

ES 256102  
FECHA DE PRESENTACION  
28 ENL 1981  
10 FEB. 1981



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 JUN. 1981

30 PRIORIDADES  
31 NUMERO  
32 FECHA  
33 PAIS

47 FECHA DE PUBLICIDAD  
51 CLASIFICACION INTERNACIONAL  
Int. Cl. B65B 9/02, 3/02

54 TITULO DE LA INVENCIÓN  
"MORDAZAS PARA LA FORMACION DEL FONDO EN ENVASES CONTENEDORES"

71 SOLICITANTE (ES)  
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/mp 8.503

1

La presente memoria descriptiva tiene como fin la declaración de unas "MORDAZAS PARA LA FORMACION DEL FONDO EN ENVASES CONTENEDORES", cuyo privilegio de explotación industrial y comercial en exclusiva para España, se solicita por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre Propiedad Industrial.

5

La comercialización de productos granulados, polvorientos y hasta líquidos se viene efectuando expediendo unas cantidades constantes en unos sobres o bolsas contenedores.

10

Para el envasado, existen máquinas automáticas que partiendo de una bobina del material de envoltura y del producto a envasar en una cantidad relativamente grande, se encargan de procesar la o las láminas envolventes realizando con ellas los recipientes que contendrán la cantidad prefijada del producto a envasar, más tarde se cierran estos recipientes estando listos para su comercialización.

15

En el procesado de la lámina envolvente para formar con ella los recipientes contenedores, existen operaciones básicas, como son plegados y unión de las caras de las láminas de envoltura hasta que se definen con ellas el volumen contenedor. Unos tipos exclusivos de bolsas o sobres contenedores precisan de unas uniones o soldaduras en unas condiciones que permitan el despliegado máximo de las superficies de las láminas que definen el sobre para concebir con é-

20

25

1 llas el máximo volumen posible logrando con ello una economía en el material de envoltura y en consecuencia en el proceso de envasado.

5 Esta mordaza está especialmente estudiada y prevista para la unión en el fondo de las láminas constitutivas de sobres conformados por tres láminas independientes, dos en cada lateral y una en el fondo, de forma que dicha unión tenga un contorno libre, hacia el volumen encerrado por las láminas, en forma arqueada de manera que permita a las láminas laterales aproximarse relativamente a la configuración cilíndrica al recibir una cierta presión interior lográndose dicha configuración con superficies planas y uniones o costuras cuya realización pueda celebrarse automáticamente y de una manera continua en el proceso de envasado. Con esta disposición el fondo del sobre conformado será presentado por la tercera lámina incluida en el posicionado previo de las láminas constitutivas envolventes.

15 Para comprender mejor el objeto de la invención, se representa en los planos anexos una forma preferente de realización industrial, susceptible de modificaciones accesorias que no desvirtúen su fundamento. En dichos planos:

20 La figura 1 representa esquemáticamente y en perspectiva la configuración de las mordazas en actitud de recibir a un paquete de láminas autosoldables por

1 una sólo cara para celebrar en ellas la unión entre las láminas laterales (1) y la lámina del fondo (2) previamente plegada.

5 El contorno especial (4) de las mordazas (3) que se preconizan logra una unión entre láminas constitutivas (1) y (2) cuyo límite tiene una silueta según la línea (5) trazada a puntos, permitiendo un despliegado del sobre concebido cuya forma envuelve al máximo volumen por aproximarse a la forma cilíndrica.

10 Cabe pensar que ambas mordazas (3) estén animadas de movimientos alternativos de aproximación o alejamiento en dirección transversal a la del avance de la línea de formación de sobres y sean previamente caldeadas a la temperatura de termounión de las láminas (1) y (2) para lograr su enlace recíproco, de la misma forma las mencionadas láminas (1) y (2) deberán ser autosoldables solamente por una cara, en la cual se desea se celebren las uniones.

15 De esta forma, cuando el avance de las láminas (1) y (2) las emplaza enfrentadas a las mordazas (3) éstas se precipitan contra aquellas deteniéndose momentáneamente el mecanismo de tracción de las láminas mientras dura la termosoldadura de las láminas.

20 Seguidamente se liberan las láminas pero ya están unidas. El contorno de la unión, según la línea a puntos (5), posibilita a los bordes inferiores (6) de las láminas (1) laterales a separarse hacia el fondo y centro

1 de la base, cerrando el sobre formado en esa zona la lámina (2)  
postiza aplicada en el paquete de material de envoltura a soldar

5 Esa posibilidad de máxima separación le confiere el conformado (4) de las mordazas limitadas superiormente por una cierta curvatura.

El solicitante, al amparo de los convenios internacionales sobre propiedad industrial, se reserva el derecho de extender esta demanda a los países extranjeros, si fuera posible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

#### REIVINDICACIONES

15 1.- Mordazas para la formación del fondo en envases contenedores, de los constituidos por dos láminas laterales y una plegada en funciones de fondo, caracterizadas porque el bordeado de la unión que realizan presenta una curvatura cóncava hacia la enbocadura del sobre a conformar, quedando la región convexa de dicha unión en las proximidades del centro del fondo de sobre en proceso, alcanzando las dos ramas de dicho bordeado los cantos exteriores de las láminas envolventes laterales, presentando dicha curvatura en el borde de la unión una flecha equivalente al canto del plegado de la lámina en funciones de fondo.

