

P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de GRUMBE, S.A., entidad española, domiciliada en Argentona (Barcelona), Calle San Julián, 17 por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BOLSAS TUBULARES TERMOPLÁSTICAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento de ejecución extremadamente sencilla y rápida con el que se obtienen a costo muy económico bolsas tubulares termoplásticas portadoras de medios de cierre amovibles, a presión elástica y aptas para el buen acondicionamiento de numerosos productos y artículos.

El procedimiento en cuestión consiste, en líneas generales, en extruir un tubo termoplástico a través de una hilera anular en la que uno de sus elementos, preferiblemente el interno, presenta dos entrantes perfilados, me-

3 08544

05 ENE 1963



- diante los que en la cara correspondiente del tubo se conforma una canal de sección circular partida cuyos bordes presentan sendas aletas convergentes hacia adentro y una aleta próxima a dicha canal y cuya sección
5. comprende un tramo plano con borde en punta de flecha, cuyo tubo se infla, se corta por una de sus generatrices situada en medio de las citadas canal y aleta, se dobla por su generatriz opuesta y, finalmente se corta y suelda por dos zonas transversales, con lo que la canal y la aleta quedan enfrentadas de manera que la segunda es introductible en la primera a presión elástica para cerrar amoviblemente la bolsa.
- 10.

- En la bolsa se dejan dos porciones libres que, situadas respectivamente a continuación de la canal, y de la aleta, se recortan en la operación de corte longitudinal o en las de corte transversal y son utilizables como asideros y susceptibles de recibir medios auxiliares de cierre.
- 15.

- Los dibujos adjuntos muestran, a título de ejemplo, no limitativo del alcance de la presente invención una forma preferida de llevarla a la práctica, en representación esquemática.
- 20.

- En dichos dibujos, la figura 1 es un detalle en vista frontal de la hilera; la figura 2 una vista exterior relativa a las operaciones de extrusión e inflado del tubo termoplástico; las figuras 3 y 4 se refieren a sendas secciones por los planos III-III y IV-IV de la figura 1 la figura 5 ilustra la fase de corte del tubo
- 25.

3 08544

- 3 -

05 ENE 1950



5. por una de sus generatrices; la figura 6 indica la operación de doblado por la generatriz opuesta, así como las operaciones de corte y termosoldadura transversales; la figura 7 ilustra la bolsa obtenida, y la figura 8 constituye un detalle en sección alzada de dicha bolsa, una vez cerrada amoviblemente.

10. Con arreglo al presente procedimiento para la fabricación de bolsas tubulares termoplástica, se extruye un tubo -1- mediante una hilera anular, de cuyos elementos exterior e interior respectivamente, el segundo tiene dos entrantes perfilados -4- y -5-. El -4- da por resultado en la cara interna de dicho tubo -1- un nervio -6- de sección circular hueca y partida cuyos bordes quedan dotados con sendas aletas convergentes hacia adentro -7-, en tanto que con el entrante -5- se conforma en la misma cara interior del tubo una aleta cuya sección comprende un tramo plano -8- con borde en punta de flecha -9- siendo tales las configuraciones de estas aleta y canal que pueden acoplarse amoviblemente como se explicará más adelante para cerrar la bolsa obtenida.

15.

20.

25. El tubo -1- se somete a una operación de inflado tal como puede apreciarse en las figuras 2 y 4, a continuación de lo cual se corta (figura 5) con medios adecuados -10- por una de sus generatrices situada en medio de las aludidas canal y aleta.

Luego (figura 6) se dobla el tubo por la generatriz opuestas -11- para formar así el fondo de la bolsa consiguientemente a lo cual la canal -6- y la aleta -8-

15 ENE. 1983



3 08544

quedan enfrentadas con miras a efectuarse el antedicho cierre.

5. Seguidamente, se corta el tubo por dos zonas transversales opuestas -11- uniendo el propio tubo por tales zonas con ayuda de una termosoldadura -12-, con lo que al mismo tiempo que el fondo -11- quedan constituidos los bordes laterales de la bolsa y su boca -13-.

10. La bolsa obtenida se halla en condiciones de recibir una gran diversidad de productos, tras lo que es factible el cierre (figura 8) introduciendo elásticamente la aleta -8- en la canal -6- lo que se lleva a cabo muy ventajosamente gracias al borde de sección en punta de flecha -9- que se abre paso, por así decirlo, hasta dicha canal -6- obligando a sus ramas -7- a abrirse.

15. Una vez realizada esta introducción, estas ramas, en virtud de su elasticidad, quedan aplicadas a la aleta -8- precisamente en las ranuras formadas en la zona posterior del borde -9- siendo el cierre muy seguro.

