



26 66 82

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una Patente de Invención, que se solicita por VEINTE AÑOS, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de D. CLEMENTE DEL SER GONZALEZ, de nacionalidad española, residente en Madrid, calle de Antonio López núm 66.

Por:

MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS.

La Patente de Invención a que se refiere esta Memoria Descriptiva, y cuyo registro se solicita al amparo del derecho que reconoce el art. 46 del vigente Estatuto Ley sobre Propiedad Industrial, tiene por objeto la protección legal de una nueva máquina, especialmente concebida para realizar conjuntamente la fabricación y el relleno o envasado de bolsas.

La susodicha máquina, que constituye una completa novedad industrial reúne una serie de características especiales que la proporcionan considerables ventajas, que no escapan ni aún para el más profano en la materia, sobre las de igual fin existentes en el mercado, reportando una economía, mejora en el trabajo y en la mano de obra, y siendo por todo ello merecedora del privilegio de ex

~~266682~~
266682



plotación exclusiva que por ella se solicita, de conformidad en un todo con las prescripciones legales sobre la materia.

Con el fin de facilitar la descripción detallada que de la misma se realiza a continuación se acompaña a la presente Memoria Descriptiva dos hojas de planos, en las que a título de ejemplo y de una forma ilustrativa, pero no limitativa, puesto que podrán ser variables todas aquellas circunstancias accesorias que no afecten a su esencialidad, se ha presentado un ejemplo práctico industrializable de la misma, siendo:

FIGURA 1ª, una vista en corte vertical y de conjunto de la máquina.

FIGURA 2ª, vista en planta de su base., y

3ª, FIGURA 3ª, detalle de una de sus piezas esenciales.

De conformidad con éstas figuras, y haciendo mención a las referencias que en las mismas figuras, describiremos todos y cada uno de sus elementos esenciales, siguiendo un orden cronológico de numeración.

Así tenemos:

-1-. Transmisión horizontal situada en la parte inferior del bastidor vertical que constituye el cuerpo de la máquina, cuya transmisión es accionada por el motor correspondiente, de fuerza adecuada, fuente de accionamiento de toda el mecanismo. Dicha transmisión ha sido prevista de testa a la máquina.

-2-. Eje horizontal, cuyo movimiento de giro es producido por la transmisión -1-.

-3-. Eje vertical, situado en el centro de la máquina, cuyo movimiento es producido por el eje -2-, con el que engrana por su extremo inferior, por mediación de unos piñones cónicos.

-4- y -5-. Discos paralelos situados en la parte superior de la máquina, accionados por el eje -3- y engranajes unidos al mismo.

-6-. Tolve alimentadora de la máquina, donde se introduce el producto a envasar. Va situada sobre el plato o disco -5-.

-7-. Corona prevista en un extremo del eje -2-, en la que se ha dispuesto una caja en línea recta a su diámetro.

-8-. Dado desplazable por el interior de la caja descrita anteriormente.

~~266881~~
266682



-9-. Biela accionada por el desplazamiento del dado -8-, que a su vez transmite movimiento a la plataforma -10-.

-45- -10-. Plataforma, con desplazamiento vertical regulado por el dado -8- y biela -9- que proporciona el largo o medida longitudinal de la bolsa que se desea fabricar.

-11-. Guías de desplazamiento de la plataforma -10-.

-50- -12- y -13-. Soportes fijos a la parte superior e inferior de la plataforma, que desplazan el casquillo -14-.

-14-. Casquillo que se desplaza verticalmente por el eje -3-, y la acción de los soportes 12 y 13, al mismo tiempo que la plataforma -10-.

-15-. Excéntrica superior, unida al eje -3-, y accionadora del mando -17-.

-55- -16-. Excéntrica inferior, unida igualmente al eje -3- y accionadora del mando -18-.

-60- -17- y -18-. Mandos, accionados por las excéntricas -15- y -16-, también con desplazamiento vertical, cuya misión es la de soldar y cortar la bolsa al conformarse. Estos mandos atraviesan la plataforma desplazable -10-, saliendo por el exterior de la máquina y van provistos en sus extremos de cuchillas y soldadores.

-19-. Excéntrica prevista en el eje -3-, que proporciona el accionamiento al mecanismo productor de la soldadura en longitud de la bolsa.

-65- -20-. Eje, accionado por la excéntrica -19-, portador en su extremo del soldador -21-.

-21-. Soldador dispuesto en el extremo del eje -20-, que realiza la soldadura del tubo de papel en su largo cilíndrico.

-70- -22-. Embudo que recoge el producto procedente de la tolva -6- una vez regulada su salida por la acción de los discos -4- y -5- y sus casquillos solidarios, y conforma en tubo la bolsa o envase.

Este tubo -22- hace tope con el soldador -21-, para que éste realice fácilmente su cometido.

