



328407

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

PARA UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR DE D. JESUS POLLOS NAVA, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, DOMICILIADO EN MADRID, calle Palafox, 22

s o b r e :

"PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA CONSTRUCCION DE RECIPIENTES PARA EL TRANSPORTE, ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION DE MATERIAL LAMINADO, EN LONGITUDES PREDETERMINADAS"

= . . = . . = . . = . . =

Esta patente se refiere al embalaje de material laminado y a la distribución o entrega del mismo, partiendo de una banda continua , bien en rollo o en otra forma, Mas particularmente la patente se refiere a un recipiente nuevo para el transporte y almacenamiento de una longitud continua de tal material y a la entrega del mismo en longitudes previamente determinadas.

Uno de los principales objetos de la presente patente consiste en proporcionar un recipiente nuevo en el que una longitud continua de material laminado prefabricado, bien en rollo, en zig-zag u otra forma plegada, puede ser convenientemente

5

10



embalado para el transporte y almacenamiento y, partiendo del mismo, se puede proporcionar fácilmente en longitudes previamente determinadas, incluyendo las exigencias comerciales de tal recipiente economía de fabricación, facilidad de montaje y fuerza inherente para soportar el manejo normal hasta que se haya terminado el contenido.

Otra finalidad posterior de la patente consiste en proporcionar un recipiente nuevo que permitirá la retirada sucesiva y fácil de una longitud predeterminada de material embalado, y asegurar el corte automático del mismo, desde la fuente de suministro.

Otra finalidad más de la patente consiste en proporcionar un recipiente nuevo para el embalaje, transporte almacenamiento y entrega de longitudes predeterminadas sucesivas de película plástica, desde un rollo u otro embalado del mismo, tal película siendo, bien en forma laminada o prefabricada, dentro de recipientes cerrados herméticamente, en forma de bolsas, dispuestas en enlace unitario extremo con extremo.

Otras finalidades de la patente y ventajas de la misma serán apreciables en la descripción siguiente, tomada en conexión con los dibujos que se acompañan, en los que:

La figura 1 es una proyección horizontal tomada de un blanco de material laminado, tal como cartulina o similar que, cuando se monta, da origen a un recipiente de transporte, almacenamiento y entrega, construído de conformidad con la presente patente.

La figura 2 constituye una proyección horizontal fragmentaria de un aspecto de una versión de material laminado continuo, especialmente para la entrega, de conformidad con la presente patente.

La figura 3 constituye una perspectiva del recipiente de transporte, almacenamiento y entrega de la FIGURA 1, ilustrando



una porción de un rollo continuo de material laminado, que está siendo retirado de allí.

La figura 4 constituye un aspecto en perspectiva, similar al de la figura 3, en el que se ha retirado una longitud pre-
5 determinada de material de la caja o recipiente, a la posición de corte.

La figura 5 constituye un aspecto seccional trasnversal, tomado a lo largo de la línea 5-5 de la figura 3.

La figura 6 constituye una perspectiva de una forma mo-
10 dificada del recipiente de transporte, almacenamiento y entrega, cuya cubierta se encuentra en posición parcialmente abierta.

Las figuras 7, 8 y 9 constituyen perspectivas de otras formas modificadas de recipientes de transporte, almacenamiento y entrega, contruidos de conformidad con la presente patente.

Según puede apreciarse en el dibujo, y haciendo referencia particular a la figura 1, puede producirse o montarse, con un blanco de material laminado adecuado, tal como cartulina o similar, almacenamiento y entrega de longitudes previamente determinadas de material laminado, que se ha preparado en rollo
15 continuo o en forma enrollada.

Es conveniente que este blanco comprenda una pared fron-
tal 10, una pared de fondo 11, otra pared posterior 12, y una pared superior o cubierta 13, con rayas o líneas de plegamiento adecuadas entre las citadas porciones de pared. El borde libre
25 de la pared superior o cubierta 13 tiene una porción 14 de lengüeta que, a su vez, lleva un apéndice 15 de reforzamiento, de menor longitud, y que sirve de adhesivo u otra unión a la superficie inferior de la porción de lengüeta, estando redondeadas las porciones de ángulo de extensión de la citada lengüeta,
30 según puede apreciarse en 14 a, con el fin de contribuir al

328407 25 J



cierre y apertura del recipiente.

