



ESPAÑA

1 AGO. 1984

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO P 32 07 322.4-22			32 FECHA 1 marzo de 1.982			33 PAIS Alemania		
47 FECHA DE PUBLICIDAD				51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65D 88/22				
54 TITULO DE LA INVENCIÓN BOLSA GRANDE CON UNA BOLSA EXTERIOR DE DOBLE PARED Y UNA BOLSA INTERIOR EMBUTIDA.								
71 SOLICITANTE (S) WINDMOLLER & HOLSCHER								
DOMICILIO DEL SOLICITANTE 4540 LENGERICH i.W. (Alemania Federal).-Munstertrasse 48-52								
72 INVENTOR (ES) Konrad TETENBORG, que ha cedido sus derechos a la firma solicitante								
73 TITULAR (ES) WINDMOLLER & HOLSCHER								
74 REPRESENTANTE D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial								

## MEMORIA DESCRIPTIVA

- La invención hace referencia a una bolsa grande con una bolsa exterior constituida por una sección de manguera con paredes de doble capa de material laminar o textil de gran resistencia, y por una bolsa interior embutida, en la que el extremo inferior de la porción de manguera se contrae para formar el fondo de la bolsa y se sujeta con un cable, y el borde superior está formado por el canto de doblado o remate unido por la pared interior y exterior del saco, que se interrumpe al menos por parte de dos incisiones o cortes de curso longitudinal, y en el que a través de las presillas de pared abiertas a través de los cortes, se introduce un cable de soporte que ciñe el borde de la boca.

- En una bolsa de esta clase, conocida por la DE-GMS 81 11 188, se construye la porción de manguera que forma la bolsa exterior con paredes de doble capa de tal manera, que un borde de una porción de manguera se remete hacia dentro, y con ello la sección de manguera se cubre al mismo tiempo hasta el punto de que la mitad de la sección de manguera remetida hacia dentro, forma la pared interior del saco exterior. El borde superior sin costura de la porción de manguera, presenta entonces en sus caras opuestas, cortes de desarrollo longitudinal, de manera que se forman dos presillas de pared con las paredes interiores y exteriores, donde se coloca a continuación una argolla de cable, que forma una presilla de soporte que puede servir para levantar y transportar la bolsa en un garfio de grúa. A pesar de la buena resistencia, esta bolsa grande convencional ofrece el inconveniente de que hay que realizarla básicamente mediante labor manual, ya que no se dispone de máquinas capaces de realizar a un coste razonable, de las secciones de manguera, por-

ciones de manguera con pared interior recubierta de bolsa.

Por la US-PS 37 89 897 se conoce una bolsa grande semejante, que presenta el mismo inconveniente, ya que la porción de manguera que forma la bolsa exterior, se ha de construir mediante remetido o recubrimiento de una parte de la sección de manguera en la otra, lo que básicamente no puede realizarse a máquina.

Es cometido de la invención por tanto, el crear una bolsa grande del tipo mencionado al principio, que en lo fundamental pueda construirse mecánicamente sin trabajo manual.

De acuerdo con la invención este problema se resuelve gracias a que la porción de manguera consiste en una sección de manguera semimanguera, cuyos cantos de corte contrapuestos se unen entre sí por medio de una costura. La bolsa exterior sustentante de la bolsa grande conforme con la invención, puede entonces construirse de una manera sencilla, y también mecánicamente con dispositivos nada complicados, con los que la mitad de una sección de manguera se pone sobre la otra, y los cantos de corte superpuestos de la sección de manguera, para la formación de la pieza de manguera se cosen entre sí, o se unen recíprocamente de cualquier otro modo.

En lugar de una sección de manguera que se dobla y cuyos cantos de corte se unen entre sí, también es posible que la porción de manguera que forma la bolsa exterior, consista en dos secciones de manguera o semimanguera que en sus cantos de corte se unen respectivamente en cada caso por medio de costuras.

