

342703

Memoria descriptiva

342703

para solicitar PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a nombre de LES ATELIERS DE CONSTRUCTIONS MECANIQUES C. &
A. HOLWEG,

~~entidad de nacionalidad~~ sociedad francesa de responsabilidad
limitada,
con domicilio en 42, rue Jacques Kablé, Strasbourg (Bajo Rin),
Francia,

por: "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS A LA FABRICACION EN CON-
TINUO DE BOLSAS O SACOS DE PAPEL O MATERIA SIMILAR CON ---
ASAS PLANAS AÑADIDAS" (Clase Internacional B31b B65d). -



La presente invención se refiere a la fabricación en continuo de bolsas o sacos de papel o materia similar, de asas planas añadidas y tiene más especialmente por objeto un perfeccionamiento aportado al modo de seccionamiento de los trozos del tubo o manga formado después de la colocación de las asas sobre la banda aún abierta de papel en movimiento de traslación.

Se sabe que, según un procedimiento descrito en la patente española número 331.478, del 22 de septiembre de 1966, la banda aún abierta es entallada transversalmente según la distancia entre las asas a depositar y que el tubo formado después de esta colocación alrededor de un mandril es seccionado por un dispositivo de corte doble situado a derecha e izquierda de las entallas citadas, como muestra la figura 1 del dibujo adjunto.

Pero, según el procedimiento descrito en la solicitud de patente depositada en España a nombre de la solicitante el 14 de Marzo de 1967, bajo el número 337.994 por "bolsas de papel o materia similar con asas planas añadidas y su procedimiento de fabricación en continuo", procedimiento basado sobre la combinación de una máquina de bolsas del tipo de perforación con aparatos de fabricar y de colocar asas planas de papel, cuyo principio de funcionamiento corresponde a la figura 2, el seccionamiento está asegurado por simple desgarradura de la perforación prevista sobre toda la anchura de la banda antes de la colocación de las asas.

Cada uno de estos dos procedimientos presenta ventajas, pero puede, en ciertos casos, presentar igualmente algunos inconvenientes.

342703



Así, en el procedimiento según la figura 2, en el cual la perforación de la banda hecha sobre toda su anchura ofrece un perfil especial, para la obtención de una bolsa de fondo plana de simple repliegue, o puede ser absolutamente recta (figura 3), para la obtención de una bolsa de fondo formado, sin esquinas o cuadrado, se puede correr el riesgo de tener una mala formación de la bolsa en el caso de papeles de pequeña resistencia mecánica debido al debilitamiento de la banda.

En el procedimiento de la figura 1, es materialmente imposible hacer bolsas de pequeña anchura y esto cualquiera que sea la calidad del papel utilizado. En efecto, las asas o agarraderos deben presentar una anchura interior al menos suficiente para pasar la mano, si no ya no tendrían utilidad. Si la bolsa, en su anchura, no sobrepasa mucho la anchura de las asas y, por tanto, de las entallas previas, la banda ya no puede ser llevada tirando a la máquina a causa del debilitamiento importante que ha sufrido y, de cualquier manera, se engancharía y se rompería pasando sobre el mandril, para la formación del tubo.

La presente invención tiene por fin combinar las ventajas de los dos modos de realización del seccionamiento de los trozos del tubo y eliminar dichos inconvenientes constituyendo la combinación de los dos procedimientos anteriores.

De conformidad con la invención, el perfeccionamiento aportado al modo de troceo del tubo consiste en limitar la longitud de las líneas de debilitamiento por perforaciones transversales previstas a la altura de co-



locación de las asas en el emplazamiento de las mismas y en combinar de manera sincrónica el corte neto del tubo a derecha e izquierda con un efecto de arrancamiento que secciona la parte perforada, siendo realizada esta operación combinada por dos pares de rodillos, girando el primero a la velocidad exacta del tubo y el segundo a una velocidad superior, pero liberado en el momento preciso del corte.

Como variante, se prevén dos pares de entallas de corte neto o de perforaciones en el emplazamiento correspondiente a la posición de las ramas de las asas, y la separación de los trozos del tubo hecha por medio de un dispositivo de corte triple combinado, si ha lugar, con un sistema de arrancamiento.

