



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
(21)	<b>25 6402</b>	
(22)	FECHA DE PRESENTACION	
	<b>24 FEB. 1981</b>	

16 JUL. 1981

MODELO DE UTILIDAD

(50) PRIORIDADES:	(52) FECHA	(53) PAIS
(51) NUMERO		

(57) FECHA DE PUBLICIDAD	(61) CLASIFICACION INTERNACIONAL
	Int. Cl. <sup>3</sup> <b>B65B 7/08</b>

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN

"DISPOSITIVO POSICIONADOR DE LAMINAS AUTOSOLDABLES PARA FABRICAR SOBRES CONTENEDORES".

(55) SOLICITANTE(S)

ROVERA IBERICA, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

Onésimo Redondo, 147-161 -SABADELL- (Barcelona)

(56) INVENTOR(ES)

(58) TITULAR(ES)

(59) REPRESENTANTE

D. MIGUEL FERNANDEZ -LOAYSA PINZON.

1 La presente memoria descriptiva tiene como fin la -  
declaración de un "DISPOSITIVO POSICIONADOR DE LAMINAS AUTOSOLDA-  
BLES PARA FABRICAR SOBRES CONTENEDORES", cuyo privilegio de explo-  
tación industrial y comercial en exclusiva para España, se solici-  
5 ta por veinte años, de acuerdo con la vigente Legislación sobre -  
Propiedad Industrial.

La comercialización de productos granulados, polvo-  
rientos y hasta líquidos se viene efectuando expidiendo unas can-  
tidades 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 encarga de pro-  
cesar la lámina envolvente realizando con ella los recipientes -  
que contendrán la cantidad prefijada del producto a envasar, más  
15 tarde cierran estos recipientes estando listo para su comerciali-  
zación.

En el procesado de la lámina envolvente para formar  
con ella los recipientes contenedores, existen operaciones bási-  
cas como son plegados y unión de las caras de la lámina de envol-  
tura hasta que definen el volumen contenedor. Unos tipos exclusi-  
20 vos de bolsas o sobres contenedores precisan de un plegado y un -  
corte posterior por el mismo para alojar entre las dos fracciones  
que quedan una tercera pieza en funciones de fondo; el dispositi-  
vo que se preconiza resuelve con ventaja la confección de este ti-  
25 po de sobres.

Lo logra porque incorpora entre las dos láminas que quedarán en función de laterales de la bolsa o sobre una nueva lámina, previamente plegada en V, con su arista de pliegue hacia la boca del sobre quedando emplazado hacia la base del sobre a definir.

Para resolver esta secuencia el invento consta de una serie de plegadores y guías que posicionan a las tres láminas constitutivas dispuestas para que las soldaduras perimetrales las unan encerrando entre ellas el volumen que contendrá al producto a envasar.

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:

La figura 1 representa esquemáticamente y en perspectiva la disposición relativa de los órganos constitutivos del invento así como de los adyacentes.

De acuerdo con la invención y según esta realización presentada el dispositivo consta de dos pares de guías (1) que separan o mantienen separadas las láminas laterales de envoltura, seguidamente, según el sentido de avance de las láminas, se encuentra otro par de guías (2) que las aproximará conjuntamente con la lámina que formará el fondo para ser unidas en la fase siguiente de la lámina. Antes de alcanzar las guías (2) el dispositivo incorpora los medios de completar todas las láminas envolven

1 tes, para ello, en una bobina adicional (3) aplicada en un eje in-  
dependiente (4) se aporta a la línea la banda (5) que es tensada  
apropiadamente en el tensador (6) y plegado en otras guías (7) de  
5 manera que al salir de ellas adopta su arista del pliegue hacia  
la base de las láminas laterales (8).

Con esta disposición, al menos la lámina o banda (5)  
que quedará en funciones de fondo es preciso que sea autosoldable  
solamente por una cara, quedando dicha cara en el plegado procu-  
rado en las guías (7) hacia el exterior y en contacto con las ca-  
10 ras internas de las láminas (8) que serán al menos soldables por  
estas caras.

Entre ambas guías (7) de plegado de la lámina (5) -  
adicional se prevé incorporar un perforador (9) que creará a inter-  
valos iguales unas marcas o perforaciones que quedarán fuera del  
15 perímetro envolvente del volumen a definir en la bolsa y permitirá  
automatizar alguna fase siguiente o el resto del proceso al detec-  
tar algún órgano sensor su presencia.

Con el paquete de láminas formado tal y como ~~estra-~~  
viesan las guías (2), los órganos de enlace que equipen la máqui-  
20 na las unirán apropiadamente formando un sobre del que cabe desta-  
car que al proporcionar un fondo que distancia a las láminas late-  
rales componentes, consiguiendo aumentar el volumen proporcionado  
por unidad de superficie envolvente, lo cual supone una sustancial  
reducción de los cortes de envasado.