20. La apertura de la bolsa es igualmente muy fácil bastando, como se comprende, ejercer una tracción lateral conveniente en los bordes de la boca -13- para que la aleta -8- se desprenda de la canal -6-.

25. Queda previsto el formar en la bolsa dos aletas -14- y -15- situadas a respectivamente a continuación de la canal -6- y de la aleta -8- mediante el recortado en la zona de soldadura -12- comprendida entre estas últimas y la boca -13- siendo aptas tales aletas -14- y -15- para actuar de asideros y para recibir eventualmente un orificio

3 0 8 5 4 4 0 5 ENE. 19



o mas destinado a un cordel cinta u otros medios auxilia-
res equivalentes de cierre.

5. Serán independientes del objeto de la inven-
ción los detalles y características accesorias empleadas
en su puesta en práctica y, en general, cuanto no altere
la esencialidad de las siguientes reivindicaciones.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente paten-
te de introducción:

10. 1. Procedimiento para la fabricación de bolsas
tubulares, termoplásticas, caracterizado esencialmente
por el hecho de extruir un tubo cilíndrico a través de
una hilera anular en la que uno de sus elementos presenta
dos entrantes perfilados, mediante los que en la cara
15. correspondiente del tubo se conforma un nervio de sección
circular hueca y partida cuyos bordes presentan sendas
aletas convergentes hacia dentro y una aleta próxima a
dicho nervio y cuya sección comprende un tramo plano con
borde en punta de flecha, cuyo tubo se infla se corta por
una de sus generatrices situada en medio de los citados
20. nervio y aleta se dobla por su generatriz opuesta y se
corta y suelda por dos zonas transversales opuestas, con
lo que el nervio y aleta quedan enfrentadas de manera que
la segunda es introducible en la primera a presión elás-

3 0854415 ENE 1965



tica, para cerrar amoviblemente la bolsa.

5. 2. Procedimiento para la fabricación de bolsas tubulares termoplásticas de acuerdo con la reivindicación anterior, caracterizado esencialmente por el hecho de que en cualquiera de las operaciones de corte se recortan las zonas de los bordes laterales de la bolsa comprendidas entre el nervio y aleta, determinando dos aletas utilizables como asideros y, eventualmente, aptas para la recepción de medios auxiliares de cierre amovible.

10. 3. Procedimiento para la fabricación de bolsas tubulares termoplásticas.

La presente memoria consta de seis hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 15 de enero de 1965.

GRUMBE, S.A.

p.a.

