



24 E

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I.P.C.
CLASE <u>B-65</u>
SUBCLASE <u>C</u>

P A T E N T E

376328

D E

I N T R O D U C C I O N

a favor de Don Andreas Cornelis Marie BUISE, de nacionalidad holandesa, residente en La Haya (Holanda), Bezuidenhoutseweg, 419, por "PROCEDIMIENTO PARA COLOCAR ETIQUETAS PROVISTAS DE CORDEL A PAQUETES TUBULARES".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La invención se refiere a un procedimiento para colocar una etiqueta provista con un cordel en un paquete tubular o en forma de red, estando retenido el cordel de la etiqueta por medio de una tira que cierra el paquete y en el que se disponen dos tiras de cierre a corta distancia entre sí alrededor del mismo, por medio de un dispositivo de cierre, después de lo cual el envase es cortado en un lugar situado entre las tiras de cierre.

10.

El procedimiento antes indicado es conocido



376328

- comunmente y está descrito por ejemplo, en la patente suiza No. 370.005 la cual describe también un dispositivo por cuyo medio pueden disponerse dos tiras de cierre a poca distancia entre sí alrededor del extremo contraído de un envoltorio. Las etiquetas son suministradas en una forma tal que el operario debe colocar el extremo del cordel de una etiqueta en el paquete en el dispositivo de cierre, después de lo cual este cordel debe ser fijado en el envoltorio por medio de una tira de cierre.
- 5.
- 10.

Es evidente que con tal método la capacidad de los dispositivos de cierre convencionales no se emplea totalmente. La introducción del cordel hace perder mucho tiempo, a la vez que muchas veces sucede que, el mismo no es insertado en forma adecuada y, por ejemplo, es fijado sólomente a medias.

15.

Es un objeto de la invención el eliminar estos inconvenientes y permitir la colocación de las etiquetas de una forma más rápida y segura. Para este propósito, de acuerdo con la invención, cada vez son suministradas dos etiquetas, que están interconectadas por medio de un cordel, al dispositivo de cierre, debido a lo cual el cordel de conexión es sujetado al envase por medio de dos tiras de cierre, y un par de etiquetas es suministrado al dispositivo de cierre sólo a cada dos operaciones de cierre.

20.

25.

La invención se pone mejor en evidencia a continuación con referencia a los dibujos anexos.



376328

- La figura 1a , representa una hilera de bolsas yuxtapuestas provistas con una etiqueta de acuerdo con el método conocido; la figura 1b muestra, en una forma correspondiente, una hilera de bolsas yuxtapuestas provistas con una etiqueta de acuerdo con el método de conformidad con la invención; la figura 1c muestra dos etiquetas interconectadas por medio de un cordel; la figura 2 muestra una vista frontal del dispositivo para realizar el procedimiento de acuerdo con la invención; la figura 3 muestra un alzado lateral de la invención de acuerdo con la figura 2; la figura 4 muestra una vista en planta de una tira de material para manufacturar etiquetas interconectadas a pares, y la figura 5 muestra la posición de la tira de material con respecto al mecanismo de corte y el cabezal de cierre.
- 5.
- 10.
- 15.

La figura 1a muestra un número de bolsas sucesivas -1- a -5-, por ejemplo llenas con verduras, que en ambos extremos están cerradas por medio de una tira de cierre metálica -6-. Las bolsas están provistas cada una con una etiqueta -7-, la cual por medio de un cordel -8-, apretado bajo la tira de cierre -6-, está conectada a las bolsas -1- a -5-.

20.

Para fijar las etiquetas a las bolsas se debe proceder en la forma conocida de una manera tal que a cada operación de cierre (por medio de la cual el extremo de la bolsa precedente y el principio de la bolsa siguiente son cerrados simultáneamente) se alimenta una etiqueta cada vez. Las etiquetas están todas por tanto

25.



376328

en el extremo posterior de las bolsas -1- a -5-.

