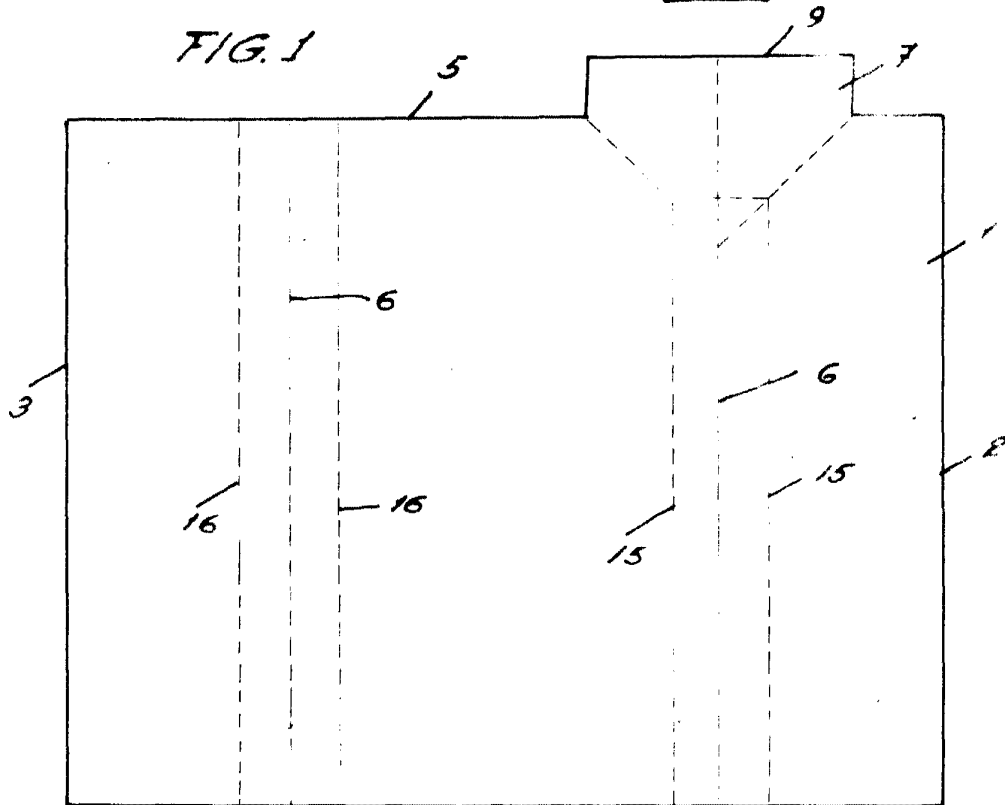
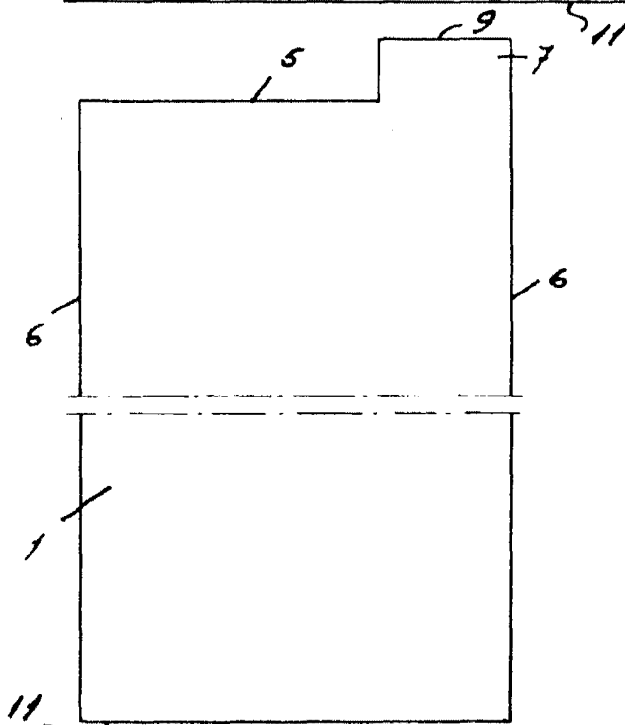


