

319791



319791

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

por "PROCEDIMIENTO DE ENVASADO AL VACIO, CON EL DISPOSITIVO
CORRESPONDIENTE PARA SU REALIZACION", a favor de
DON MANUEL JARA JAVALOY y DON JAIME FERRAFETA GARRUSTA,
ambos de nacionalidad española, residentes en BARCELONA,
Avda. Meridiana 306, P. 5º.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención realizada con éxito en el
extranjero se refiere a procedimiento de envasado al vacío,
con el dispositivo correspondiente para su realización.

- Actualmente son conocidos diversos métodos para
5. envasar substancias alimenticias en envases de material
plástico, donde se conservan merced al vacío que se efectúa
en dichos envases. Estos métodos parten del principio de
colocar todo el envase lleno, en una cámara cerrada hasta
llegar al grado de vacío adecuado, sellando después la
 10. embocadura del envase.

319791



5. En la invención, la operación se realiza totalmente a la vista, manipulando el envase hasta su perfecta colocación ante una boquilla de absorción de aire hasta lograr el grado de vacío, cerrándose en este momento la boca del envase por abatimiento sobre ella de un montante soldador.

Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

10. En el dibujo:

La figura 1 representa en alzado y de manera esquemática el proceso operatorio de vacío y cierre del envase.

La figura 2 manifiesta en perspectiva el cabezal exhaustor soldador.

15. La figura 3 indica una máquina equipada con el cabezal según figura 2.

20. Consiste esencialmente en disponer una placa o plataforma 1, ante la horquilla exhaustora 2 en disposición tal que una bolsa envase 3, llena y colocada en la plataforma resulte con su boca 4, ante el borde de la boquilla 2.

Con el fin de mantener en correcta posición la bolsa-envase, existe el prensor de mano 5 que se aplica contra la parte externa de la boca del envase, que monta la boquilla 2.

25. Una vez colocada y orientada la bolsa-envase, se procede a realizar, por cualquier medio, una intensa succión arrastrando con ella el aire contenido en el envase, hasta el grado de vacío más adecuado según se registra en el vacuómetro.



- 3 - 319791

Cuando se llega a este grado, se da paso a la corriente de calefacción del aparato soldador 6, mediante el mando 7, accionando el funcionamiento una luz piloto 8.

5. Cuando la temperatura es la adecuada para la soldadura se hace descender la caja 6, que se halla articulada a las bielas 9 para que la cuchilla soldadora 10 incida transversalmente sobre el envase produciendo la soldadura 11 de cierre del mismo.

10. Como toda esta maniobra es realizada a la vista, resulta muy simplificado el trabajo, pues se reduce a ir colocando envases sobre la plataforma a medida que se va soldando el anterior.

15. El aparato en si es sencillo puesto que la plataforma o pupitre puede colocarse sobre cualquier mesa o mostrador tal como se ha explicado.

20. No obstante este mismo cabezal se puede montar en un basamento especial, en donde van los aparatos auxiliares para vacío y maniobra, tal como se indica en la figura 3 en la cual, el pedal 12 permite la manipulación con las dos manos libres, dando un mayor rendimiento.

La invención dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

- . -



NOTA

319791

Descrito el objeto de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones.

5. 1. Procedimiento de envasado al vacío, con el dispositivo correspondiente para su realización, caracterizado esencialmente por el hecho de hacer embocar directamente la boca del envase ya llenado, contra el borde aspirador de una boquilla rectilínea a través de la cual, mediante orificios practicados en ella, se realiza la aspiración que ha de provocar el vacío en el envase, valiéndose para esta operación de un pupitre visible, sobre el cual se realiza la operación mencionada, comprendiendo el aparato como elementos complementarios una cabeza soldadora, dotada de movimiento, operativamente prevista para su acercamiento y alejamiento del borde de embocadura del envase para realizar en él el sellado por soldadura eléctrica.

20. 2. Procedimiento, según la anterior reivindicación en el que la cabeza soldadora, es una caja dotada de elementos eléctricos de calefacción, controlados por un pomo de maniobra y regidos por luz piloto y termostato, estando esta cabeza sostenida articuladamente por un juego de bielas que permiten el desplazamiento de la misma, comprendiendo en la cara de trabajo una cuchilla soldadora



319791

que recibe el calor de la resistencia eléctrica interior de la caja.

3. Procedimiento según las reivindicaciones 1 y 2 en el que el conjunto de pupitre, boquilla exhaustora y caja soldadora forman un todo que se utiliza ya en forma independiente o bien montado en un bastidor o mesa, que a su vez puede retener el motor y bomba de vacío así como pedal de maniobra para elevación del soldador, a fin de que el operario pueda mantener ambas manos libres.
- 5.
10. 4. Procedimiento de envasado al vacío, con el dispositivo correspondiente para su realización.

15. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 19 NOV 1965

p.a. JAIME ISERN

P.P.