5 Unas porciones 16 integrales de pared terminal están previstas sobre la pared 11 del fondo, y cada una de estas porciones de pared terminales incluyen una lengüeta 17 terminal integral superior. Cada porción 16 de pared terminal comprende también una lengüeta 18 frontal que se extiende hacia adelante, que sirve para adhesivo u otra unión a la superficie interna de la porción 10 de pared frontal, cuando el recipiente se encuentra en posición montada. Se observará que el borde superior de cada lengüeta 18 de pared frontal está provisto de una porción 18b de apéndice que se extiende hacia arriba, para un un fin que se describirá posteriormente por completo. Para obtener un montaje adecuado, hay líneas de plegamiento o rayado adecuadas entre cada porción 16 de pared terminal, la porción 10 15 11 contigua de pared del fondo y las lengüetas 17 y 18 frontal y superior asociadas. La porción 12 de pared posterior está provista de lengüetas 19 de pared terminal contigua, que sirven para adhesivo u otra unión a la cara interna de la porción 16 de pared terminal adyacente, cuando el recipiente está en posición montada, habiendo una línea de plegamiento o rayado 20 adecuada entre la porción de pared del fondo y cada porción de pared terminal.

25 Para conveniencia del montaje y exactitud del ajuste, cuando el blanco del recipiente es prensado o producido de otra forma, se pueden disponer muescas 18a entre las lengüetas 18 de la pared frontal y los bordes adyacentes de la porción 10 de pared frontal. También pueden disponerse muescas similares 19a entre cada lengüeta 19 de pared terminal y el borde adyacente de la porción 16 de pared terminal. Con fines de 30 conexión, la línea de plegamiento o rayado entre la porción 13



de pared superior y la porción 14 de lengüeta superior pueden estar con muescas en los extremos opuestos de las mismas, conforme se indica en 14b.

5 El borde libre superior de la porción 10 de pared frontal está provisto con una porción 20 de apéndice de detención. Conviene que este apéndice de detención esté situado centralmente y esté formado mediante el ranurado o recortado del material de la citada pared frontal, a ambos lados del apéndice de detención, conforme se indica en 21, extendiéndose 10 estas muescas longitudinalmente a lo largo del borde superior de la porción de pared frontal, y terminando cerca de los extremos de la misma, proporcionando porciones guía o de apéndice 22, que tiene una configuración complementaria a la de las porciones 18b de las lengüetas 18 frontales. En posición 15 de montaje, con cada lengüeta 18 frontal unida a la porción superpuesta de la porción 10 de pared frontal, cada apéndice 18b terminará y reforzará su apéndice o porción 22 de guía asociado.

20 En la figura 2 se muestra material adecuado para el embalaje y entrega, desde el recipiente que se acaba de describir. Tal material, conforme a lo establecido, puede ser una película plástica, en forma laminada u otra y, en una versión preferente de la patente, tal material puede ser una película F tubular 25 termoplástica, aplastada, para proporcionar paredes posterior y frontal, y cerrada hermética y transversalmente, como en S, dando origen a una longitud continua de recipientes en forma de bolsas, dispuestos en enlace de uno a continuación del otro, extremo con extremo. Se comprenderá que habiendo un 30 espaciamiento uniforme entre los cierres herméticos sucesivos, cada recipiente tendrá idéntica longitud o tamaño; no obstante,



esto no es esencial en la presente patente, ya que pueden producirse bolsas de tamaños al azar, en una sola longitud de material.

5 Situada adyacente a cada cierre hermético S transversal, hay una línea corte o desgarramiento que, si se desea, se forma con líneas espaciadas o perforaciones 23, extendiéndose hacia adentro desde cada borde de la película y unidas por medio de una raja o corte 24, situado centralmente, comprendiéndose que tanto la pared frontal como la posterior de la película tienen
10 tales perforaciones y corte en enlace de superposición. También resultará obvio que, con el extremo accesible de la película F tubular cerrada hermética y transversalmente, el corte a lo largo de la línea de corte o desgarramiento próxima adyacente, que está situada inmediatamente adyacente a otra cierre trans-
15 versal, originará un recipiente en forma de bolsa, teniendo un fondo cerrado herméticamente y una boca abierta, originada por el corte mismo.

