

24 MAR. 1965



1.35

memoria descriptiva

CLASE DE REGISTRO	Una patente de introducción por diez años.
NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE	Fábrica de Artículos de Material Aistante S.A.
RESIDENCIA Y DOMICILIO	Mártires de Santa Cruzada, 125 Cornellá (Barcelona)
<input type="checkbox"/> OBJETO	" PROCEDIMIENTO E INSTALACION PARA LA FABRICACION DE BOLSAS CON ASAS "

310935

24



- 1 -

1

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento e instalación para la fabricación de bolsas con asas, especialmente indicados para obtener dichas bolsas de plástico, destinadas, como finalidad principal, a sustituir los envoltorios de papel en la venta de productos alimenticios y similares relacionados con el hogar.

5

10

Como base de lo que vamos a exponer, diremos que la bolsa que se fabrica, por el procedimiento que se reivindica, presenta en el fondo un doble pliegue que prolonga el frente y reverso de la misma, proporcionandole mayor amplitud cuando se la utiliza, y en la proximidad de su boca, en todo el contorno, unos dobleces hacia dentro que la refuerza, es decir, la parte próxima a la boca es de material doble, y en ella van practicados los troquelados que dan lugar a las asas de esas dos partes de la bolsa.

15

20

Las fases o partes sucesivas del proceso de fabricación son las siguientes: por extrusión se obtiene un tubo de película plástica, que sale de la correspondiente máquina por un canal circular estrecha, en forma continua, cuyo tubo de plástico, una vez enfriado, se enrolla formando una bobina.

25

Antes de que el tubo pase entre los rodillos en que es aplastado, se disponen lateralmente unas guías diametralmente opuestas, que le obligan a formar pliegues hacia el interior, que corresponden al fondo y boca de las bolsas, que después se obtienen del tubo.

Este proceso de obtención de tubo flexible de película de plástico, es normal y conocido, y se denomina

310935

24



- 2 -

1

" estrusión soplada ", por el hecho de que el enfriamiento se consigue con aire y que el diámetro del tubo, desde que sale de la estrusora hasta que llega a los rodillos que lo aplastan, lo mantiene el aire contenido en su interior.

5

A continuación se imprimen las bobinas en una máquina continua de flexografía, donde la bobina se desenrolla, por un extremo, sufre la impresión y se enrolla de nuevo.

10

Realizados estos trabajos preparatorios, la bobina pasa a una máquina denominada confeccionadora, que es la que produce las bolsas por soldadura y corte, efectuados a los intervalos convenientes, y al mismo tiempo se realiza un corte de la película por el fondo de uno de los pliegues y en el tiempo que está parado el desplazamiento del tubo, para soldar y cortar, un órgano móvil de desplazamiento vertical troquela el asa.

15

20

Esta es la característica principal del procedimiento a que nos referimos: la forma del asa y su troquelado, que se hace sobre máquina automática, y por lo tanto la bolsa resulta a mejor precio, que en el caso de troquelado independiente o manual.

25

El dispositivo que realiza el troquelado acoplado a la máquina confeccionadora, consiste en dos hilos conductores, uno por cada lado del tubo, que tienen la forma de la parte que queda cortada el asa y son calentados eléctricamente de forma tal, que cada vez que la máquina se para, con el fin de efectuar la soldadura y el corte, se aproximan a la película los dos conductores, la cortan por calor y se retiran. Existe

310935

24 MAR 1965



- 3 -

1

una placa separadora, introducida en el pliegue para aislar ambos lados, a fin de que no queden plegados, consiguiéndose al mismo tiempo un resultado de la mayor importancia práctica, consistente en que queda soldado cada lado del pliegue, con su correspondiente en la cara exterior de la bolsa, lográndose con ello un considerable refuerzo del asa de la bolsa, para mejor asirla en su uso.

5

10

15

20

En la aplicación del procedimiento e instalación que se reivindican, caben múltiples modalidades, tanto en lo que se refiere al empleo de diversos materiales y a las distintas formas de realizar las operaciones o fases del trabajo, como en lo que concierne al dispositivo que será en cada caso de las características, tamaños, materiales y formas que se juzguen adecuados, sin que las variaciones que se hagan en cualquiera de los extremos apuntados o en otros detalles de presentación o ejecución, afecten a la esencialidad reivindicada, por lo que las aplicaciones que se hagan del procedimiento e instalación a que nos referimos, con cualquiera de esas modificaciones, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

25

En esta idea, las adjuntas figuras corresponden únicamente a una forma de ejecución, sin carácter alguno limitativo, que se presenta a título de ejemplo de realización, para concretar cuanto se dice en esta memoria descriptiva.