De acuerdo con una configuración particularmente ventajosa se ha previsto que en una porción de manguera formada al menos por una sección de manguera, el canto doblado del lado

del fondo lleva a ambos lados de la unión de costura o de las uniones de costura, cortes de los que salen los extremos anudados entre sí del cable que ciñe el fondo. Esta configuración permite una conformación particularmente sólida del fondo, por-

5. que no hay ninguna de las costuras que formen el fondo, y no es necesario enlazar con cables las paredes libres de la bolsa, ni anudarlos para formar el fondo como se ha previsto en las bolsas grandes que se mencionan dentro de la situación actual de la técnica. Por eso, en las bolsas conocidas los fondos constituyen puntos especialmente débiles que se evitan en la bolsa acorde con la invención, ya que las secciones de manguera que forman la porción de manguera de la bolsa, se ordenan circularmente en sentido anular.
- 10.

15. Para impedir que la bolsa interior embutida empuje a través del fondo contraído, puede colocarse una lámina de fondo reforzada sobre el sector contraído del fondo.

20. La sección de manguera que forma la bolsa exterior, se compone convenientemente de una manguera de tejido circular formada por pequeñas bandas estiradas de plástico. La bolsa interior puede ser de una bolsa convencional de lámina de plástico.

25. Un procedimiento para la construcción de la bolsa grande acorde con la invención, se caracteriza por haberse previsto una manguera de asiento plano o sección de semimanguera, en el canto doblado superior que forma el lado que posteriormente habrá de llenarse, con dos cortes, que se aplican a un lado de la sección con bandas o puntos de adhesivo, adosándose a una mitad de este lado, a distancia de los cantos laterales posteriores del saco de la bolsa interior plana, porque las otras mitades se estampan con igual cobertura en la bolsa interior
30. en la otra mitad, y los bordes superpuestos de la sección se

unen entre sí mediante una unión de costura, y porque en las presillas de pared formadas en los cantos doblados superior e inferior de la sección, se introducen o colocan previamente cables, con sus extremos salientes hacia fuera.

5. Los bordes laterales de la bolsa interior de asiento plano, se doblan convenientemente para que al llenar la bolsa interior, pueda ensancharse sin tensiones y apoyarse en las paredes interiores de la bolsa exterior sustentante.

En las reivindicaciones secundarias se describen otras configuraciones convenientes de la invención.

10. A la vista del dibujo se explican a continuación con más detalle, ejemplos de realización de la invención. En éste, presentan

15. La figura 1a una sección de manguera de tejido de asiento plano para la construcción de la bolsa exterior,

La figura 1b la sección de manguera, con manguera interior aplicada con asiento plano, vista en planta y en vista lateral,

20. La figura 1c la sección de manguera doblada sobre la bolsa exterior, con bolsa interior embutida, vista en planta y en vista lateral,

La figura 2 una vista en perspectiva de una bolsa grande llena, construída conforme al procedimiento descrito en base a la figura 1,

25. La figura 3 una sección a través de la bolsa grande según la figura 2,

La figura 4 la configuración del fondo de la bolsa según la figura 2, representada en perspectiva y parcialmente en sección, y

30. La figura 5 una configuración del fondo de una bolsa

acorde con la figura 4, cuya bolsa exterior se compone de dos secciones de manguera unidas entre sí.

- Para la construcción de la bolsa representada en las figuras 2 a 4, se aproxima una sección de manguera 1 formada
5. por un tejido de pequeñas bandas de plástico, en el sentido de la flecha A de la figura 1a. En la parte superior de la sección de manguera, se aplican dos cortes 2, 3, que separan el borde y las dos capas superpuestas, y presentan una distancia entre sí, que equivale aproximadamente a la mitad de la longitud de la
  10. sección de manguera. Las ranuras o recortes 2, 3, pueden adoptar también entre sí, otra posición distinta a la representada, y también aplicarse en otro momento. En el lado más próximo al observador de la porción de manguera 1, se aplican dos filas de
  15. puntos de cola 4 y 5 de desarrollo longitudinal. Pueden preverse también varias bandas de puntos de cola, y tampoco es menester que los puntos de cola se apliquen en hilera. En la porción de manguera 1 preparada de la manera que se describe, se coloca a continuación, como se ha representado en la figura 1b, la bolsa interior laminar 6 en el sentido de la flecha B, o sea trans
  20. versalmente al sentido del avance de la sección de manguera 1 y, cuando los bordes 8 y 9 de la manguera laminar se han remitido en un calzo 7, se aplican sobre la sección de manguera 1. También la sección de manguera 1 se dobla sobre sí misma, como puede verse en la figura 1c.
  25. En lugar del doblar de los bordes laterales de la manguera laminar interior 6 en torno a un calzo 7, puede embutirse también una bolsa laminar con dobleces laterales. Lo único importante es que la bolsa laminar interior 6 sea tan estrecha, que los cantos de cortes superpuestos de la unión de costura 10
  30. que une la sección de manguera 1, puedan formarse sin obstácu-

los y que por otro lado la bolsa interior durante el llenado, pueda apoyarse sin tensiones en las paredes laterales de la bolsa exterior de soporte.

