

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL.

262981

21 NOV 1960



PATENTE DE INVENCION

a favor de D. Alejandro Jauret Tobella, de nacionalidad española, residente en Barcelona y con domicilio en la calle Descartes número 20 por: "Mejoras en la preparación de envases flexibles para el llenado mecánico de los mismos".-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

1. La presente Patente de Invención se refiere a unas mejoras que el recurrente ha ideado a fin de perfeccionar el proceso del llenado a máquina de los envases de material denominado termoplástico, de consistencia flexible a base de láminas de cloruro de polivinilo.

El procedimiento generalmente utilizado, emplea una máquina más o menos perfeccionada, que esencialmente funda su acción en coger el envase ya preparado y vacío, abrirlo, inyectar el contenido y cerrarlo. Para coger y abrir el envase, esta posee sendos ojitos en las soldaduras de sus cantos superiores, soldaduras que a este fin son algo más anchas que las del contorno. Por mediación de estos ojitos se ensarta el envase en dos vástagos adecuados de que dispone la máquina, los cuales dotados de movimiento perpendicular a su eje, es decir paralelo al borde superior del envase, deben, en este movimiento de aproximación mutua, abrir el envase, separando ambas paredes del mismo. En esta fase del proceso es donde más fracasos se obtienen en la cadena de llenado, toda vez que, en un porcentaje muy importante de envases, las paredes de los mismos, en lugar de separarse, se doblan o curvan dada su flexibilidad, pero manteniéndose ambas juntas y pegadas. El trastorno que ello supone es obvio y, a

21 NOV 1960

262981



fin de readiario, el recurrente ha ideado la mejora objeto de la presente patente, en virtud de la cual el envase se prepara de forma que la operación de paredes no pueda fracasar.

33. Dicha preparación consiste esencialmente en practicar en ambas paredes del envase un ligero doblado electrónico previo, por ejemplo, en sentido perpendicular a su borde superior o línea ideal que uniese los objetos de sujeción, y que arrancando desde el mismo borde se prolonga hasta un tercio o más de la longitud del envase. En ambas paredes el electrodo ataca por la cara interna, de modo que el doblado o diedro obtenido quede con la arista hacia afuera. Al aproximar ahora los cantos superiores del envase así preparado, estos diedros tendrán inmediata tendencia a disminuir su ángulo, separándose así inevitablemente ambas paredes.

Para mejor comprensión de lo expuesto, y sin que ello signifique restricción alguna, en las figuras adjuntas y en todo lo que sigue, nos vamos a referir a un caso concreto de realización práctica de la idea descrita.

34. En la figura 1ª se representa una vista del envase -1- preparado y vacío, con los ojitos de suspensión -2- practicados en las soldaduras -3- más anchas de los cantos superiores.

- La figura 2ª representa una vista por su borde superior, y en ella se observan los vástagos -4- de sujeción de la máquina. Al envase está vacío y por tanto las paredes del mismo -5- pegadas. Al acercarse los vástagos -4- de la máquina, frecuentemente se presenta el caso representado en la figura 3ª, es decir, las paredes -5- se curvan hacia un lado, manteniéndose empero pegadas, e imposibilitando así la fase de llenado.

35. En la figura 4ª se ha representado la vista plana de un envase preparado con el doblado -6-, de modo que el envase, ya vacío tendrá sus paredes -6- algo separadas, en virtud del ángulo diedro muy obtuso, que se forma en cada una de ellas al practicarles el doblado -6-, tal como aparece, de canto, en la figura

262981



5ª. Al acercarse los vástagos -4- de la máquina, tal como se indica en la figura 6ª, los diedros que forman las caras -5- en virtud de los dobleces -6-, tendrán tendencia irresistible a hacerse más agudos, separando así las citadas paredes -3- y permitiendo el perfecto llenado del envase.

No alterarán la esencialidad de la Patente descrita, todas aquellas modificaciones de carácter secundario, que no supongan variación sensible de la idea fundamental descrita, que se resume en la siguiente:

NOTA REIVINDICATORIA

1ª.- Mejoras en la preparación de envases flexibles para el llenado mecánico de los mismos, que, esencialmente consiste en practicar en ambas paredes ligeros dobleces electrónicos previos, en sentido perpendicular, o no, a la línea ideal que une los puntos de fijación a la máquina y que, avanzando, o no, del borde superior, no soldado, se prolonga una cierta longitud, y de forma tal que el diedro, muy obtuso, que se forma en cada pared, en virtud del citado doblez, queda con la arista hacia el exterior del envase.

2ª.- Mejoras en la preparación de envases flexibles para el llenado mecánico de los mismos.

Barcelona, 21 de noviembre de 1960.  
P. a.

Consta la presente memoria de tres hojas foliadas y numeradas del uno al tres, escritas a máquina por una sola cara y de una hoja de diseño.---

Firmado: Ant.ª Doñaque Front  
P. P.

262981 21 NOV 1960

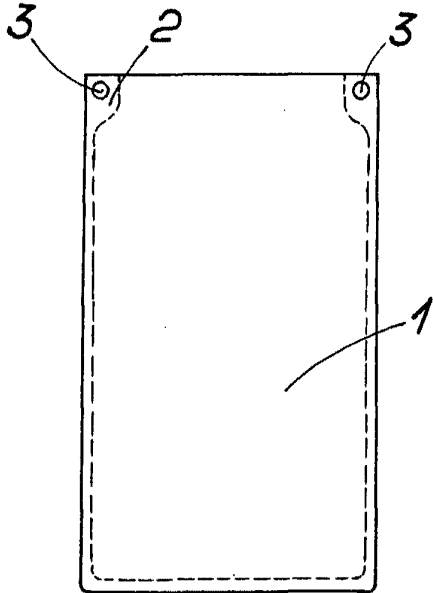


Fig. 1a

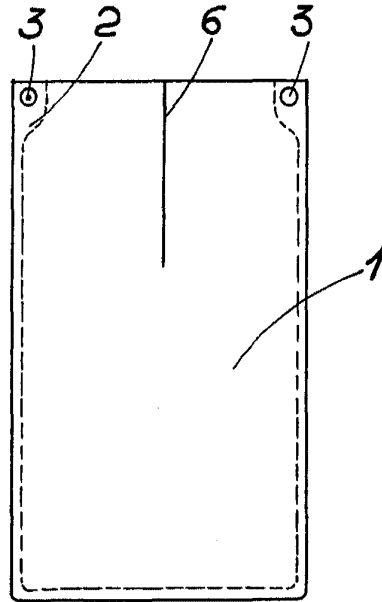


Fig. 4a

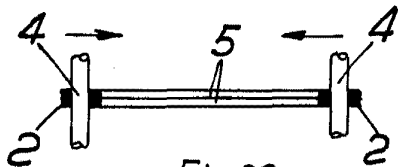


Fig. 2a

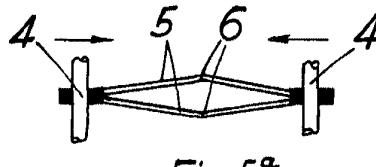


Fig. 5a



Fig. 3a

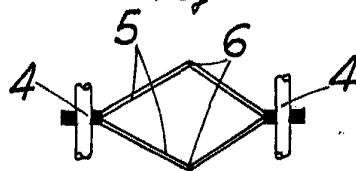


Fig. 6a

Barcelona a, 21 NOV. 1960

ESCALA VARIABLE