



ESPAÑA

19 ES	21	253584	20 Y
22	FECHA DE PRESENTACION		
14 OCT. 1980			

MODELO DE UTILIDAD

16 DIC. 1980

50 PRIORIDADES	31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
----------------	-----------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	31 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	B29C 17/02

54 TITULO DE LA INVENCIÓN
"DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE PLEGADO DE LAMINAD TERMOSLDABLES"

71 SOLICITANTE (B)
ROVEMA IBERICA, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Onésimo Redondo, 147-161- SABADELL (Barcelona)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. MIGUEL FERNANDEZ-LOAYSA PINZON

JJ/ez Ref. 8.425

1 La presente memoria descriptiva tiene como
fin la declaración del objeto sobre el que ha de recaer el privi-
legio de explotación industrial y comercial, exclusivo en el te-
rritorio nacional de un Modelo de Utilidad de acuerdo con la vi-
5 gente Legislación sobre Propiedad Industrial, que como el enuncia-
do indica se trata de "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE PLEGADO DE -
LAMINAS TERMOSOLDABLES".

10 Este dispositivo está acoplado en las má-
quinas automáticas de envasado de productos, de las que partien-
do de un rollo de una lámina termosoldable confecciona con ella,
de una manera ininterrumpida, sobres en los que se envasa el pro-
ducto.

15 La gran difusión de este tipo de envasado
se debe a poder ser afectado por procedimientos automáticos, sin
que el producto sufra ninguna manipulación existiendo por ello
grandes garantías de higiene, sobre todo si se trata de productos
alimenticios.

20 El emplazamiento de dicho dispositivo es
inmediatamente despues del rollo de la lámina con que se carga -
la máquina, con la que se confeccionan los sobres contenedores -
del producto a envasar, y antes de cualquier tipo de unión de --
sus lados para formar con ellos el sobre cerrado.

25 Consta esencialmente de dos pares de ele-
mentos rígidos paralelos, entre los cuales pasa la lámina doblan-
do el extremo libre del rollo con un pliege equivalente al que

1 va a realizarse en toda la longitud; embragando el extremo libre
una vez que ha pasado por los plegadores. El propio deslizar la
lámina entre dichos plegadores asegura un doblez longitudinal a
toda la extensión de la lamina, pliegue que va efectuandose a -
5 medida que la lámina discurre por los mencionados plegadores.

Para que no exista desfaseamiento del ple-
gado y las ramas que quedan a ambos lados del pliegue sean idé-
nticas, ambos pares de elementos rígidos disponen de dos limita-
dores por pareja que pueden desplazarse a lo largo de los elemen-
10 tos rígidos paralelos, siendo preferentemente uno de ellos fijo
y el otro desplazable en previsión de ajustar la anchura del so-
bre que vaya a formarse con la lámina que pliega este dispositi-
vo.

15 El mecanismo se complementa con un tensor
que asegura que la lámina termosoldable adopte una postura tersa
sin ningún tipo de arrugas, antes del plegado en la primera fase de
de conformación de un sobre.

Para comprender mejor la naturaleza del
20 invento, en el plano adjunto representamos (a título de ejemplo
meramente ilustrativo y no limitativo) una forma preferente de
realización industrial a la que nos remitimos en nuestra descrip-
ción; sobre dicho plano:

La figura 1 representa una disposición -
esquemática de la organización del mecanismo preconizado.

25 De acuerdo con la invención y según esta

1 realización practica la lámina termosoldable (1) que proviene -
de un rollo no representado en la figura, pasa por un tensador
(2) o similar, soportado por uno ovvarios brazos (3) al cuerpo
(4) de la máquina envasadora.

5 Siguiendo la trayectoria de la lámina (1)
en su camino hacia la conformación de sobres pasará por dos pa-
res de elementos rígidos paralelos (5) y (6) en posición prefe-
rentemente vertical y paralela al panel frontal de la máquina -
10 envasadora, dichos elementos rigidos (5) y (6) constituyen los
auténticos plegadores.