El perfeccionamiento previsto por la presente invención es ilustrado por el dibujo adjunto, en el cual:

- las figuras 1, 2 y 3 ilustran respectivamente la banda entallada según el procedimiento conocido con separación de la banda por un dispositivo de corte doble, y la perforación de la banda según perfil que permite la obtención ulterior de un fondo plano de simple pliegue o rectilíneo, para la obtención de un fondo del tipo sin esquinas o cuadrado.

- la figura 4 ilustra el perfeccionamiento aportado por la invención, con obtención de la separación de los trozos con sistema combinado de corte doble y de arrancamiento;

- la figura 5 representa el dispositivo de corte y de arrancamiento del perfeccionamiento según la figura 4, y

342703



- la figura 6 muestra una variante de realización de perfeccionamiento.

Como muestran las figuras 4 y 5, la banda 1 en su desplazamiento de traslación es provista a la altura de la colocación ulterior de las asas de dos líneas de debilitamiento por perforaciones 2 y 2' de la longitud correspondiente a la anchura de aquéllas.

Después de la colocación de las asas y de la formación del tubo 4, la separación de los trozos con sus asas añadidas es ejecutada de la manera siguiente: un corte neto de las partes 3 y 3' a derecha y a izquierda de las perforaciones 2 y 2' y el arrancamiento de las mismas.

Esta operación es efectuada por el dispositivo de la figura 5, que tiene un primer par 5 de rodillos 6, 6' que tiran a la velocidad exacta del tubo y ejecutan el corte, y un segundo par 7 de rodillos 8, 8', que efectúa el arrancamiento, y entra en acción en el momento preciso del corte y a una velocidad superior a la del tubo, por ejemplo gracias a unos órganos que imprimen al rodillo superior de arrancamiento 8 un movimiento alternativo vertical sincronizado con el corte de tal manera que el mismo se encuentra en contacto con el tubo en el momento del corte.

Es igualmente posible, según una variante, proceder según la figura 6 y efectuar dos pares de entallas ya sea con corte neto, ya sea con perforación 10 y 10' en zonas correspondientes al emplazamiento de las ramas 11 y 11' de las asas, efectuándose la separación de los trozos de tubo por medio de un dispositivo de corte triple (a la derecha 12', a la izquierda 12" y en el centro 12), combi-



nado, si ha lugar, con un sistema de arrancamiento.

Por supuesto, el perfeccionamiento descrito, objeto de la invención, es válido tanto para las bolsas de asas interiores como para las bolsas de asas exteriores, y la colocación de una banda de refuerzo interior o exterior, según el procedimiento de la patente francesa ---- 1.448.468 antes considerada, permanece válida.

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Francia, con fecha 10 de febrero de 1967, bajo el número P.V. 8.811, se acoge a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

N O T A

Los puntos de invención, propia y nueva, que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:

1º. - Perfeccionamientos aportados a la fabricación en continuo de bolsas o sacos de papel o materia similar con asas planas añadidas, y más especialmente al modo de troceo del tubo provisto de sus asas, que consisten en limitar la longitud de las líneas de debilitamiento por perforaciones transversales previstas a la altura de la colocación de las asas, a la anchura de emplazamiento de las mismas, y en combinar de manera sincrónica el corte neto del tubo a derecha y a izquierda con un efecto de arrancamiento que secciona la parte perforada, siendo esta operación combinada realizada por dos pares



de rodillos, girando el primero, de corte, a la veloci--
dad exacta del tubo y girando el segundo, de arrancamiento
to, a una velocidad superior y siendo separado en el mo-
mento preciso del corte por un órgano con movimiento al-
5 ternativo colocado entre los dos pares y que lleva al ro-
dillo superior de arrancamiento en contacto con el tubo.

2º. - Perfeccionamientos según la reivindicación
1, según los cuales la banda en movimiento de traslación
es provista de dos pares de entallas ya sea con corte ne
10 to, ya sea con perforación en zonas correspondientes al
emplazamiento de las ramas de las asas, siendo efectuada
la separación de los trozos de tubo provistos de las ---
asas por medio de un dispositivo de corte triple, combi-
nado, si ha lugar, con un sistema de arrancamiento.

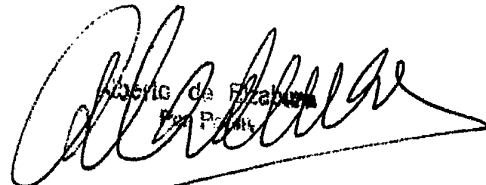
15 3º. - Perfeccionamientos aportados a la fabrica-
ción en continuo de bolsas o sacos de papel o materia si-
milar con asas planas añadidas.