 Un suministro adecuado de película F puede ser empaquetado para su recepción dentro del recipiente de la presente
20 patente, enrollando tal película sobre un núcleo 25 (según puede verse en la figura 5 de los dibujos), o bien, tal material puede enrollarse sobre sí mismo, en forma de zig-zag, con curvaturas de retorno, siendo de importancia secundaria la manera en que se realice el almacenamiento del material dentro
25 del recipiente, y siendo necesario tan sólo que el material o contenidos puedan estar dispuestos en forma tal que sean susceptibles de poderse sacar con facilidad, a través del orificio o abertura de entrega del citado recipiente.

 La operación del recipiente de entrega así descrito resulta sumamente sencilla. La cubierta 13 de la parte superior
30



se eleva, y el borde libre del material que se va a retirar es sacado en una pequeña extensión; entonces se cierra la cubierta, con la porción 14 de lengüeta frontal extendiéndose hacia abajo entre el material libre y el resto del suministro (según puede verse con claridad en la figura 5 de los dibujos), estando entonces el material en posición de entrega, y sustentando sobre los bordes superiores de las porciones 22 de guía y el apéndice 20 de detención, conforme puede verse también en la figura 3.

10 La retirada continua de material dará origen al acoplamiento del apéndice 20 de detención dentro del corte o raja 24, en cuyo momento el desplazamiento hacia adelante del material es llevado a una parada brusca con el material per se, a ambos lados de la raja 24, viniendo a descansar sobre las superficies con muescas 21, pudiendo apreciarse esta posición en la figura 15 4 de los dibujos. Ejerciendo presión continua sobre el material dará como resultado el corte automático a lo largo de las líneas espaciadas de perforaciones 23 y, de esta manera, pueden cortarse sucesivamente recipientes en forma de bolsa individuales, según se pretende, de una longitud continua del citado material. 20

Se comprenderá que la longitud de la raja o corte 24 conveniente debe ser ligeramente mayor que la extensión del apéndice 20 de detención situado centralmente, y contribuir además al acoplamiento fácil entre el apéndice y la raja, pudiendo ser ahusadas las extremidades opuestas del citado apéndice, 25 hacia abajo, conforme se ve en 20a.

Durante el acto del corte tiene lugar alguna pequeña distorsión del material, con lo que las porciones cortadas del mismo, a lo largo de cada línea de perforaciones 23, se extienden hacia afuera y angularmente, en relación de superposición 30



5 con respecto a las muescas 21 y así se ven impedidas de desaparecer del alcance inmediato dentro del recipiente. De esta forma el material del rollo (o material empaquetado de otra forma) permanece disponible para ser cogido, con lo que la retirada y el corte de la próxima longitud sucesiva puede tener lugar.

10 La forma modificada del recipiente de transporte, almacenamiento y entrega que se ve en la figura 6 de los dibujos incluye una porción 30 de pared frontal y una parte superior o cubierta 31, siendo las porciones de pared restantes sustancialmente idénticas a las del recipiente que se muestra en las figuras 1 a 5, no precisando, por consiguiente, posterior descripción. Conforme puede verse, el borde superior de la porción 30 de pared frontal está provisto de una porción 32 de apéndice de detención, situado centralmente, y porciones 15 33 de guía terminales, y muescas 34 separando las porciones de guía y apéndice.

20 La parte superior o cubierta 31 comprende una porción 35 de lengüeta frontal colgante y porciones 36 de apéndice terminales, extendiéndose hacia afuera del recipiente estas porciones de lengüeta terminal y frontal, cuando la cubierta está en posición cerrada. El borde del fondo de la porción de lengüeta frontal está provisto de un apéndice 37 de detención situado centralmente, complementario del apéndice 32 de la porción de pared frontal, formado por medio del ranurado o recortado del material de la lengüeta frontal, a ambos lados del apéndice 25 37, conforme se indica en 38, siendo estas muescas algo arqueadas en su configuración, y terminando cerca de los extremos de la porción de lengüeta frontal, proporcionando porciones 39 de guía.

30 Con esta forma modificada de recipiente, la cubierta se eleva y el extremo libre del material es sacado hacia afuera



5 y hacia abajo, tapando así la pared 30 frontal, descansando el
citado material sobre bordes superiores del apéndice 32 de deten-
ción y apéndice 33 de guía, en cuyo momento la cubierta está
cerrada. La retirada continua de material dará origen al acopla-
10 miento, primero del apéndice 32 de detención de la pared frontal
y después del apéndice 37 complementario de la lengüeta 35 de
cubierta, dentro de la raja que hay centralmente de la línea
de corte o separación. Al ejercer una presión continua, se origi-
nará el corte automático de una longitud predeterminada de ma-
15 terial, y los bordes cortados del suministro remanente se verán
retenidos en posición para que puedan ser cogidos fácilmente,
con lo que la operación se puede repetir sucesivamente cuando
hay una nueva extensión de material que ha franqueado el apéndice
32 de detención.