La fig. 1 esquematiza la disposición correspondiente a la primera parte del proceso.

La fig. 2 corresponde al enrollado del tubo,

610935

24 MAR. 1965



- 4 -

1

con sus pliegues laterales, para formar la bobina.

La fig. 3 ilustra la última parte del proceso, indicando la formación característica del asa de las bolsas.

5 La fig. 4 detalla una vista de conjunto, con seccionados parciales, de la bolsa fabricada.

La fig. 5 presenta la sección que se indica en A-B sobre la figura anterior.

10 Con referencia a dichas figuras y a los números que sobre ellas designan las partes y detalles de los elementos representados, que interesan a los fines de esta memoria, la descripción de los mismos es como sigue:

15 En la primera parte del proceso, el tubo 4 (fig. 1), relleno de aire, sale de la máquina de extrusión 5, pasa entre los rodillos 3, para dar lugar al tubo plegado 2, con el que se forma la bobina 1; este tubo que forma la bobina 1 tiene como anteriormente se ha explicado los pliegues laterales 6, que después, al ir cortando y soldando las partes de tubo que corresponda a cada bolsa (fig. 4), forma la base y boca de la misma.

20 En la segunda parte del proceso, los elementos que intervienen son: la cuchilla 7 de corte y soldadura, la cuchilla 10, que realiza el corte en el fondo del pliegue 8, para formar la boca, y los troqueles 9, que dan lugar al asa.

25 Por lo que se refiere al detalle de la bolsa, en 12 se indican las soldaduras que forman sus bordes laterales, y en 11 la unión de los pliegues de ambos lados, que en la parte inferior dá lugar al fondo de la bolsa, y en la superior, al

310935

24 MAR. 1965



- 5 -

1

ser cortada en 13, abre la boca, en cuyo dos lados se troquela el asa 8.

5

N O T A
=====

La presente patente de introducción comprende de las siguientes reivindicaciones:

10

1.- Procedimiento e instalación para la fabricación de bolsas con asas, caracterizados porque el procedimiento comprende la obtención por extrusión de un tubo de película plástica, que sale en forma continua de la correspondiente máquina, por una canal circular estrecha, cuyo tubo, una vez enfriado, se enrolla formando una bobina; y a continuación pasa entre rodillos, en que es aplastado, mientras lateralmente, unas guías diametralmente opuestas, le obligan a formar pliegues hacia el interior, que corresponden al fondo y boca de las bolsas, que después se obtienen del tubo.

15

20

2.- Procedimiento e instalación, según la reivindicación anterior, caracterizados porque a continuación se imprime la bobina en una máquina continua de flexografía, en la que se desenrolla, por un extremo, sufre la impresión y se enrolla de nuevo, para después pasar la bobina a una máquina confeccionadora, en la que se producen las bolsas por soldaduras y cortes, efectuados a los intervalos convenientes, al mismo tiempo que se realiza un corte de la película por el fondo de uno de los pliegues.

25

3.- Procedimiento e instalación, según las

310935

24 MAR 1965

- 6 -

1 reivindicaciones anteriores, caracterizados porque mientras es-
tá parado el desplazamiento del tubo, para soldar y cortar cada
bolsa, un órgano móvil de desplazamiento vertical, troquela el
asa, a la vez en el frente y parte posterior de la bolsa.

5 4.- Procedimiento e instalación, según las rei-
vindicações anteriores, caracterizados porque el dispositivo
que realiza el troquelado acoplado a la máquina confeccionado-
ra, consiste en dos hilos conductores, uno por cada lado del
10 tubo, que tienen la forma de la parte que queda cortada el asa
y son calentados eléctricamente de modo, que cada vez que la
máquina se para, con el fin de efectuar la soldadura y el cor-
te, se aproximan a la película los dos conductores, la cortan
por calor y se retiran; yendo dispuesta una placa separadora,
15 introducida en el pliegue que aísla ambos lados.

15 5.- Procedimiento e instalación, según las
reivindicaciones anteriores, caracterizados porque la instala-
ción está constituida, por lo que se refiere a la primera parte
del proceso, por: la máquina de extrusión y soplado del tubo,
los rodillos y guías laterales que dan lugar al tubo plegado en
20 ambos bordes, y la bobinadora; y, para la segunda parte del pro-
cedimiento, las cuchillas de corte y soldadura, la cuchilla que
realiza el corte en el fondo del pliegue, para formar la boca,
y los troqueles que forman el asa.