-23-. Piñón previsto en el vértice superior del eje -3-, que transmi-

~~266880~~



- 4 -

266882

te el movimiento de éste mediante engranaje con otro piñón al eje -24-.

-75- -24-. Eje engranado por los elementos descritos, con el eje central -3-, accionador de los discos -4- y -5-.

-25-. Casquillos huecos previstos por las caras interiores de los discos -4- y -5- que se introducen los de la parte superior en los de la inferior, desplazándose horizontalmente entre sí para proporcionar más o menos producto a la bolsa.

-80- -26-. Tapa que automáticamente y al llegar los discos -4- y -5- a un desplazamiento determinado, se abre para dejar caer el producto al interior del embudo o cono -22-.

-27-. Soporte previsto para acoplamiento de la bobina de papel con el que han de conformarse las bolsas.

-85- -28-. Soldadores previstos en los mandos -17- y -18-.

-29-. Cuchillas dispuestas en los mismos mandos -17- y -18-.

Una vez descritos con todo detalle los elementos constitutivos de la máquina que nos ocupa, pasamos a continuación a describir, aún de modo somero, su funcionamiento.

-90- El producto a emplear en el relleno de las bolsas es colocado en la tolva -6-, de donde pasa a los casquillos -25- situados en los discos -4- y -5-. Estos discos avanzan por tiempos, hasta llegar a un punto determinado en que por mediación de una palanca se abre automáticamente la tapa -26- para dejar caer el producto en el interior del cono o embudo -22-.

-95- Antes de caer el producto, la bobina de papel colocada en el soporte -27-, saca el papel, tirando de él por tiempos los mandos -17- y -18-, accionados por la biela -9-, y ésta a su vez por la excéntrica o dado -8-.

-100- Al tirar del papel en su desplazamiento hacia la parte de arriba, manteniéndolo abierto, y una vez alcanzado el punto superior, accionados los mandos por las excéntricas -15- y -16-, los soldadores -17- y -18-, aprisionan el papel entre sí, cerrándose, y conformando en su desplazamiento hacia el final de su recorrido inferior, el fondo y tapa de la bolsa, cortanla en su fase inferior.

Al desplazarse en sentido vertical los mandos -17- y -18- tiran del papel de la bobina y forman en su tiro un tubo en el cono o embudo -22-, y una vez



~~288880~~
266682

-105- formado el cilindro de la bolsa y situados los mandos -17- y -18- en su punto inferior. acciona la excéntrica -19- prevista en el eje -3-, que a su vez transmite el movimiento al eje -20- portador del soldador -21-, el que efectúa el soldado de las uniones del cilindro de la bolsa en longitud, quedando ésta abierta y sostenida hasta que abre la tapa automática -26- vaciando los casquillos -25- para re-
-110- llenar la bolsa.

El ciclo de movimiento se repite continuamente y en la forma descrita.

Nos hemos referido ya, con todo detalle, a los distintos elementos que constituyen la máquina, y a su conjunto funcional. Resta pues únicamente añadir que podrán ser variables todas aquellas circunstancias accesorias tales como
-115- cambio de forma, dimensiones, proporciones, material empleado y mutación de sus distintos elementos que no alteren, cambien o modifiquen esencialmente sus características, quedando todas éstas variaciones que pudieran producirse y a que nos hemos referido, comprendidas y protegidas igualmente por éste registro.

NOTA.

-120- En resumen: los puntos de invención propia y nueva, para los que se solicita el privilegio de explotación industrial exclusiva, son los comprendidos en las siguientes:

REIVINDICACIONES.

-125- 1ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, que se caracteriza esencialmente por estar constituida por un cuerpo formado por un bastidor vertical, en cuya parte inferior se ha previsto una transmisión horizontal accionada por el motor correspondiente, cuya transmisión acciona a su vez un eje horizontal, el que transmite movimiento a un eje vertical central engranado con aquel por mediación de unos piñones cónicos, habiéndose previsto en el vértice superior de este eje vertical la disposición de dos piñones engranados para determinar el accionamiento de un tercer eje, también vertical, el que en su vertice superior es portador de dos discos paralelos entre sí con movimiento de desplazamiento.
-130-

-135- 2ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según la reivindicación 1ª, caracterizada además por haberse previsto en las caras interiores

~~266680~~
266682



de los discos descritos, unos casquillos huecos, que se introducen los de la parte superior en los de la parte inferior, y se desplazan horizontalmente entre sí para regular el volumen de producto que han de proporcionar.

-140-

3ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizada además por la previsión de una tolva alimentadora, dispuesta sobre el plato o disco superior descrito, en la que es introducido el producto a envasar.