La intención de los mencionados elementos
15 rígidos paralelos y emparejados es la de doblar la lámina termo
soldable de una forma continua al ser introducido entre cada pa-
reja el extremo delantero y libre del rollo al iniciar el proce-
so con cada rollo para que al tirar de la lámina previamente ple-
20 gada según la dirección "A", el plegado sea automático y cont-
nuado, aproximando la constitución plana de la lamina al confor-
mado de sobre contenedor, tomando la lámina una forma de "V" pa-
ra ser después termosoldada por algún procedimiento y posterior-
mente cargada y cortadas los sobres así constituidos con su con-
tenido hermeticamente cerrado.

25 Los elementos verticales (5) y (6) o ple-
gadores, disponen de los pasadores (7) y (8) estando previsto -
que al menos uno de ellos puedan desplazarse respecto del otro -
a una distancia equivalente a la mitad de la anchura de la lámi-

1 a plegar para poder ajustar distintos espesores o anchuras de
sobres contenedores que confeccione la máquina.

5 Descrita suficientemente la naturaleza
del presente invento así como su realización industrial, sólo
cabe añadir que en su conjunto y partes constitutivas es posi-
ble introducir cambios de forma, materia y disposición, sin -
salirse del cuadro del invento, en cuanto tales alteraciones-
no supongan variación sustancial del mismo.

10 El solicitante, al amparo de los Conve-
nios Internacionales sobre Propiedad Industrial, se reserva
el derecho de extender la presente demanda a los países extran-
jeros, si fuera posible reivindicando la misma prioridad de
la presente solicitud.

15 NOTA

El Modelo de Utilidad que se solicita
por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legis-
lación sobre Propiedad Industrial, deberá recaer sobre "DISPO-
SITIVO PERFECCIONADO DE PLEGADO DE LAMINAS TERMOSOLDABLES" en
todo de acuerdo con las siguientes:

20 REIVINDICACIONES

25 1.- Dispositivo perfeccionado de plega-
do de laminas termosoldables, caracterizado porque incorpora -
al menos dos pares de elementos rígidos paralelos en función -
de plegadores, interdistanciando cada pareja entre si como al
doble del espesor de la lámina a plegar por donde se le obliga

1 a pasar disponiendo dichos pares de plegadores de dos cursores
cuya distancia entre si se ajusta a una longitud equivalente a
la mitad de la anchura de la lámina a plegar, todo ello dispues
to de forma que hacer pasar una lámina entre ellos con un plega
5 do inicial central, longitudinal y paralelo a los bordes de la -
lámina cree en ella un plegado como el iniciado pero en toda --
la extensión de la lámina que se haga pasar entre los plegadores

2.- Dispositivo perfeccionado de plegado
de laminas termosoldables, caracterizado porque posee entre el
10 rollo de la lámina termosoldable a plegar y el primero de los -
plegadores un tensor recto que extiende la lámina termosoldable
en evitación de que la lámina alcance al primer plegador sin la
tensión necesaria que asegure un único plegado central como el
previsto.

15 3.- "DISPOSITIVO PERFECCIONADO DE PLEGA
DO DE LAMINAS TERMOSOLDABLES"

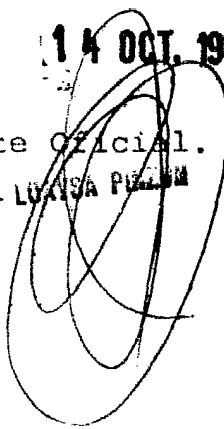
Según queda sustancialmente descrito en
la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas mecanó
20 grafiadas por una sola cara acompañada de sus correspondientes
dibujos.