25 El solicitante, al amparo de los Convenios Interna-

1 cionales sobre Propiedad Industrial, se reserva el derecho de ex-  
tender la presente demanda a los países extranjeros, si fuera po-  
sible, reivindicando la misma prioridad de la presente solicitud.

REIVINDICACIONES

5 1.- Dispositivo posicionador de láminas autosolda-  
bles para fabricar sobres contenedores, de los constituidos por -  
láminas autosoldables por una cara, caracterizado porque entre -  
las dos láminas envolventes laterales que constituirán en envase  
contenedor, previamente separados y dispuestos con sus caras auto  
10 soldables enfrentadas se aplica un plegador para láminas de la -  
misma naturaleza que pliega en "V" una tercera lámina también auto  
soldable por una sola cara ofreciendo ésta hacia el exterior del  
pliegue.

15 2.- Dispositivo posicionador de láminas autosolda-  
bles para fabricar sobres contenedores, en todo de acuerdo con la  
anterior reivindicación, caracterizado porque las tres láminas -  
constitutivas son precipitadas unas contra otra para formar un pa  
quete único al salir conjuntamente entre un par de guías distan-  
ciadas entre sí como a la suma de dos espesores de la lámina late  
20 ral y el doble de la lámina del fondo.

25 3.- Dispositivo posicionador de láminas autosolda-  
bles para fabricar sobres contenedores, en todo de acuerdo con las  
anteriores reivindicaciones, caracterizado porque los bordes infe  
riores de las caras laterales y la arista del pliegue quedan sen-  
siblemente a una misma altura relativa.

1                   4.- Dispositivo posicionador de láminas autosolda-  
bles para fabricar sobres contenedores, en todo de acuerdo con las  
anteriores reivindicaciones, caracterizado porque antes de formar  
se el paquete de láminas algún órgano incide sobre la tercera lá-  
5                   mina preferentemente después de plegada, procurando en ella algu-  
na marca periódica capaz de ser detectada por algún órgano sensor  
que comande o facilite el sincronismo con otras fases de la fabri-  
cación de sobres contenedores.

10                   5.- "DISPOSITIVO POSICIONADOR DE LAMINAS AUTOSOLDA-  
BLES PARA FABRICAR SOBRES CONTENEDORES".

Tal como se ha descrito en la presente memoria, que  
consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara, acompaña-  
da de sus correspondientes dibujos.

15                   Madrid, 24 FEB. 1981

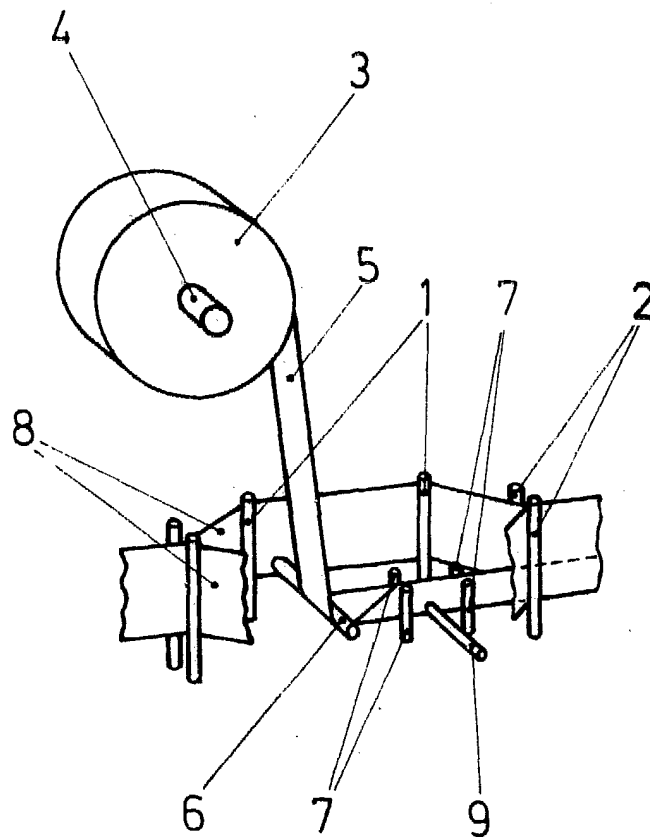
El Agente Oficial

MIGUEL FERNÁNDEZ - LÓPEZ PINZÓN  
P. P.

20

25

Fig. 1



Escala variable

Madrid 24 FEB. 1981

El Agente Oficial

MIGUEL FERNANDEZ - LOAYSA PINZON  
P.P.