- De acuerdo con la invención, las etiquetas 10- y -10'- son suministradas a pares unidas por un cordel -9-, como se indica en la figura 1c y únicamente en operaciones de cierre alternadas, de manera que se obtiene el resultado visible en la figura 1b . Una operación de cierre es efectuada sin etiquetas, de manera que el extremo posterior de la bolsa laminada y el extremo delantero del tubo continuo son cerrados simplemente con anillas o tiras -6- desprovistas de etiquetas, mientras que en la siguiente operación de cierre se suministra simultáneamente dos etiquetas en la forma descrita antes, una de las cuales -10', queda fijada a la tira -6- que cierra el extremo posterior de la bolsa terminada, y la otra -10-, que es unida a la tira o anilla que cierra el extremo delantero, del tubo continuo -12-. En la operación siguiente no se suministra etiquetas y así sucesivamente.
- 5.
- 10.
- 15.

- Esto está mostrado en la figura 1b; los extremos de las bolsas -4'- y -5'- encarados entre sí están provistos con una etiqueta -10-, -10'- los extremos siguientes de las bolsas -3'- y -4'- que están girados entre sí no están etiquetados, los extremos siguientes de las bolsas -2'- y -3'- están otra vez provistos con etiquetas -10-, -10'-.
- 20.
- 25.

Este procedimiento puede ser llevado a la práctica, por ejemplo, en una máquina como la representada en las figuras 2 y 3. Tal como se muestra en la figura 2



376328

un conducto de suministro -11- está dispuesto al lado del dispositivo alrededor del cual hay dispuesto un tubo de malla de material de embalaje. Cantidades medidas del producto a empaquetar o verduras son introducidas por dentro del tubo de suministro en el extremo inferior del material de embalaje -12-. Después de ello el material de embalaje es juntado detrás de la porción llena e introducido dentro de la abertura -14- de la cabeza de cierre -15-, después de lo cual el dispositivo de cierre (no representado), accionado por un resalte que es puesto en funcionamiento por el paquete coloca las tiras de cierre alrededor de la bolsa -6-. Al mismo tiempo el material de empaquetado es cortado completamente entre las tiras de cierre -6-, de manera que una bolsa llena -16- puede ser descargada en la parte derecha de la cabeza de cierre a través del canal inclinado de descarga -17-.

Las etiquetas son suministradas a pares a la cabeza de cierre por medio del miembro de guía -18- dispuesto encima de la cabeza de cierre -15-. Éstas están formadas cortándolas a la anchura deseada a partir de una tira de material en forma de paquete o rollo de suministro -20-. Los mecanismos requeridos para este propósito están representados únicamente en forma esquemática en las figuras 2 y 3; la máquina comprende un motor impulsor -21-, el cual impulsa por medio de un acoplamiento desconectable, tanto el mecanismo de avance para el rollo -19-, como el mecanismo impulsor para el meca-

376328²⁴



5. mismo de corte. El último consiste en una cuchilla oscilante -22- que es accionada, a través de las palancas -23- y -24-, el árbol -25- y el rodillo guía -26-, por un disco perfilado -27-, cuyo disco, dependiendo de la forma de su perfil, debe girar un determinado número de grados para que la cuchilla se ponga en funcionamiento.

10. La introducción del paquete en la abertura -14- de la cabeza de cierre tiene como resultado que, por medio de un miembro de accionamiento (no representado), por ejemplo, un mecanismo de levas, el disco -27- sea hecho girar a través de un ángulo deseado con lo que la cuchilla -22- corta a través de la tira de etiquetas, a cada operación de cierre de bolsas, realizada en el cabezal -15-:

15. Una porción de esta tira de etiquetas están representadas en planta en la figura 4. Esta tira -28- está compuesta de dos capas de material, situadas una sobre la otra e interconectadas, entre las que se encuentra, a cortas distancias, el cordel -29-. Una porción -29a- de este cordel -29- se encuentra en la tira y una porción siguiente queda fuera de ella. Además hay dispuestas aberturas -30- y -31- separadas regularmente en la tira y que sirven como puntos de referencia para el mecanismo de transporte. Estas aberturas, representadas con forma circular en la figura, pueden, dependiendo del mecanismo de transporte, tener también cualquier otra forma, por ejemplo alargada.

