



REGISTRO DE PATENTES
CLASIFICACION
CLASE B.29
SUBCLASE D

384223

EXPEDIENTE: PATENTE DE INVENCION

Titular: INTERPLASTICA, S.A.

Nacionalidad: Española

Domicilio: VALENCIA - Chera, 4 al 8

Objeto: "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS A LAS MAQUINAS PRODUCTORAS DE TUBO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS, SACOS O LAMINAS DE POLITENO"

Prioridad:

MEMORIA DESCRIPTIVA

5 A lo largo de la presente Memoria Descriptiva y valiéndonos de la ayuda del plano adjunto, se dan a conocer unos perfeccionamientos aportados a las máquinas productoras de tubo para la fabricacion de bolsas de politeno, por cuyas evidentes cualidades prácticas y funcionales se solicita, a favor de la entidad titular del expediente, el privilegio de exclusividad concedido por la vigente Ley de la Propiedad Industrial, para su explotación en España.

10 Las bolsas continuas de politeno se fabrican mediante un proceso iniciado con la introducción de

**POOR
QUALITY**

384223



- 2 -

15

Los gránulos de materia prima en el correspondiente extruder, de donde pasan, convenientemente elaborados y a través de oportunos filtros al cabezal, en el que se forma el clásico globo de politeno, en virtud de la insuflación de aire que le hace adquirir el diámetro deseado para la producción de tubo continuo. El mencionado globo -según el argot del ramo- es en realidad un perfecto tubo continuo, que asciende a la parte superior de la máquina, donde es recogido, ya en forma plana, por las bobinadoras dispuestas a tal efecto.

20

25

Esta disposición clásica e imprescindible, requiere la utilización de dos empleados por máquina, uno de los cuales, situado en la parte superior controla la exactitud de medida del producto y el otro, situado en la parte inferior, acciona las llaves de paso de aire según las instrucciones del primer operario, para mantener constante el diámetro del tubo o globo.

30

35

Este diámetro está conseguido y mantenido por la presión del aire inyectado en el interior del globo, de manera que sus variaciones en más o en menos provocan aumentos o disminuciones en dicho diámetro, que son controladas por el operario situado en la parte superior de la máquina y comunicadas al de la parte inferior, para que éste aumente o disminuya el paso de aire, con objeto de recuperar la cota exacta.

40

Con nuestros perfeccionamientos esta operación se efectúa automáticamente, mediante la disposición de sendos contactos que actúan sobre sus respectivas válvulas, para enviar aire al interior del globo para darle salida del mismo. Como dichos contactos se encuen

384223



- 3 -

45 tran situados a la medida exacta que debe mantener el globo, queda garantizada la exactitud de su cota, sin necesidad de operarios y manteniendo en todo momento una calidad de producción muy superior a la determinada por la apreciación y regulación manual de aquellos, que siempre provoca un espesor de película irregular.

50 Cuando por circunstancias fortuitas se produce la rotura del globo, en cuyo momento por pérdida instantánea de la presión del aire, se interrumpe la producción de tubo, el operario, liga recogiendo todo el extremo de la película, cerrando el globo para reanudar la producción del mismo. En esta fase, resulta difícil y premioso, en las actuales instalaciones, volver al diámetro de tubo requerido, produciéndose una serie de tanteos que, a pesar de la pericia de los operarios, se traduce en metros de material inutilizado, aparte de que requiere una atención especialísima de los operarios en sus tanteos para reducir las pérdidas.

60 Con las mejoras objeto de nuestra Patente, los operarios se tendrán que limitar únicamente a verificar el ligamiento que cierre de nuevo el globo y pasarlo al tren de bobinado superior, despreocupándose inmediatamente de regular la entrada de aire para la recuperación del diámetro adquirido, porque rápidamente, el tubo adquirirá el volumen que le hará entrar en contacto inmediato con los elementos previstos que más adelante se describen, regulándose de inmediato y de forma automática la entrada apropiada de aire para su diámetro.