14 OCT. 1988

Madrid,

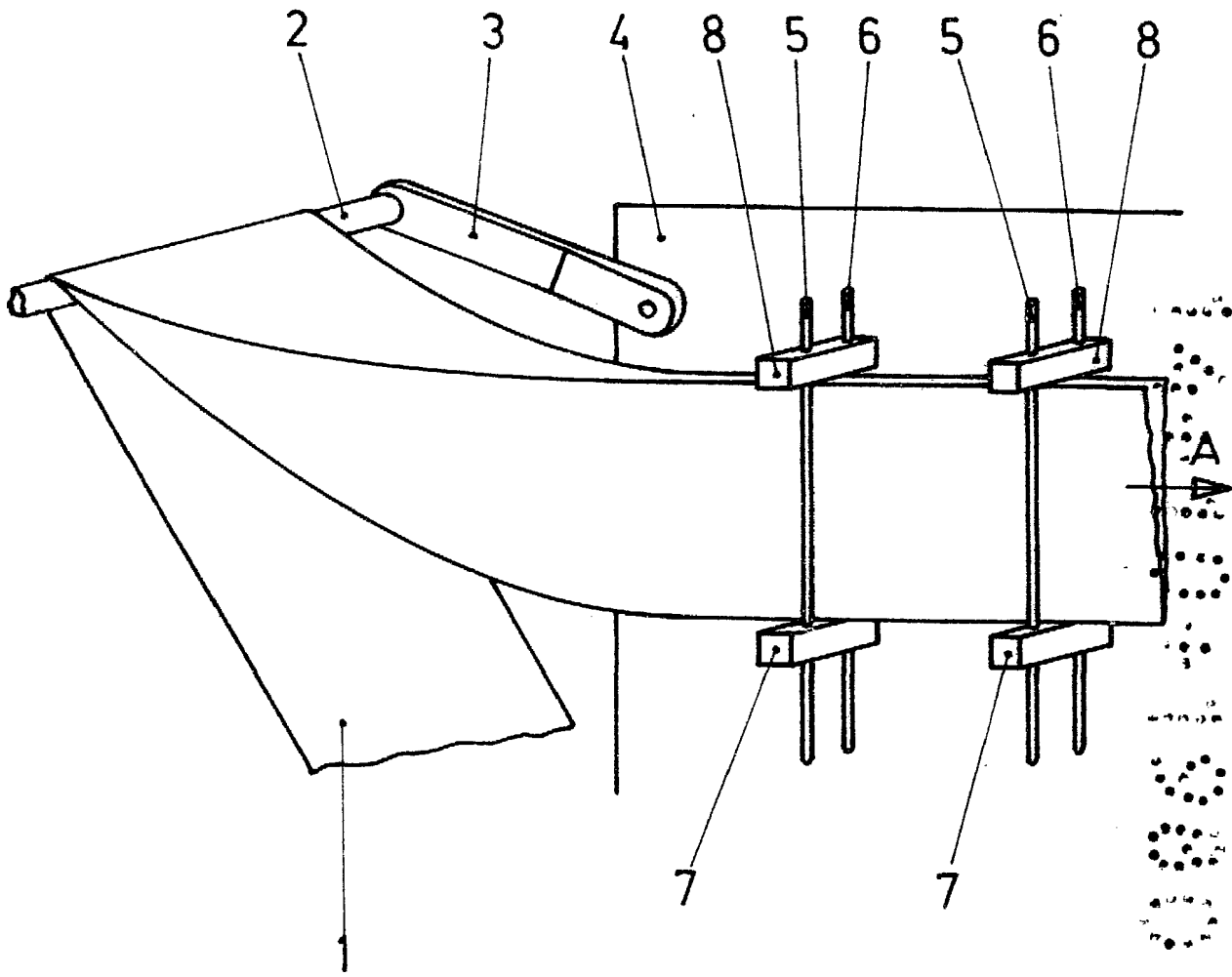
El Agente Oficial.

MIGUEL FERNANDEZ - LUISA PEREZ
P. P.



1
5
10
15
20
25

Fig. 1



Escala variable

Madrid 14 OCT. 1980

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LARREA PINZON
P. P.