5. Mediante una costura lateral única 10 se forma entonces a partir de la sección de manguera 1, una porción de manguera de doble capa, con rebordes sin costura superior e inferior, en la que la manguera laminar interior 6 se fija sobre las filas de puntos de cola 4 y 5. Antes de la formación de la costura lateral 10 se remeten conjuntamente los bordes de corte superpuestos de la sección de manguera 1, y la unión se realiza por medio del borde plegado.

15. Si se coloca entonces en el reborde inferior 11, que consiste en una presilla formada por las paredes de la bolsa, una banda o cable que con sus extremos sobresalga del sector del reborde, por ejemplo en la zona de la costura lateral 10 cortada en estos puntos, podrá formarse el fondo de la bolsa únicamente mediante la contracción y el anudado recíproco de los dos extremos de la bolsa.

20. También en el reborde superior se coloca entonces un cable cuyos extremos se anudan recíprocamente en el sector de una de las dos ranuras 2 o 3. Las partes del cable visibles en el sector de las dos ranuras 2 y 3 se juntan después por medio de una pinza 13 de manera que, como indica la figura 2, sólo se forma una argolla única, que puede ser recogida fácilmente por el gancho de grúa.

30. La figura 2 presenta la bolsa construída conforme al procedimiento descrito, con una costura lateral 10 y el borde inferior 11, que se ciñe por medio de un cable 14 y se forma por medio de un fondo. En el extremo de llenado de la bolsa, pueden verse las dos ranuras 2 y 3 y el reborde 12 ceñido por

- el cable 15. El extremo de llenado de la manguera laminar interior 12, se junta después del llenado, como indica la figura 2 en el borde superior 16. La figura 3 indica que el borde superior 16 se extrae antes del llenado de una de las ranuras 2 y 3, de la manguera exterior sustentante, de manera que pueda acoplarse una manga de llenado. Durante el proceso de llenado, toda la bolsa pende de un gancho de grúa. Para que entonces la manguera interior pueda ensancharse libremente en la manguera exterior durante el proceso de llenado, es necesario que la manguera laminar interior sea en cierta medida mayor que la manguera exterior sustentante. La fijación de la manguera interior 6 por las filas de puntos de cola 4 y 5, puede hacerse en caso necesario tan débil, que los puntos de fijación puedan saltarse sin destruir el material. Los puntos de fijación tienen únicamente el cometido de que la manguera laminar interior, al calar la bolsa exterior sustentante, pueda hacerlo con la misma, sin que sea necesario el tener que insuflar con aire la manguera interior.

- La figura 4 presenta el sector del fondo de un saco según la figura 2, representado en perspectiva, mientras que la figura 5 presenta la zona del fondo de una bolsa, construida conforme a un procedimiento distinto al que se describe en la figura 1, previendo concretamente el procedimiento modificado, en lugar de una porción de manguera 1 más larga, que se dobla sobre sí misma, dos porciones de manguera más pequeñas superpuestas de tal manera, que los rebordes sin costura superior e inferior, en lugar de con una, se forman con dos costuras laterales 10' y 10".

- La bolsa anteriormente descrita se caracteriza por una consistencia especial, porque la bolsa exterior sustentante se

ha configurado en doble capa, y precisamente de modo que se forma un reborde sin costura superior y otro inferior, colocándose respectivamente anillos de cable en los dos rebordes, con los que es posible ceñirlos. El ceñido se realiza en el sector del lado del fondo antes del llenado, y en el sector del extremo de llenado después, cuando la bolsa se levanta por encima de la argolla de cable por medio de una grúa.

En la bolsa anteriormente descrita, se han previsto únicamente costuras laterales, pero no costuras en el fondo o en la boca, que discurren transversalmente al sentido vertical de carga, y en las bolsas de mayor capacidad de carga, forman los puntos débiles propiamente dichos.