15 En las formas modificadas de recipientes que se muestran
en las figuras 7, 8 y 9 de los dibujos se propone situar la aber-
tura de entrega, centralmente de, bien la cubierta u otra de
las porciones de pared longitudinales. Suponiendo, con fines
de una mayor sencillez, que la cubierta se emplea para este fin,
20 el recipiente que se ofrece en la figura 7 comprenderá una
porción 40 de pared frontal, porción 41 de cubierta y paredes
terminales 42. La porción de cubierta está provista de una ranura
43 situada longitudinalmente, de anchura apreciable, y un borde
44 de esta ranura lleva un apéndice 45 de detención situado
25 centralmente.

En la utilización de esta versión del recipiente de en-
trega, es necesario tan sólo sacar el material que ha de ser
entregado a través de la ranura 43, e impulsar a la longitud
del mismo en la dirección del borde 44 de la ranura, y contra
30 el apéndice 45. La retirada continua dará como resultado la
entrada en acoplamiento del apéndice dentro de la porción hendida



de la línea de desgarramiento, y el corte de longitudes sucesivas puede ser realizado con facilidad considerable.

5 El recipiente que se muestra en la figura 8 incluye una porción 50 de pared frontal, porción de cubierta o parte superior 51 y paredes 52 terminalés. La porción de cubierta está provista de una ranura 53 situada longitudinalmente, de apreciable anchura, y cada borde 54 de esta ranura de entrega está provisto de un apéndice 55 de detención arqueado. Se observará que estos apéndices descansan unos contra otros
10 y tienen superficies de bordes adyacentes, conformados complementariamente.

En la utilización de este tipo de recipiente, el material sacado a través de la ranura 53 se acoplará a fricción por medio de los apéndices 55 de detención y casamiento, hasta
15 que se alcance la línea prefabricada de corte. En este momento los apéndices opuestos extenderán la raja, penetrante en su interior y traerán la retirada del material hasta una detención con corte automático, que se realiza al ejercer una tensión continua sobre la longitud que se está entregando.

20 En la forma modificada de recipiente que se muestra en la figura 9 de los dibujos hay una porción 60 de pared frontal, una porción de pared de la parte superior o cubierta 61 y paredes terminales. 62. La porción de cubierta está provista de una ranura 63 de entrega, situada longitudinalmente, de apreciable anchura, y el borde 64 posterior de esta ranura lleva un apéndice 65 de detención, situado centralmente. La porción de pared
25 de la parte superior o cubierta también incluye una porción 66 de lengüeta frontal integral, provista de apéndices 67 de cierre, que penetran en ranuras 68 que hay en la pared frontal, con lo que la cubierta se mantiene cerrada.
30



5 Según se muestra, la porción 60 de pared frontal tiene una lengüeta 69 integral superior que se extiende hacia adentro, y cuyo borde libre comprende un apéndice 70 de detención, situado centralmente, que está por debajo del apéndice 65 de detención, siendo complementario del mismo, siendo este apéndice 65 el de la cubierta, habiendo también unos apéndices 71 de guía, pareciéndose esta estructura a la del borde de la pared superior de la porción de pared frontal de la versión que se muestra en las figuras 1 a 5.

10 El material retirado a través de la ranura 63 de entrega se acoplará a fricción por medio de los apéndices opuestos 70 y 64, hasta que se alcance la línea de corte. En este momento, el apéndice 70 penetrará primero en la raja, en el material que se ha de entregar, seguido por el apéndice 64, y con corte automático de una longitud predeterminada siguiendo inmediatamente después.

15 De esta forma ha quedado descrito un nuevo recipiente de transporte, almacenamiento y entrega conforme a lo especificado, y del cual pueden entregarse y automáticamente cortarse longitudes previamente determinadas de material laminado. Si bien en la versión de tal material ilustrado y descrito, se ha puesto como ejemplo película termoplástica cerrada hermética y transversalmente, para proporcionar bolsas sueltas, se comprenderá que el concepto de la patente no queda así limitado, toda vez que película, papel, u otro material lamina múltiple o única, o en otra forma previamente fabricada, puede ser empaquetado y entregado en la forma que se ha descrito, todo ello con la misma facilidad. Similarmente, en relación con las varias formas de recipientes que se han ilustrado y descrito, pueden llevarse a cabo diferentes modificaciones estructurales.