FIG. 3



A. Merino

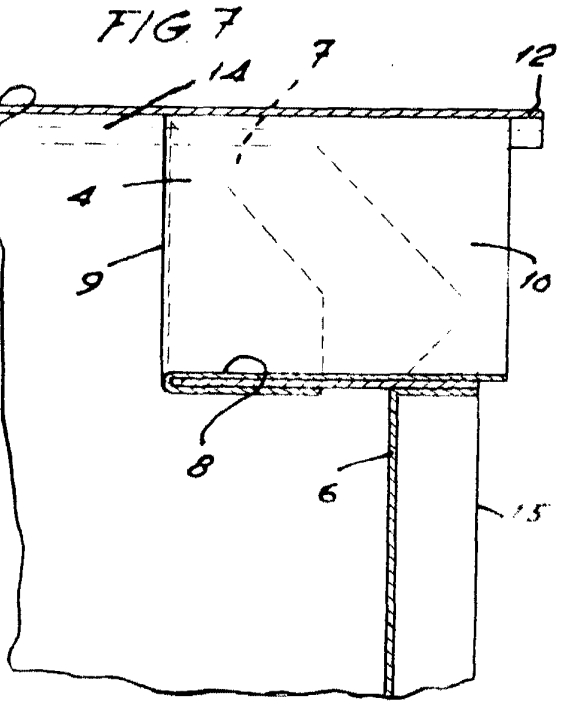
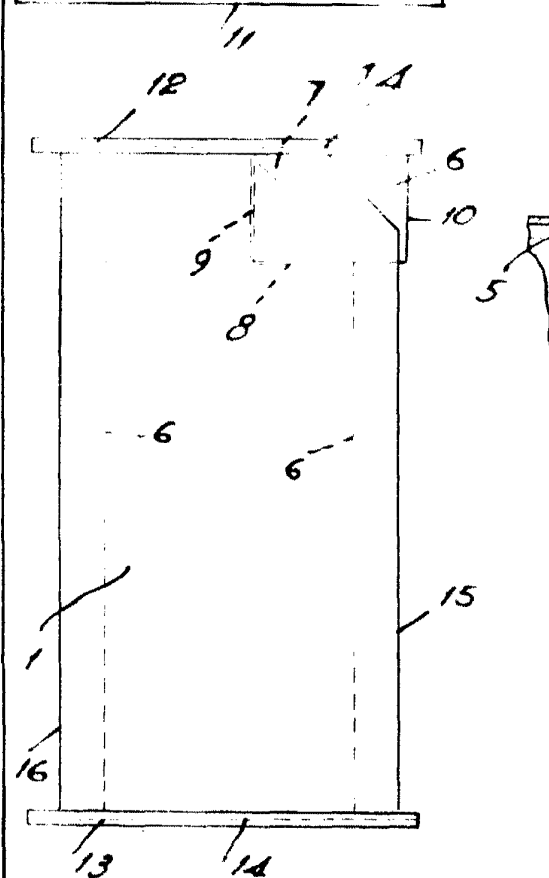
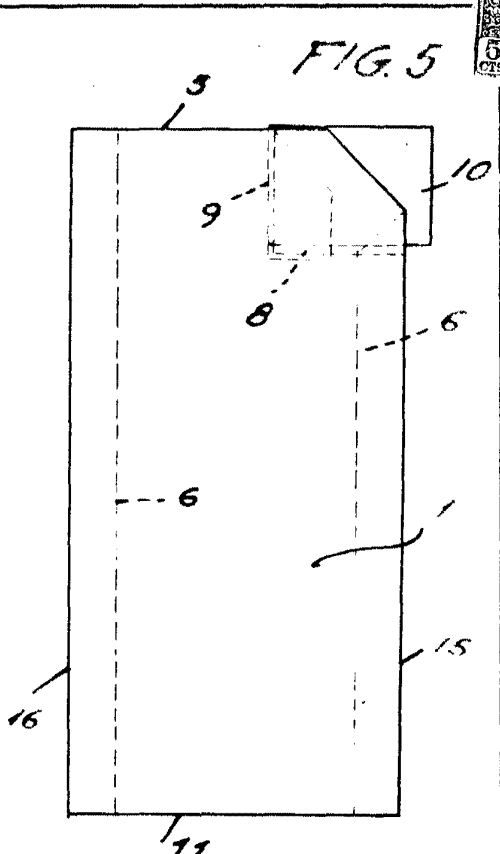
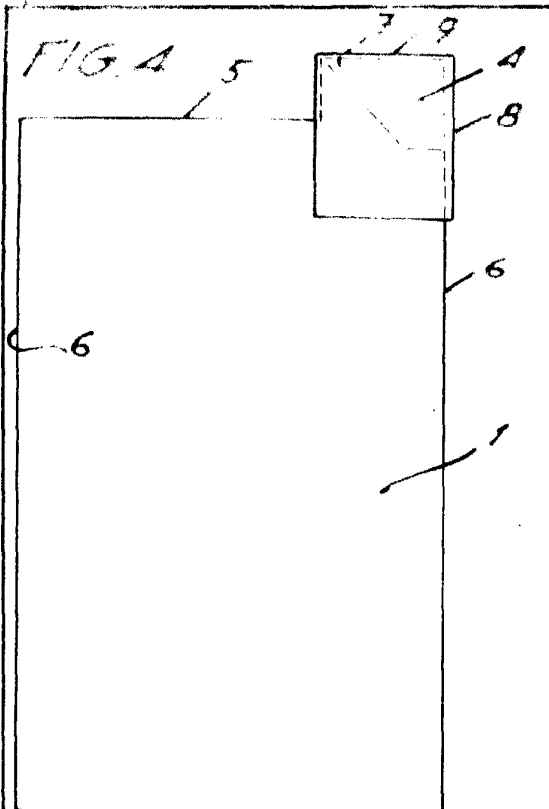


FIG. 6

251604

Marcos