La manguera laminar interior 6 colocada, puede soldarse o unirse del lado del fondo. Además, el extremo del lado del fondo, de la bolsa laminar interior 6, puede desdoblarse, para que durante el llenado pueda ensancharse libremente.

Para impedir que la bolsa laminar interior 6 pueda empujar a través de la pequeña abertura que aún queda tras del anudado del fondo de la bolsa exterior, puede ponerse en esta abertura una plancha de cubierta. La plancha de cubierta puede adosarse ya antes del doblado de la sección de manguera 1 y antes de la colocación de la bolsa interior 6 sobre la sección de manguera 1, y eventualmente unirse también con ella.

25.

#### N O T A

Hecha la descripción del presente invento se hace constar que esta solicitud se acoge a la prioridad de la solicitud de Patente alemana núm. P 32 07 322.4-22, depositada el 1 de Marzo de 1982, y que se declaran como nuevas y de propia inven-

30.

ción las reivindicaciones siguientes:

1.- Bolsa grande con una bolsa exterior de doble pared y una bolsa interior embutida, con una bolsa exterior consistente en una porción de manguera con paredes dobles de material de tejido o laminar de mayor consistencia, y una bolsa interior embutida, en la que el extremo inferior de la porción de manguera, se contrae para formar el fondo del saco, y se junta por medio de un cable, y el borde superior se forma con el canto de doblado o remetido que une la pared interior y exterior de la bolsa, que se interrumpe al menos con dos incisiones o cortes de desarrollo longitudinal, y en el que las presillas de pared abiertas por medio de los cortes acogen un cable de soporte ceñidor del borde de la boca, caracterizada porque la porción de manguera consiste en una sección de manguera o semimanguera (1) cuyos cantos de corte contrapuestos se unen recíprocamente por medio de una costura (10).

2.- Bolsa grande, con una bolsa exterior consistente en una porción de manguera con paredes de capa doble de material textil o laminar de mayor consistencia, y una bolsa interior embutida, en la que el extremo inferior de la porción de manguera se contrae para la formación del fondo de la bolsa y se sujeta por medio de un cable, y el borde superior se forma con la pared interior y exterior del saco unida con el canto de doblado o recubrimiento, interrumpido al menos por dos secciones o cortes de curso longitudinal y en el que, en las presillas de pared abiertas por la incisión, se introduce un cable de soporte que ciñe el borde de la boca, caracterizada porque la pieza de manguera consiste en dos porciones de manguera o semimanguera, unidas respectivamente entre sí por sus cantos de corte por medio de costuras (10', 10").

3.- Bolsa grande, según la reivindicación 1 o 2, caracterizada porque en una porción de manguera formada al menos por una porción de manguera (1), el canto doblado del lado del fondo, lleva a ambos lados de la unión de costura (10) o de las uniones de costura (10' 10'') cortes de los que se extraen los extremos anudados entre sí del cable (14) que contrae el fondo.

4.- Bolsa grande, según una de las reivindicaciones de 1 a 3, caracterizado porque la bolsa interior (6) lleva un doblez que discurre transversalmente o doblez en Z.

5.- Bolsa grande, según una de las reivindicaciones de 1 a 4, caracterizada porque la bolsa interior (6) lleva dobles laterales o bordes doblados lateralmente.

6.- Bolsa grande, según una de las reivindicaciones de 1 a 5, caracterizada porque los extremos superiores de la bolsa de asiento plano se recortan en la zona de las costuras -- (10, 10', 10'') o cantos doblados, para formar las incisiones o recortes.

7.- Bolsa grande, según una de las reivindicaciones anteriores caracterizada porque la boca de llenado (16) de la bolsa interior (6) se rebaja de la incisión o recorte superior.

8.- Bolsa grande, según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque sobre el fondo e interior se coloca una plancha de refuerzo del fondo.

9.- BOLSA GRANDE CON UNA BOLSA EXTERIOR DE DOBLE TAJADO Y UNA BOLSA INTERIOR EMPLUMADA.

Según se describe y reivindica en la presente memoria - que consta de 12 hojas foliadas y mecanografiadas por una so-  
la cara y de 3 láminas de dibujos.