25. Además, la tira está hendida, por el lado del



cordel, en una pequeña longitud. Estas incisiones -33- cortan también la porción de cordel que se encuentra dentro de la tira.

5. La figura 5 muestra la posición mutua de la tira -28-, la cuchilla -22-, el respaldo -34- del miembro de guía -18- y la cabeza de cierre -15-. El dispositivo funciona como sigue: En cada operación de cierre la cuchilla -22- corta la tira -28- en una distancia -35-; la regulación es tal que después de una operación de cierre, por la que dos etiquetas (-10-, -10'-, respectivamente) son colocadas en el envoltorio, se corta una tira (-36- en la figura 4) de una forma tal que la misma queda conectada por medio de la porción de cordel -37- con la otra porción de banda -28-. La porción cortada -36- cuelga luego en el lado del miembro de guía.

10.

15.

Después de la siguiente operación de cierre, por la que no se suministran etiquetas, se corta la siguiente tira -36'-. Esta tira ya no está unida con el rollo de suministro -28- ya que la porción -32- ya está cortada, con lo que también el cordel -37- fue cortado completamente. El par de etiquetas -36-, -36'- queda ahora liberado de la tira de suministro -28- y se desliza a lo largo del miembro de guía -18- completamente dentro de la ranura -14- de la cabeza de cierre -15- donde en la siguiente operación de cierre es asegurada a la bolsa llena y a la porción a llenar de la malla de envase -12-.

20.

25.

De esta manera dos etiquetas interconectadas

376328



en operaciones alternativas de cierre son introducidas en la cabeza de cierre y solidarizadas allí al envase.

5. El dispositivo de las figuras 2 y 3 está representado obviamente en sus líneas generales. De manera que en la práctica se requerirán disposiciones para realizar una inscripción en las etiquetas antes de que sean suministradas a la cabeza de cierre, por ejemplo, por medio de un sello.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

15. 1. Procedimiento para colocar etiquetas provistas de cordel a paquetes tubulares, de material laminar o en forma de red, estando retenido el cordel de la etiqueta por medio de una tira de sujeción que cierra el envase y mientras que cada vez son dispuestas dos tiras de cierre, situadas a poca distancia entre sí, alrededor del paquete por medio de un dispositivo de cierre, después de lo cual dicho paquete es dividido en un lugar
20. comprendido entre las tiras de cierre, caracterizado porque se suministra cada vez dos etiquetas interconectadas por medio de un cordel al dispositivo de cierre, y dicho cordel de conexión es apretado por medio de dos tiras de

376328²⁴



cierre en operaciones alternas de cierre.

2. Procedimiento para colocar etiquetas provistas de cordel a paquetes tubulares.

La presente memoria consta de nueve hojas
5. foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 24 de enero de 1970

Andreas Cornelis Marie BUISE

p.a.

FIG: 1a.

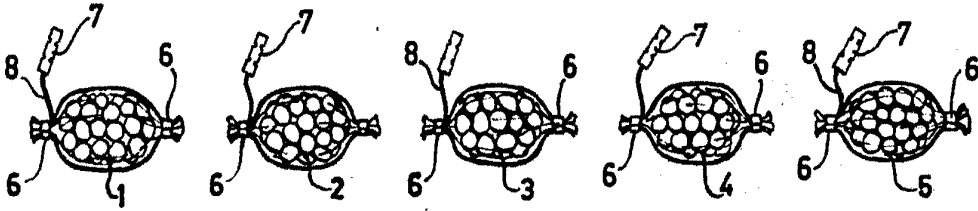


FIG: 1b.