Tal y como se ha descrito en la Memoria que an-
tecede, representado en el dibujo que se acompaña y con
20 los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas a -
máquina por una sola de sus caras. ~~1967~~

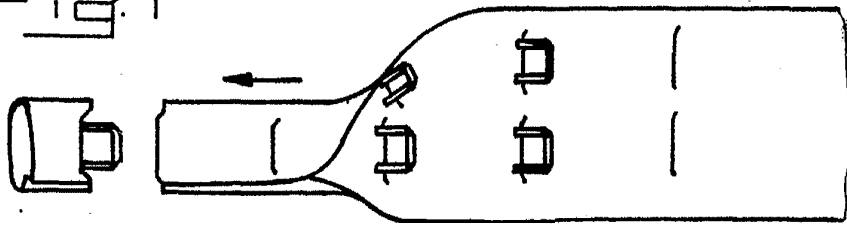
Madrid,

P.A.


Ministerio de Trabajo
y Previsión Social

342703

Fig. 1



2 AGG



Fig. 2

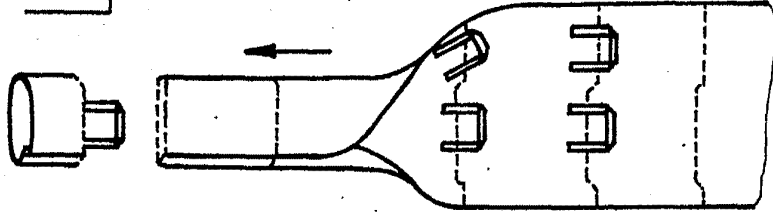


Fig. 3

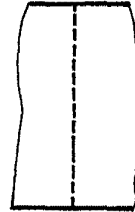


Fig. 4

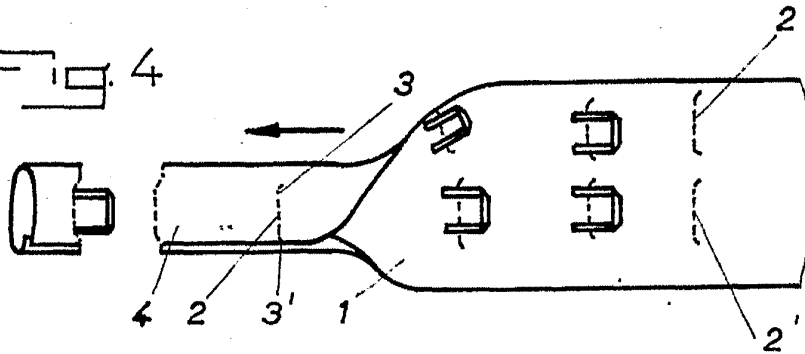


Fig. 6

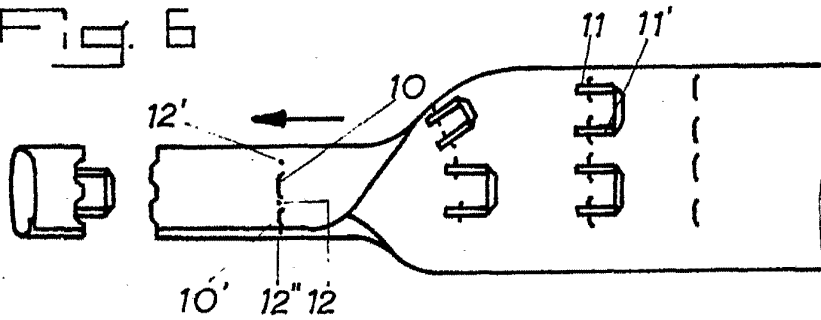
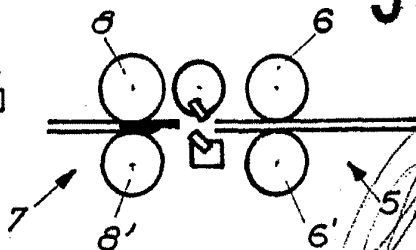


Fig. 5



342703

Alberto de Francia
 Pat. 1919

POOR QUALITY