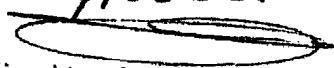
Madrid, a 28 de Febrero de 1.963

WINDMOLLER & HOLSCHER

p.a.

5.

Jaim Isern  
P. P.

*Acebes*  


Fdo.: Nicolás Acebes

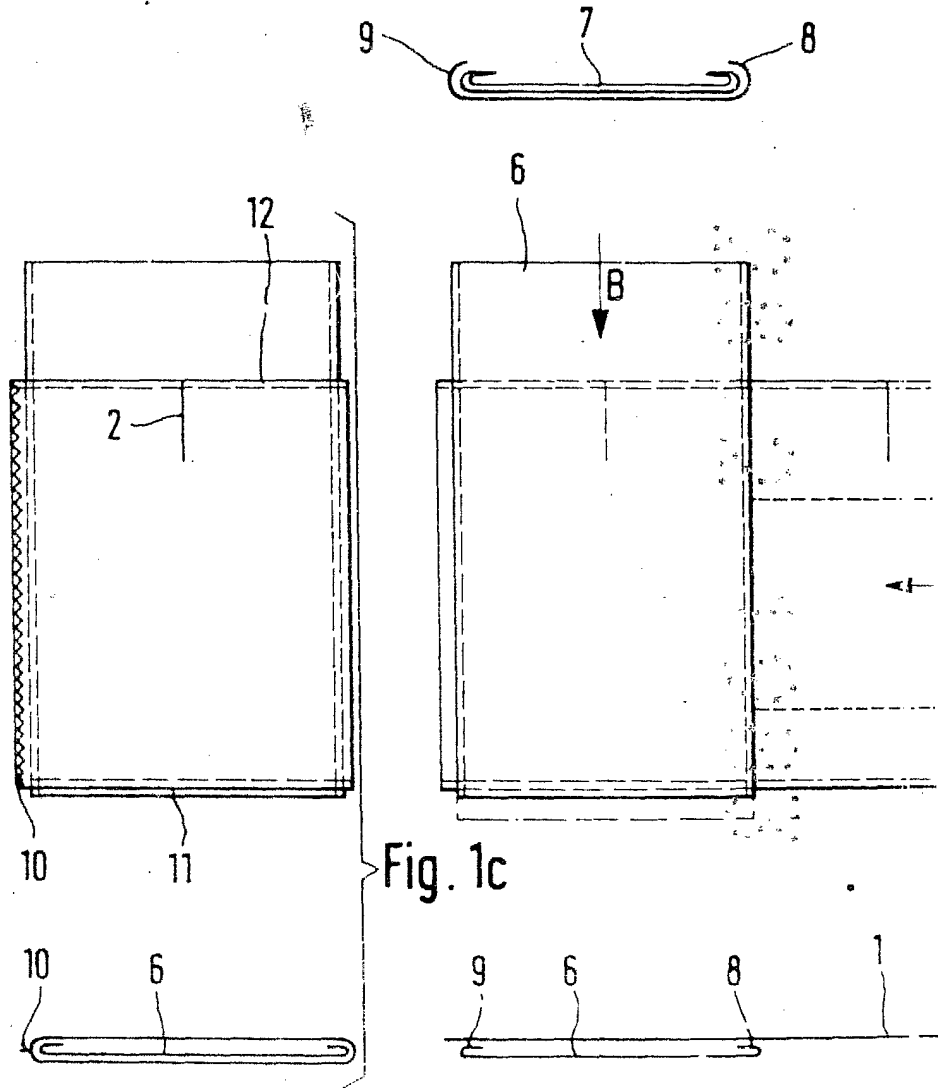
10.

15.

