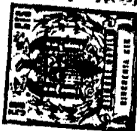


34145



MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INTRODUCCION

en

ESPAÑA

por DIEZ Años

Por: PROCEDIMIENTO DE LLENADO DE SAQUITOS TUBULARES DURANTE SU DESPLAZAMIENTO a nombre de ADOLFO SAENZ DE MIERA DELGADO, de nacionalidad española, domiciliado en Oviedo, calle de Almacenes Industriales nº 12.

En este procedimiento de llenado de saquitos o bolsas tubulares, se consigue el cierre de dichas bolsas tanto longitudinalmente como travesalmente y la formación del tubo, ya que la bolsa se hace a partir de una banda de material termo-soldable durante el movimiento de la hoja. Los mecanismos soldadores se desplazan y recorren trayectorias curvilíneas cerradas situadas en planos horizontales o verticales. Durante el periodo de trabajo los mecanismos soldadores están en contacto térmico con la hoja que avanza a una velocidad sensiblemente igual a la velocidad de rotación de los mecanismos de soldadura.

5

10

Cuando el producto se presenta bajo la forma granulosa o pulverulenta y se introduce de arriba a bajo en el saquito por medio de un mandrín rodeado por el saquito formado, se pueden producir ciertas dificultades procedentes de granos o pequeñas cantidades de polvo del producto que se desea envasar y que se desliza entre las dos partes de la hoja precisamente en el sitio donde se quiere soldar, resultando que no es posible hacer la soldadura perfecta. También se ha observado que inmediatamente después del llenado, el producto depositado en el saquito encierra mezclas de aire importantes que salen poco a poco al exterior o se comprimen en el espacio libre que puede existir en la parte superior del contenido.

15

20

Por cuya causa el nivel del producto en el saquito desciende ligeramente despues de algùn tiempo y puede dar la impresión de que falta producto en la bolsita.

25 El objetivo perseguido por el procedimiento bbjeto de esta patente es de efectuar el llenado de los saquitos limitandó todo lo posible el desprendimiento de polvo o la formación de remolinos de los granos del producto que se desea empaquetar y además obtener un punto de densidad mas favorable del producto envasado.

30 La descripción que sigue de acuerdo con los dibujos de la hoja única que se adjunta da a título de ejemplo la forma de como pueda realizarse el procedimiento que se patenta.

, La figura 1 representa en elevación de perfil con corte parcial un dispositivo para poder ejecutar el procedimiento que se patenta.

35 La figura 2 representa una vista del órgano de llenado en sección circular.

En la figura 1 se ve el mandrín de llenado 1 construido en forma cilíndrica en el cual existe un tornillo sin-fin 4 en el centro de la pared del cilindro se ha hecho un canal circular 26 con el objeto que pueda escaparse el aire durante la operación de llenado. En la pared frontal del mandrín se ha practicado una ranura coaxial en cola de milano 5 en la cual se desliza una lengüeta 6 mantenida por una clavija 7 sobre un soporte 8 que posee dos excentricas 9 y 10 solidarias de las ruedas dentadas 11 y 12 a lascuales se les da un movimiento de rotación por una rueda dentada 13 movida por medio de una cadena 14. En el soporte 8 se, coloca una mordaza térmica 15 que cuando ockupa la posición conveniente ejerce sobre los bordes verticales de la hoja montado uno sobre el otro, un calentamiento que sirve para soldar esta parte de la hoja consiguiendo así la formación del tubo. Esta mordaza en el curso de esta operación se apoya sobre la lengüeta 7 que describe el mismo movimiento vertical que la mandíbula térmica 15.

55 El dispositivo que hace avanzar la hoja está constituido por una banda 16 movida por dos cilindros 17 y 18 que sirve para mover

dicha banda. Esto tambien se puede conseguir solamente con uno o mas cilindros giratorios sin la banda. La hoja 19, que viene de una bobina no representada pasa sobre rodillos que sirven de guia y para tensarla, es transformada en saco por medio del mandrín 5 y las mordazas 21 y 22.

Las mordazas térmicas 21 y 22 siguen una trayectoria circular y se ponen en contacto en la parte correspondiente con el saquito durante su movimiento hacia abajo. El saquito tubular terminado es separado del que le precede por el cuchillo 23.

El producto destinado a ser introducido en el saquito se encuentra en un recipiente 24 al cual el producto es transportado por cualquier medio conocido.

El funcionamiento que acaba de describirse funciona de la siguiente forma:

Despues que la formación del saquito partiendo de la hoja 19 con ayuda de un órgano no descrito y el cilindro 1 llega al estado por el cual el saquito considerado acaba de tomar la posición indicada por puntos en la figura 1 el tornillo sin-fin 4 se pone en movimiento de rotación. El producto de esta forma es introducido en el saquito que sigue su movimiento hacia abajo. Las dimensiones y la velocidad de rotación del tornillo 4 están calculadas de manera que la cantidad de producto introducido en la unidad de tiempo por el tornillo en el saquito sea sensiblemente igual al nuevo volumen del saquito creado por el avance de la hoja.