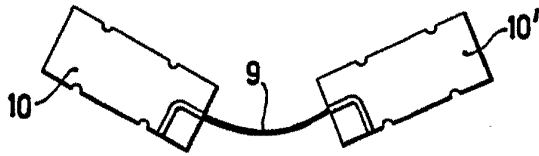
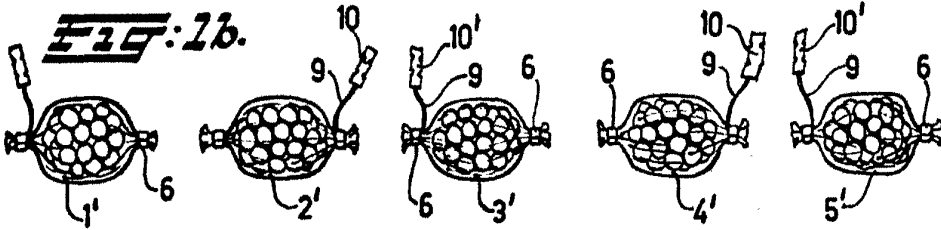


FIG: 1c.

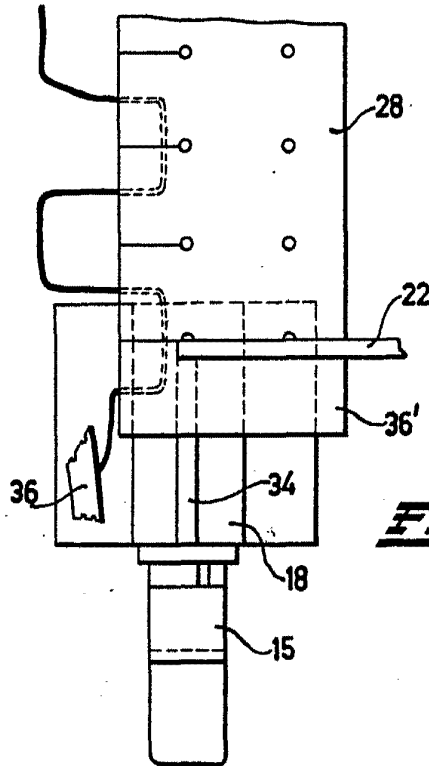


FIG: 5.

Barcelona, 24 de enero 1.970
p.a. **K. PONTI**

19565/2

POOR
QUALITY

18565/2

FIG: 3.