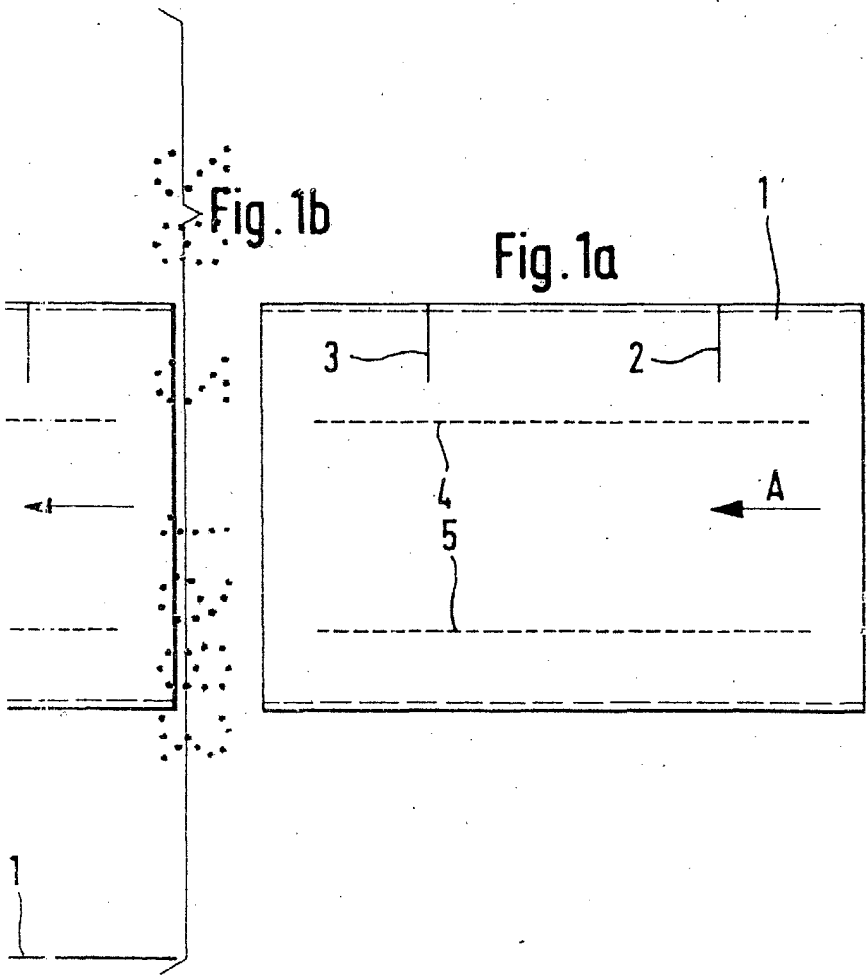
20.

25.

30.