-145-

4ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según anteriores reivindicaciones, caracterizada además por haberse previsto en el disco inferior una tapa que, accionada por una palanca, abre automáticamente para permitir desalojar el producto procedente de los casquillos y verterlo en la bolsa.

-150-

5ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según anteriores reivindicaciones, caracterizada además porque en un extremo del eje horizontal a que se refiere la reivindicación 1ª, se ha previsto una corona en la que se ha dispuesto una caja en línea recta con relación a su diámetro, conteniendo dicha caja un dado desplazable por su interior, motivando este desplazamiento el accionamiento de una biela que a su vez transmite movimiento a una plataforma con desplazamiento vertical regulado, la que proporciona el largo o medida longitudinal de la bolsa a conformar.

-155-

6ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según la reivindicación 5ª, caracterizada además porque el desplazamiento de la plataforma se realiza regulado por sus guías correspondientes, y motiva del desplazamiento de dos soportes fijos a la parte superior e inferior de aquella, los que desplazan un casquillo en sentido vertical, por el eje central de la máquina, siendo solidarios por tanto los movimientos de plataforma, soportes y casquillo.

-160-

7ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según anteriores reivindicaciones, caracterizada además por la previsión en el eje central de dos excéntricas, una superior y otra inferior, que accionan respectivamente dos mandos, también con desplazamiento vertical, cuyos mandos atraviesan la plataforma desplazable y salen al exterior de la máquina, yendo provistos en sus extremos de sendas cuchillas y soldaduras para efectuar el pegado y cortado de la bolsa.

-165-

~~266680~~

266682



- 7 -

-170-

8ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según anteriores reivindicaciones, caracterizada además por la previsión en el mismo eje central de otra excéntrica accionadora de un eje que en su extremo va provisto del correspondiente soldado, que efectua el pegado de la bolsa en sentido longitudinal.

-175-

9ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS, según anteriores reivindicaciones, caracterizada además por la previsión de un embudo o cono en cuyo exterior se conforma en tubo la bolsa al ser arrastrado el papel de la bobina adecuadamente prevista que lo soporta, teniendo además el referido embudo la misión de recoger el producto procedente de la talva y casquillos e introducirlo en el interior de la bolsa, dispuesto en tope con relación al soldador longitudinal para facilitar la función de éste.

-180-

10ª.- MAQUINA PARA LA FABRICACION Y ENVASADO DE BOLSAS.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta Memoria, se reivindica en su nota y se representa a título de ejemplo en la adjunta hoja de planos.

Esta memoria descriptiva, consta de siete hojas folidas y mecanografiadas por una sola de sus caras y a dos espacios.