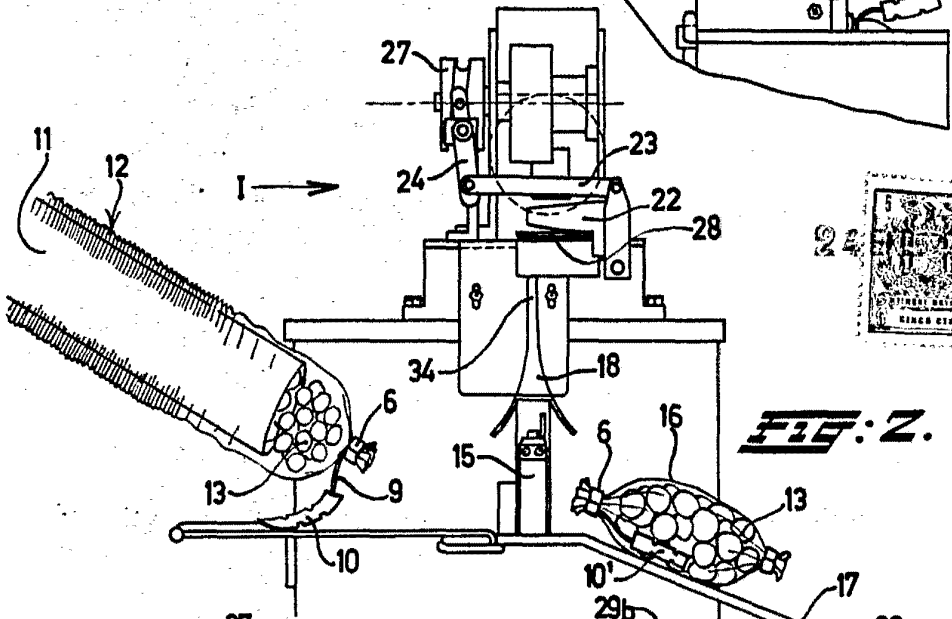
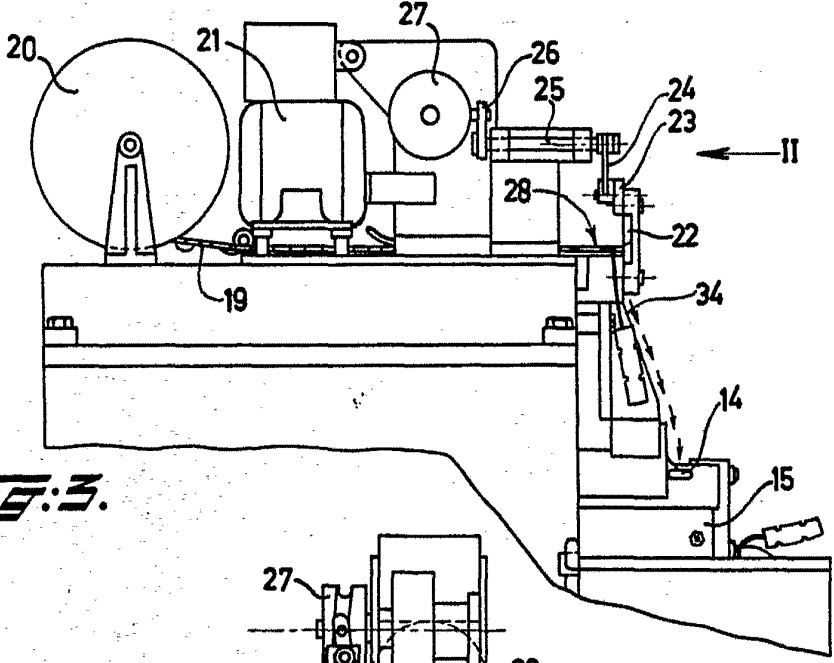
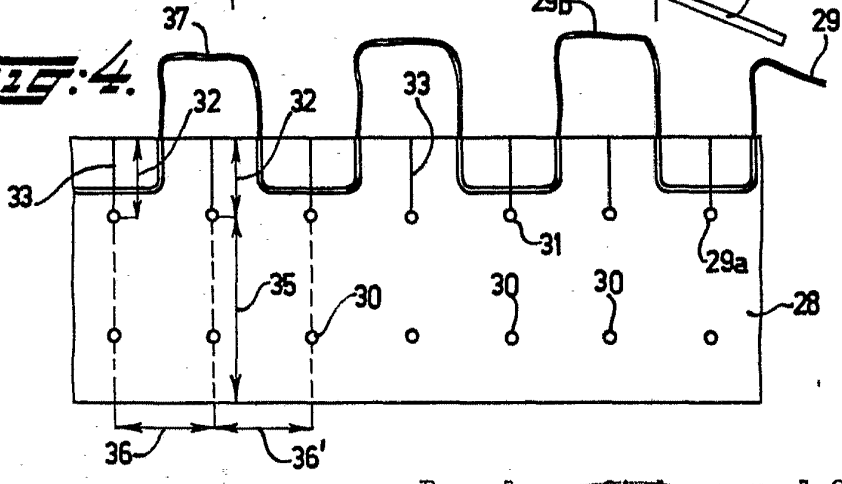


FIG: 2.

FIG: 4.



Barcelona, 24 de enero 1.970
p.a. **L. PONTI**