278064



Madrid, 28 Febrero 1983

p.a. Jaime Isern  
P.P. Acebes

*(Signature)*  
D. Nicolás Acebes

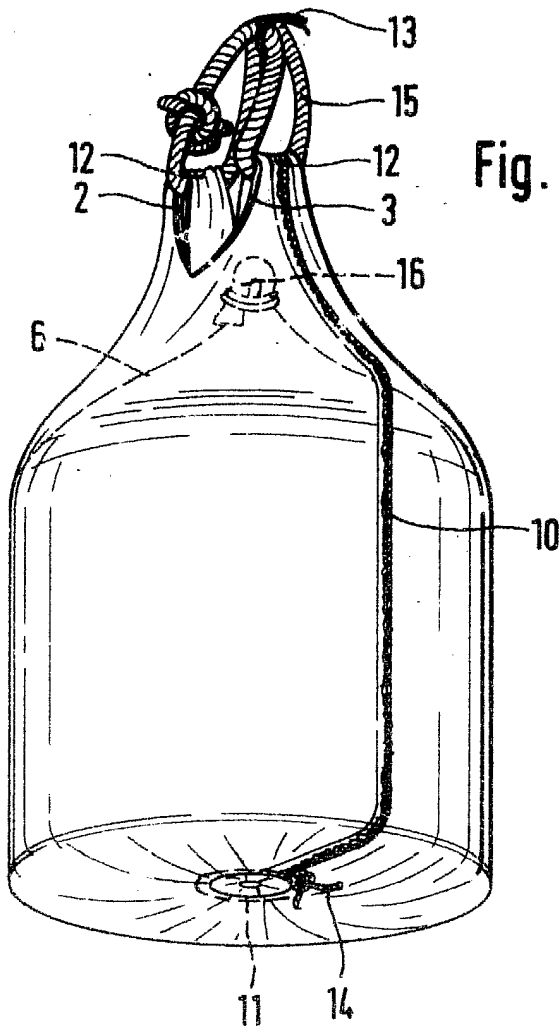


Fig. 2

278064

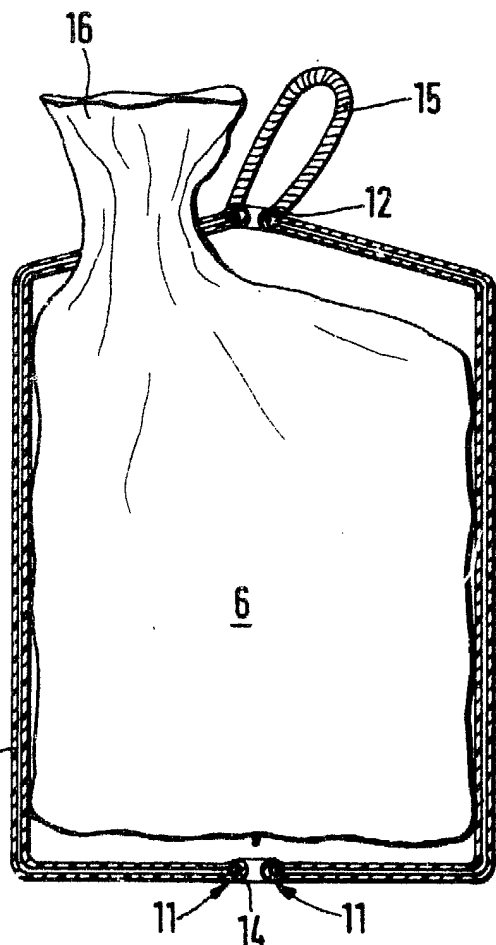


Fig. 3

Madrid, a 28 Febrero 1983

p.a.

*Acobas*

278064

Fig. 4

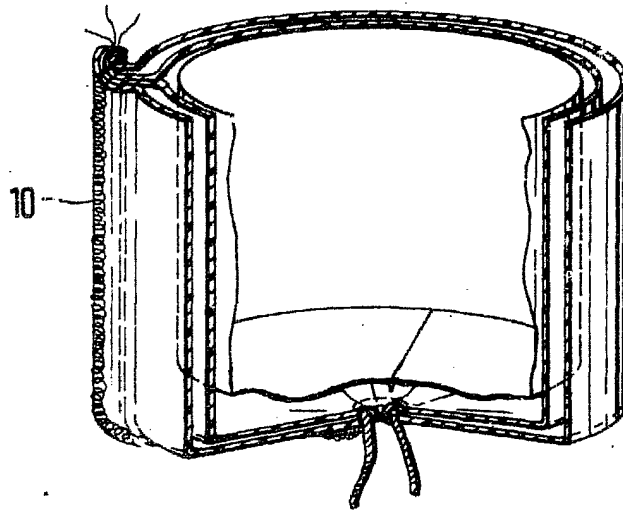
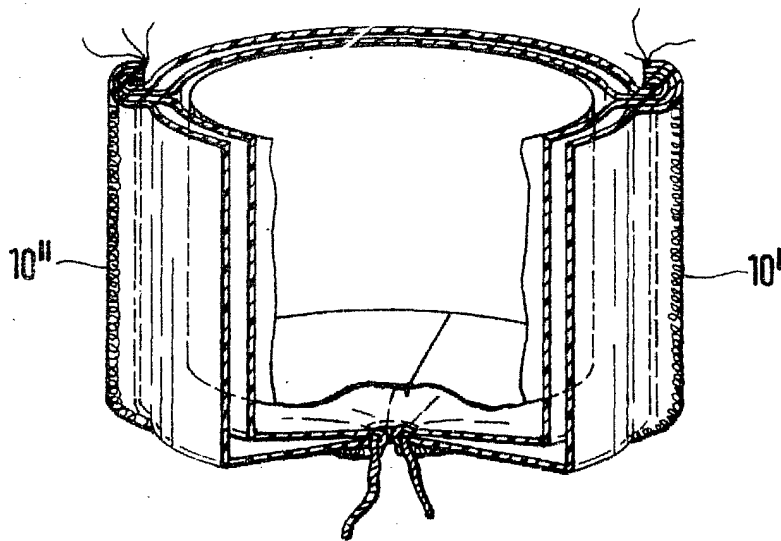


Fig. 5



Madrid, a 28 de Febrero 1983

p.a.

*Acibes*

~~Edo. N.º 175 Acibes~~