=== N O T A ===

Los puntos que se desean reivindicar de esta patente de Introducción por diez años son los siguientes:

12.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante su desplazamiento caracterizado por el hecho de que la soldadura longitudinal y transversal para formar el saquito partiendo de una banda o película de material termosoldable se efectua durante su movimiento descendente cuando ya está formado el tubo.

22.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante

su desplazamiento por el hecho de que el mandril formador del tubo está construido por dos piezas una dentro de la otra formando uno o varios canales a lo largo y entre las dos piezas que forman el mandril con el objeto de que el aire que pudiera venir mezclado con la mercancía pueda salir libremente por estos canales.

95  
3ª.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante su desplazamiento por el hecho de que la soldadura vertical o longitudinal se efectúa por medio de una resistencia colocada en una barra unida a dos ejes excéntricos que se mueven a la misma velocidad del movimiento del tubo de materia termosoldable.

100  
4ª.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante su desplazamiento por el hecho de que entre los ejes excéntricos y la barra portadora de la resistencia eléctrica lleva unos muelles que se precisan para que mantenga la presión de la resistencia eléctrica sobre la materia termosoldable un determinado tiempo.

110  
5ª.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante su desplazamiento por el hecho de que la soldadura transversal se efectúa por dos barras opuestas y colocadas cada una de ellas sobre dos ejes excéntricos que coinciden al mismo tiempo y al frente una de otra al hacer contacto con el tubo de material termosoldable llevando una de las dos barras la resistencia eléctrica que al calentarse produce la soldadura.

115  
6ª.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante su desplazamiento por el hecho de que las barras citadas en la reivindicación anterior llevan entre los ejes y los extremos de las barras unos muelles que sirven para prolongar el contacto de dichas barras con el material termosoldable durante breve tiempo.

120  
7ª.- Procedimiento de llenado de saquitos tubulares durante su desplazamiento no conocido en España tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y dibujos que se acompañan y para los fines que quedan especificados.

125      Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, y se representa en la adjunta hoja única de planos.

Oviedo, a catorce de Noviembre de mil novecientos sesenta y seis.

*Lucio*

FIG. 1

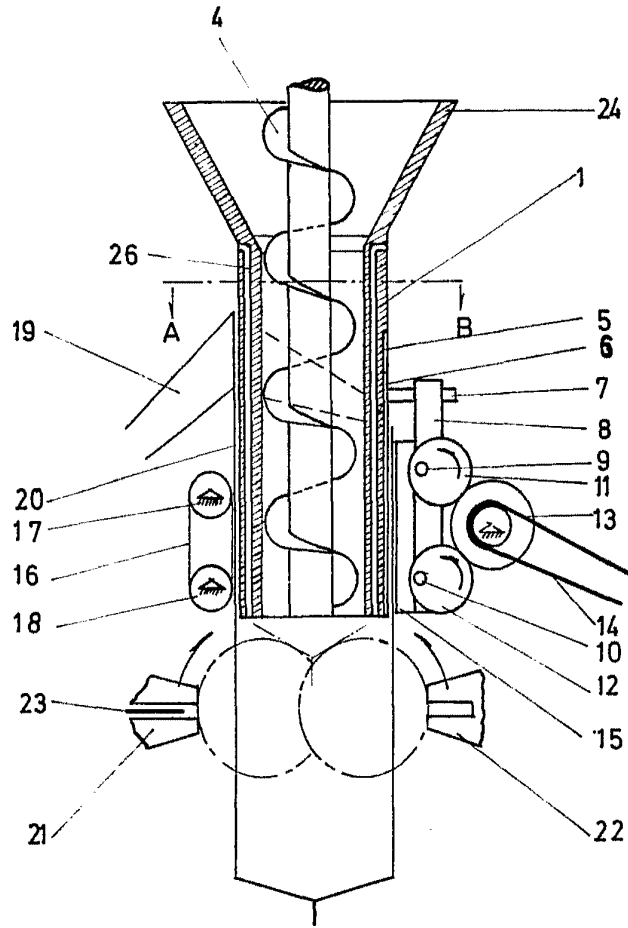
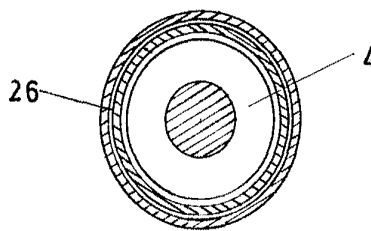


FIG. 2



Oviedo 14 de Noviembre 1966