Así, la patente no se considera limitada por lo que se muestra en los dibujos y se describe en la memoria, y la referencia es mantenida respecto a las reivindicaciones anexas, como resúmenes de los aspectos esenciales de la patente, incluyendo nuevos aspectos de construcción y nuevas combinaciones de partes para todo aquello para lo que se desea protección.

N O T A

En resumen : la presente patente de introducción recaerá sobre las siguientes reivindicaciones:

1.-,Perfeccionamientos introducidos en la construcción de recipientes para el transporte, almacenamiento y distribución de material laminado, en longitudes determinadas, caracterizados por comprender un recipiente para el transporte, almacenamiento y distribución sucesiva de bolsas termoplásticas de longitudes determinadas, y un rollo continuo, producido de material tubular, que ha sido cerrado herméticamente y transversalmente a intervalos espaciados, y provisto de una línea de desgarramiento, dispuesta transversalmente, adyacente a cada cierre transversal, cada una de las citadas líneas de desgarramiento comprendiendo una raja o cortadura centralmente situada, estando provisto el citado recipiente de un orificio de distribución que tiene un borde sobre el cual se sitúa el material que está siendo proporcionado para que se pueda retirar de allí, teniendo el citado borde un apéndice o proyección de guía, adyacente a cada extremo del mismo sobre el cual se sustenta el material que se ha de retirar, estando también provisto de un apéndice integral de detención, situado centralmente, y en alineación con las porciones de corte de las citadas líneas de desgarramiento, y espaciado de los citados apéndices guía por medio de muescas opuestas, el citado apéndice de detención

328407 2



5 penetrando en la primera de las citadas ranuras a medida que el material es retirado del recipiente, con lo que las bolsas de longitudes predeterminadas pueden ser cortadas a lo largo de sucesivas líneas de desgarramiento, con el material a cada lado del apéndice de detención siendo sustentado dentro de las citadas muescas opuestas.

10 2.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de recipientes para el transporte, almacenamiento y distribución de material laminado, en longitudes predeterminadas, caracterizados por comprender un recipiente para el transporte, almacenamiento y distribución sucesiva de bolsas termoplásticas de longitudes predeterminadas, y un rollo continuo producido de material tubular que ha sido cerrado herméticamente y transversalmente a intervalos espaciados y provisto de una línea de desgarramiento, dispuesta transversalmente, adyacente a cada cierre hermético transversal, estando provisto el citado recipiente de un orificio de distribución, teniendo un borde sobre el cual se deposita el material que se retira, incluyendo el citado recipiente porciones de pared en sus partes frontal, del fondo, posterior y superior, dispuestas en relación de borde con borde longitudinales continuos, y una porción de pared terminal, formada contigua con cada borde libre de la porción de pared del fondo, cada porción de pared terminal incluyendo una lengüeta superior de extensión, y dispositivo para unir las citadas porciones de pared frontal y posterior a la porción de pared terminal adyacente, comprendiendo el borde libre de la porción de pared frontal el borde sobre el cual se retira el material proporcionado, estando provisto el citado borde libre de un apéndice guía, adyacente a cada extremo de la misma, y teniendo también un apéndice de detención, integral, situado centralmente, y espaciado de los

15

20

25

30



citados apéndices guía por medio de muescas opuestas, el citado apéndice de detención penetrando en la primera de las citadas líneas de desgarramiento, a medida que el material es retirado del recipiente, con lo que las bolsas de longitudes predeterminadas pueden ser cortadas a lo largo de sucesivas líneas de desgarramiento, siendo sustentado el material a cada lado del tope de detención, dentro de las muescas opuestas.