20 2.- MORDAZAS PARA LA FORMACION DEL FONDO EN ENVASES CONTENEDORES.

25 Tal y como se ha descrito en la -

1 presente memoria, que consta de seis hojas, mecanografiadas por  
una sola cara, acompañadas de sus correspondientes dibujos.

5 Madrid, ~~2 FEB. 1981~~

El Agente Oficial.

10 FEB. 1981

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON  
P. P.



1

5

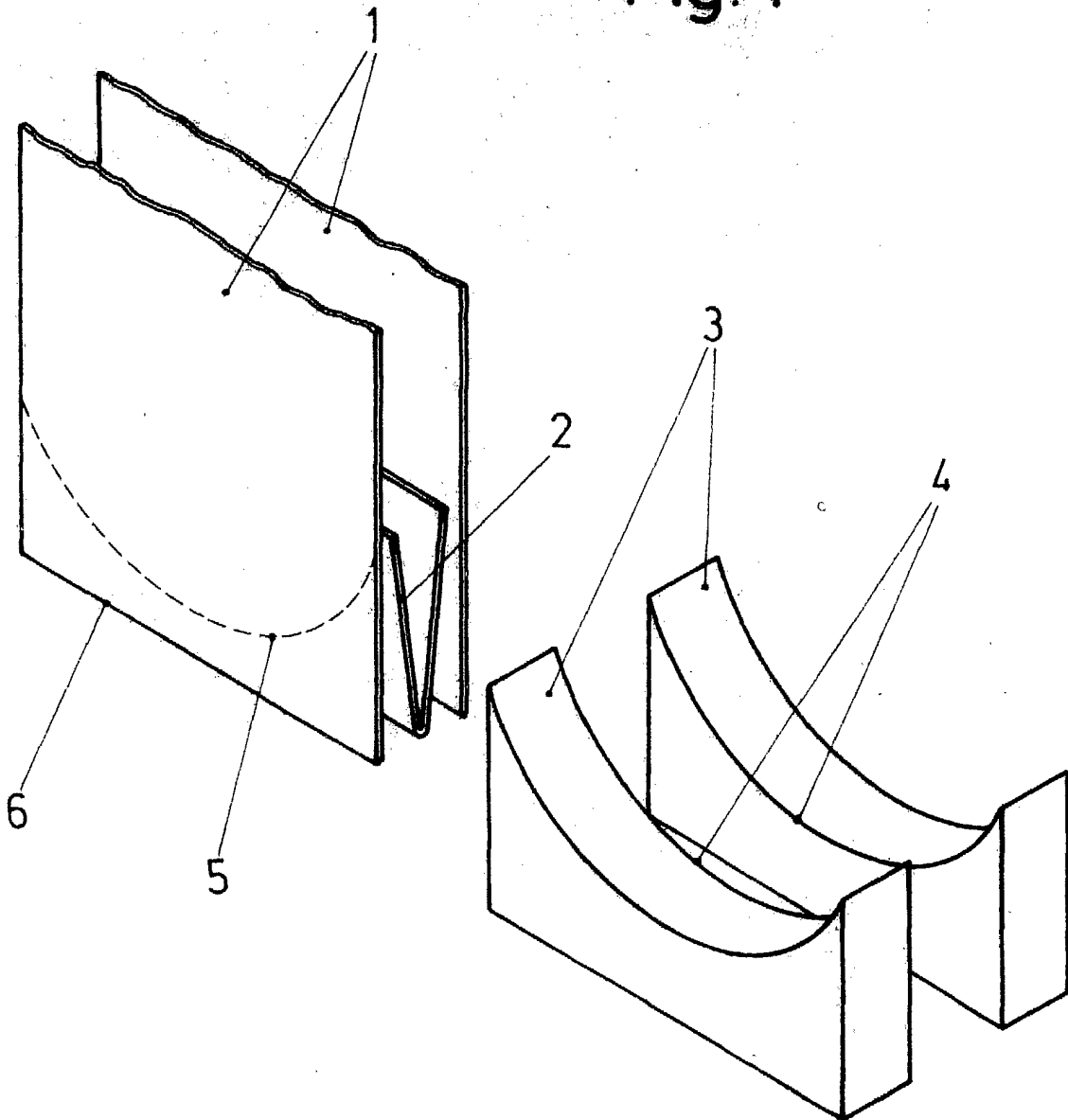
10

15

20

25

Fig. 1



Escala variable

Madrid

El Agente Otor

MIGUEL FERNANDEZ - LLOSA PUCON  
P. P.

10 FEB. 1961  
~~28 FEB 1961~~  
*[Handwritten signature]*