25 6.- Procedimiento e instalación para la fa-
bricación de bolsas con asas.

3 1 0 9 3 5

24 MAR 1965



- 7 -

1

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompaña.

5

Consta esta patente de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

10

Madrid. 24 MAR. 1965

CARLOS ROEB

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'CARLOS ROEB', written over the typed name.

15

20

25

37.55
 24 MAR 1965
 10

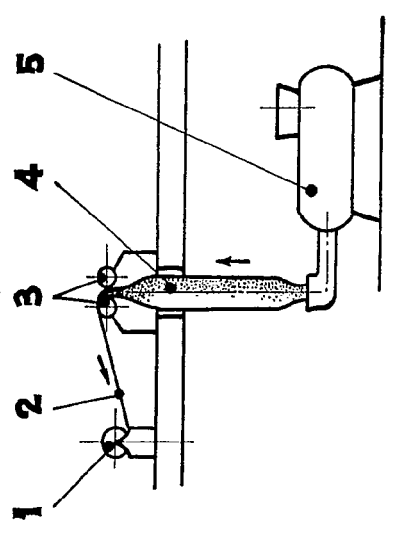


Fig. 1.

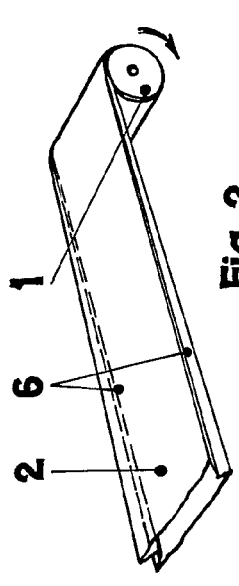


Fig. 2.

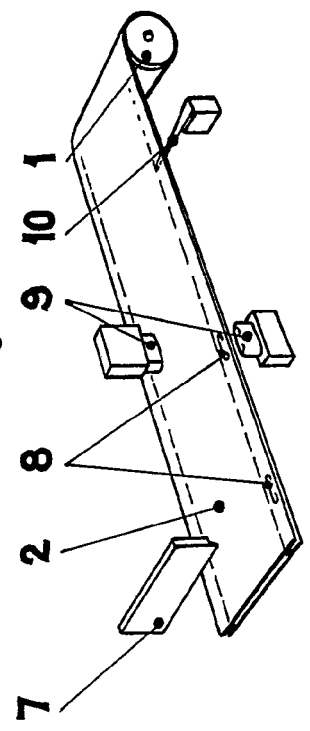


Fig. 3.