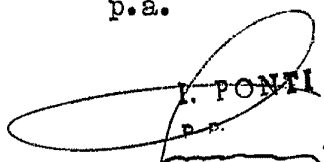

V. PONTI
P.P.



Fig. 1

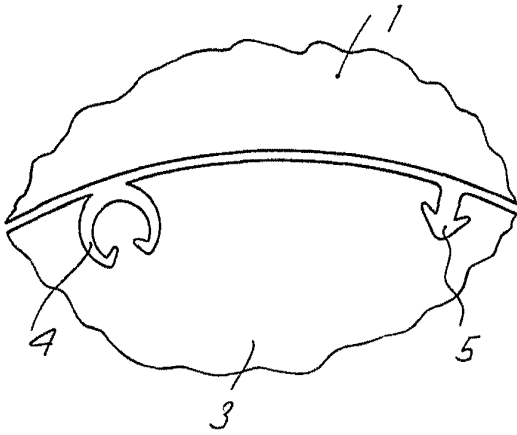


Fig. 2

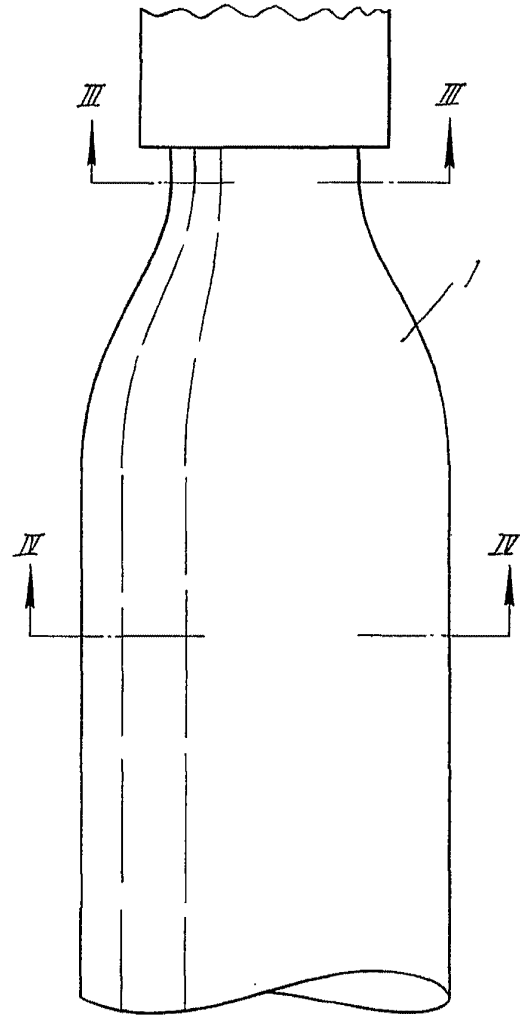


Fig. 3

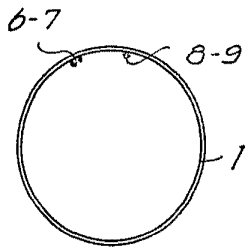
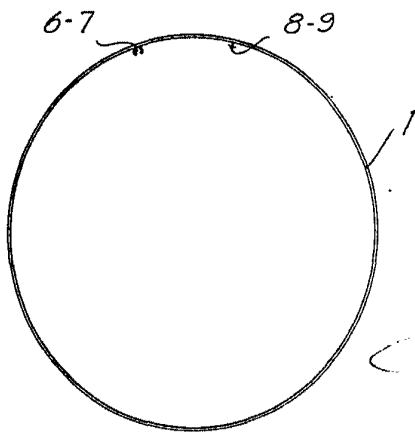


Fig. 4



BARCELONA,
GRUMBE, S.A.
P.A.

A. PONTI
D.P.

11863

11863

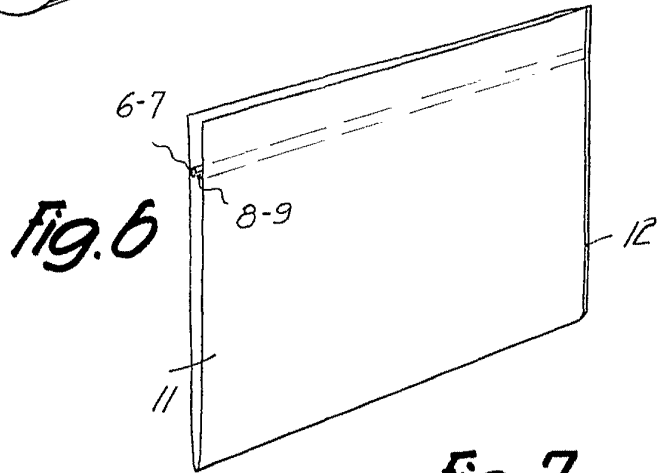
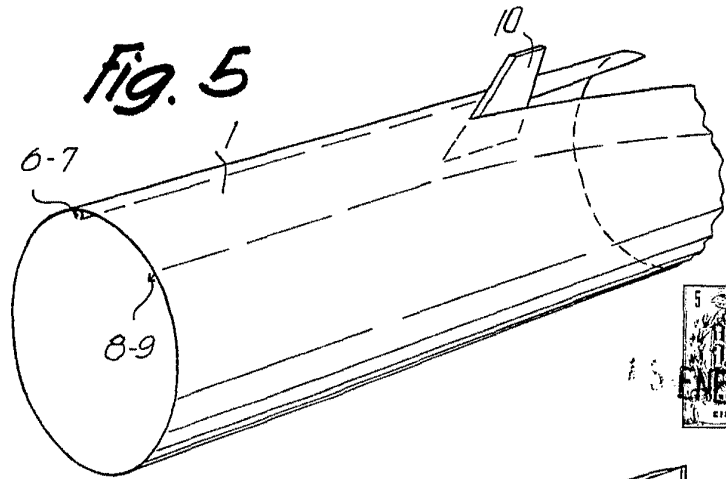


Fig. 8

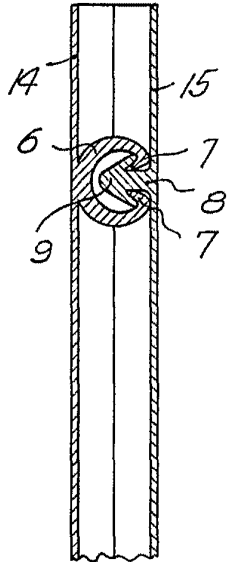
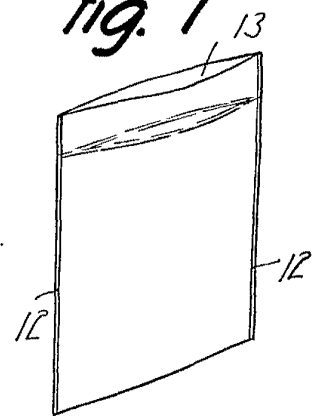


Fig. 7



BARCELONA,
GRUMBE, S. A.
P. A.

1955

J. PONTE
P. P.