3.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de recipientes para el transporte, almacenamiento y distribución de material laminado, en longitudes predeterminadas, caracterizados por comprender un recipiente para el transporte, almacenamiento y distribución sucesiva de bolsas termoplásticas de longitudes predeterminadas y un róllo continuo de las mismas, producido de material tubular, que ha sido cerrado herméticamente y transversalmente a intervalos espaciados, y provisto de una línea de desgarramiento dispuesta transversalmente, adyacente a cada cierre hermético transversal, estando provisto el citado recipiente con un orificio de distribución que tiene un borde sobre el cual se retira el material que está siendo proporcionado comprendiendo el citado recipiente porciones de pared frontal, de fondo, posterior y superior, dispuestas en relación longitudinal continua, borde con borde, y una porción de pared terminal, formada contigua con cada borde libre de la porción de pared del fondo, incluyendo la citada porción de pared terminal una lengüeta superior de extensión y dispositivo para la unión de las citadas porciones de pared frontal y posterior a la porción de pared terminal adyacente, y por lo menos un borde del orificio de distribución estando provisto de un apéndice integral de detención, situado sustancialmente en posición central, sobre el cual pasa el material que se ha de retirar, el citado apéndice de detención penetrando en la primera de las citadas líneas de



desgarramiento, a medida que el material es retirado del recipiente, con lo que las bolsas de longitudes predeterminadas pueden ser cortadas a lo largo de sucesivas líneas de desgarramiento.

5

4.- Perfeccionamientos introducidos en la construcción de recipientes para el transporte, almacenamiento y distribución de material laminado, en longitudes predeterminadas.

Según se describe en esta memoria que consta de quince hojas escritas a máquina por una sólo cara y dibujos

Madrid 25 JUN. 1966

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS

P. P. A.

SECRETARÍA DE ESTADO

328407



FIG. 1

FIG. 2.

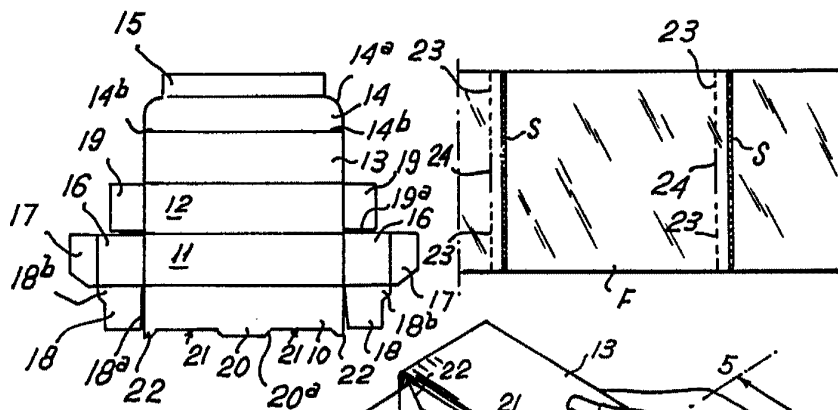


FIG. 3.

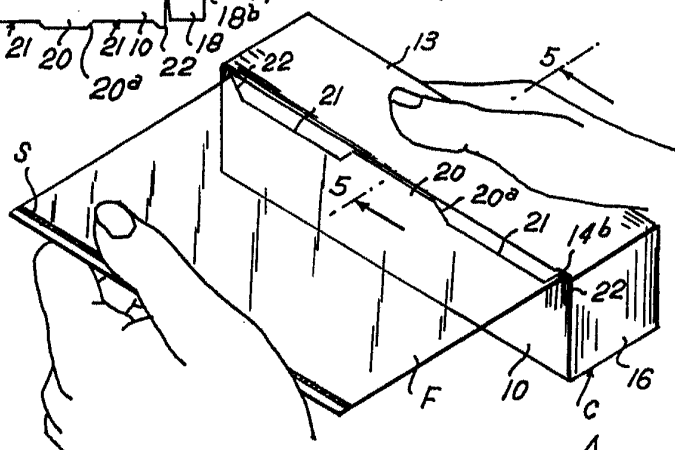


FIG. 4.