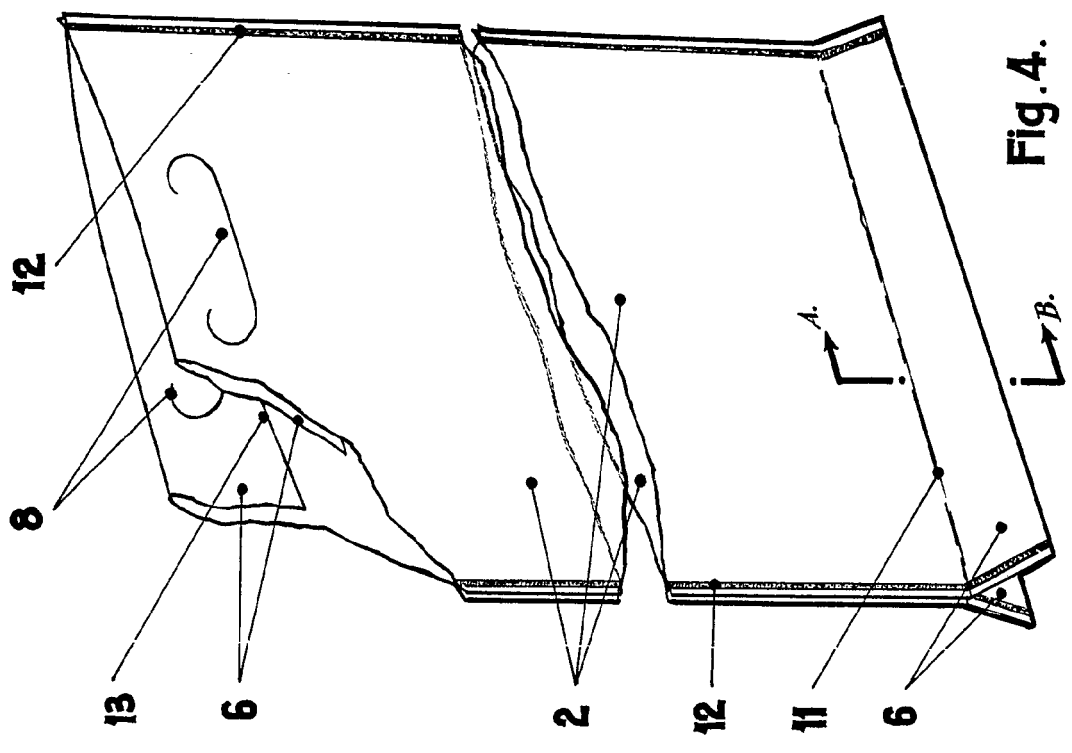


Fig. 4.

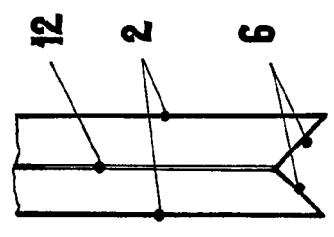


Fig. 5.

ESPANOL MEXICANO
 CARLOS ROED

312935

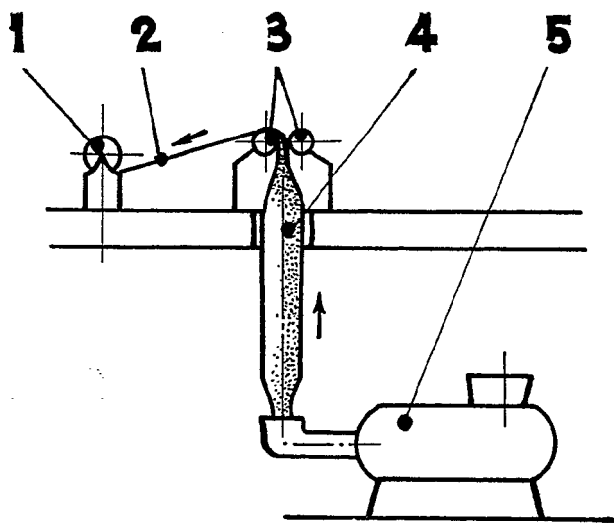


Fig. 1.

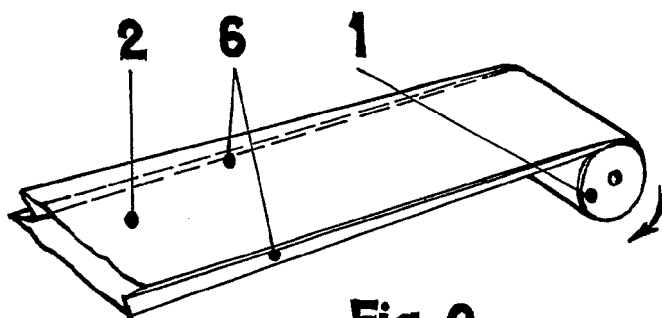


Fig. 2.

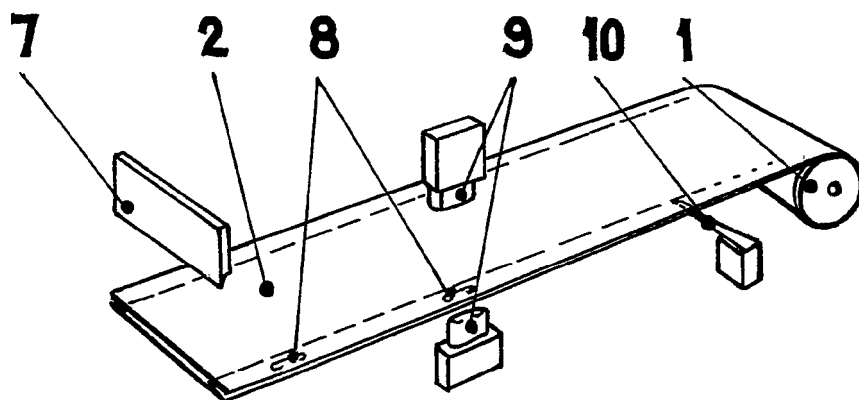


Fig. 3.