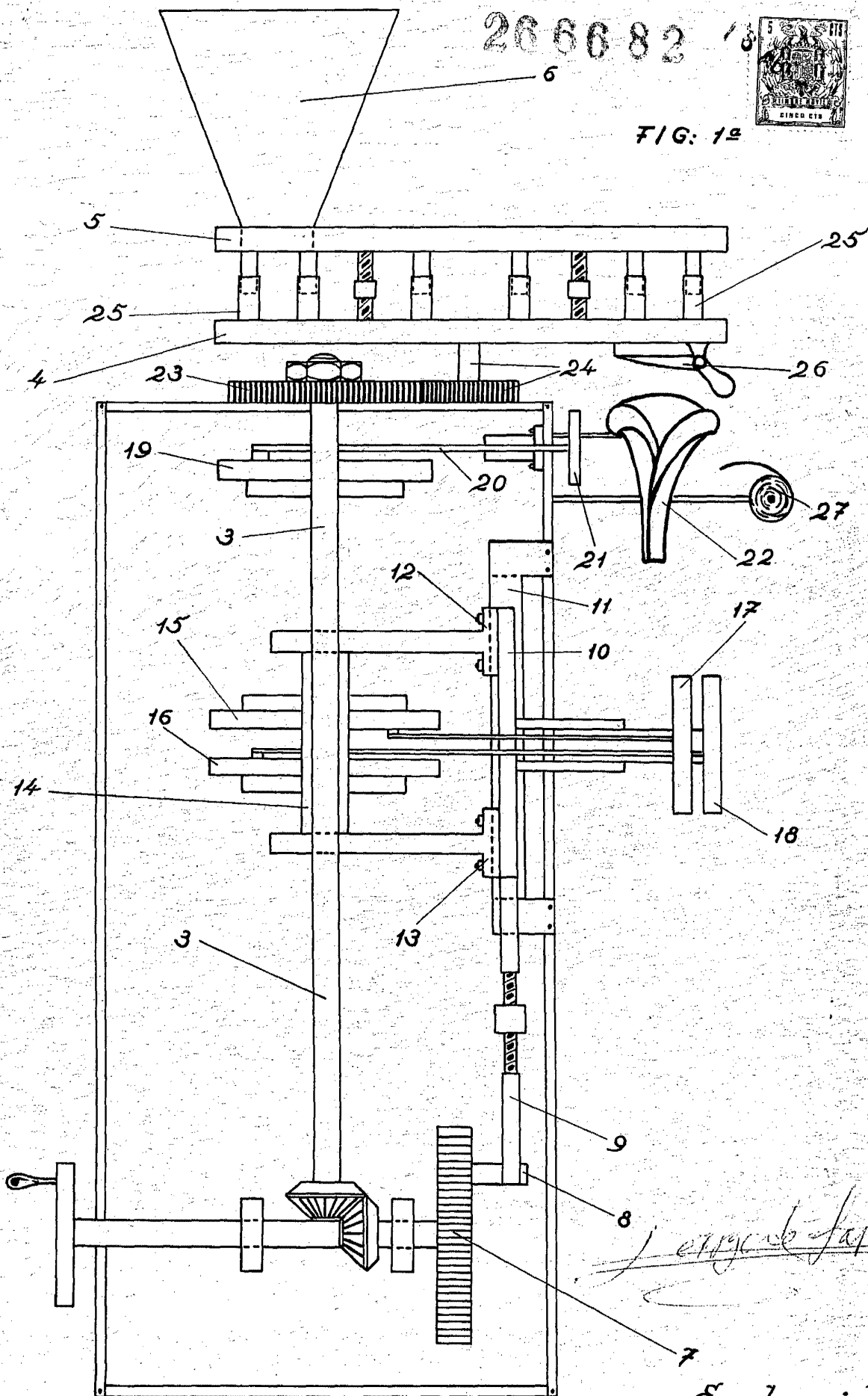
Madrid- 18 ABR. 1961

El Agente.

206682



FIG: 1ª



Jorge de Jaso

Escala variable.

Madrid:

26 66 82



FIG. 2ª

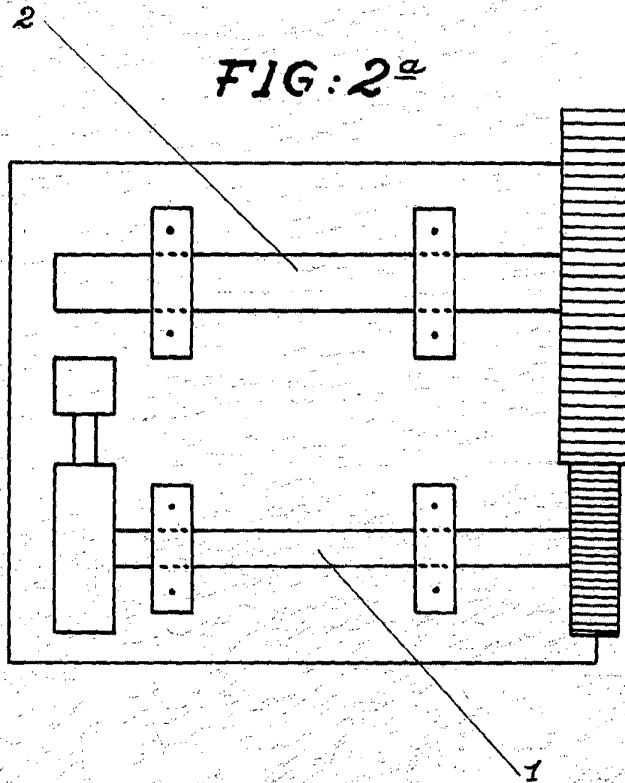
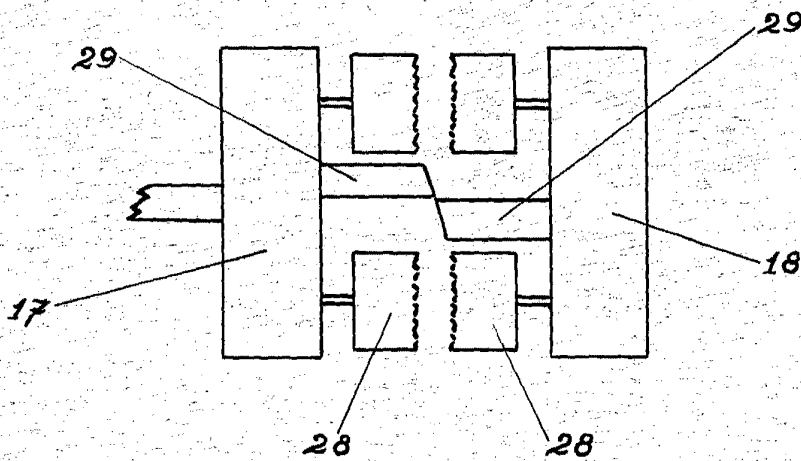


FIG. 3ª



Escala variable.
Madrid:

[Handwritten signature]