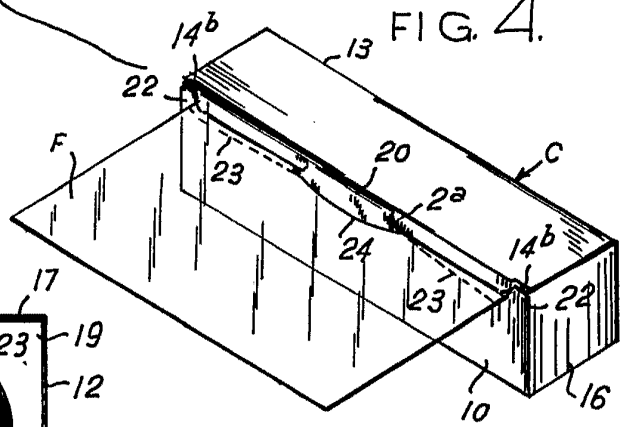
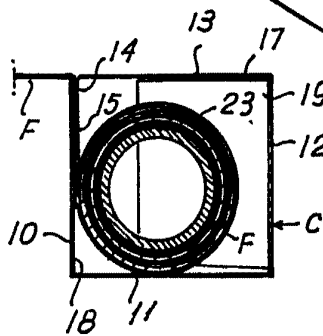


FIG. 5.



Madrid.

25 JUN. 1900

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
P. P. S.

ESCALA VARIABLE.

328407 25



FIG. 6.

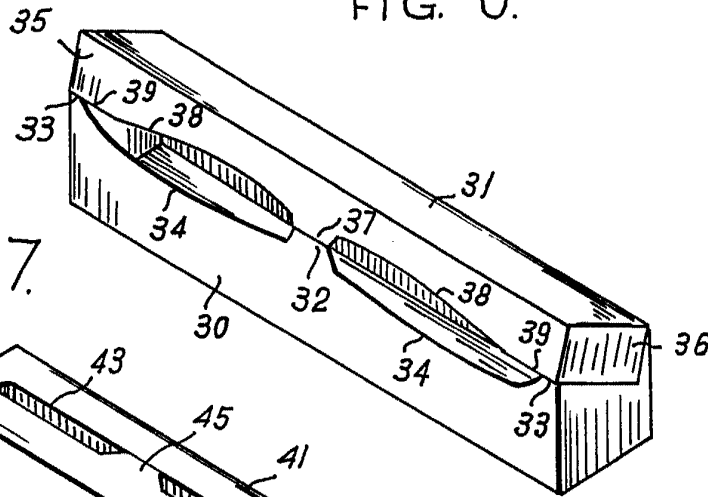


FIG. 7.

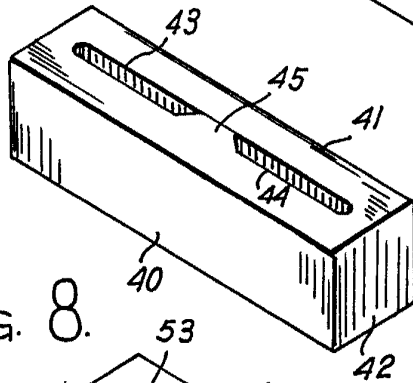


FIG. 8.

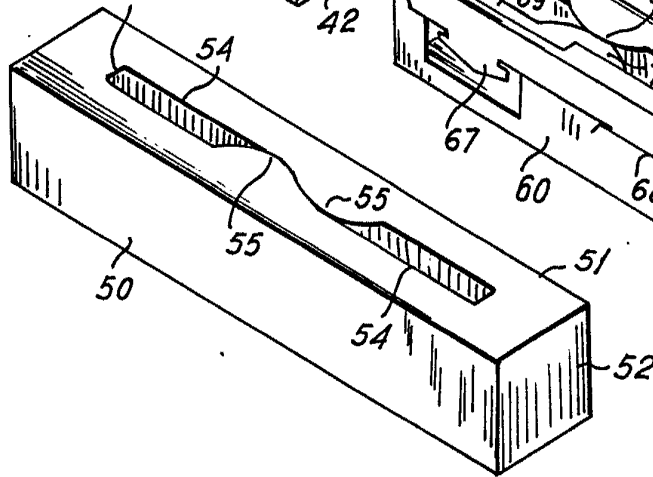
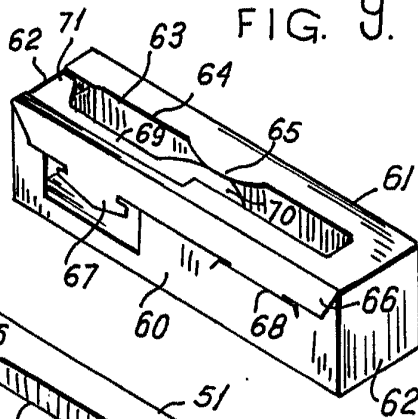


FIG. 9.



Madrid. 25 JUN. 1901.

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS
R.F.

ESCALA VARIABLE.