70

Para aclarar convenientemente la naturaleza

384223

- 4 -



75

de nuestros perfeccionamientos, hemos considerado conveniente la aportación del plano adjunto, en el que se incluyen dos representaciones de sus partes esenciales, Por su carácter informativo, estas representaciones deben ser consideradas en su más amplio sentido, y en ningún caso, como límite del alcance del expediente.

80

La figura 1ª del plano nos muestra, en una vista un tanto esquematizada, la disposición de los contactos sobre la superficie del globo de politeno. La figura 2ª es una representación de las válvulas de carga y descarga, con las entradas y salidas de aire y su respectiva conexión.

85

Concretando nuestra descripción al contenido de las precitadas figuras, aparece señalado con -1- el cabezal de la máquina, coronado por su anillo de refrigeración -2- en el que conectan las oportunas conducciones -3- para la misma. Verticalmente sobre dicho cabezal, se eleva el globo -4-, o tubo de politeno, hasta alcanzar la parte superior de la máquina, no representada en nuestro esquema. A lo largo de la altura del tubo -4- se distribuyen una pluralidad de guías, constituidas por varillas -5-, perpendiculares al cilindro y rematadas por tramos transversales -6- encargados de mantener la verticalidad ascendente del globo.

90

95

100

A una altura conveniente de su desarrollo se colocan las pletinas horizontales -7- y -7'-, en cuyos extremos permanecen articulados los portacontactos -8- y -8'- inclinados hacia el globo y con posibilidad de graduar esta inclinación para adaptarse al diámetro del mismo. De los contactos -9- y -9'- de funcionamiento in

384223



- 5 -

105 verso, surgen sendas varillas -10- y -10'- muy finas y sensibles, con su extremo superior doblado en ángulo recto, por el que permanecen suavemente apoyadas en la superficie exterior del globo -4-. Lógicamente, la posición de estas varillas y contactos entre sí, será variable, pero siempre se encontrarán a la distancia exacta del eje de simetría vertical del globo, determinada por el diámetro de éste.

110 Cada uno de los contactos -9- y -9'-, dispone de un piloto -11- y -11'- que denuncia sus fases de funcionamiento, y permanece conexas con su válvula correspondiente de carga y descarga. Estas se encuentran formando una batería iniciada con la conducción de entrada de aire -12- y la llave de regulación de la misma-13-. Directamente comunicada con esta llave, aparece la válvula de carga -14-, siguiendo la pequeña instalación con una conexión en T-15-, que da paso por su boca inferior al conducto -16- dotado de un enchufe rápido -17- en el que se inicia la conducción -18-, comunicada con el cabezal -1-, mientras que su boca horizontal lleva a la válvula de descarga -19-, dotada de la boquilla de salida -20-.

115

120

125 El contacto -9- determina la puesta en funcionamiento de la válvula -14- y el contacto -9'- determina lo propio con la válvula -19-.

130 Cuando se produce una leve disminución en el diámetro del globo -4- registrada por la varilla -10- correspondiente, se pone en marcha su contacto -9-, que acciona a la válvula de carga -14- permitiendo la entrada de aire por el conducto -18- al interior del cabezal



135

-1- y globo -4- recuperando éste su diámetro correcto. Si, por el contrario, se ha producido un aumento excesivo, actuará la otra varilla -10'- cuyo contacto -9'- abrirá la válvula de descarga -19-, saliendo el exceso de aire, procedente del conducto -18- a través de la boquilla -20-, hasta que, restablecida la medida correcta, deje de actuar el contacto -9'- correspondiente.

140

Suficientemente descrita la naturaleza de nuestros perfeccionamientos, sólo nos resta manifestar que serán variables las circunstancias de materiales, tamaños y formas de sus diferentes partes, siempre y cuando no se vea alterada su esencialidad, contenida en la siguiente

145

N O T A
= = = =

Los puntos que se reivindicán en la presente Patente de Invención, son:

150

1º.- Perfeccionamientos aportados a las máquinas productoras de tubo para la fabricación de bolsas, sacos o láminas de polieteno, consistentes en la disposición de finas varillas con sus cabezas dobladas en ángulo, que permanecen suavemente apoyadas en la periferia del globo o tubo continuo de polieteno, y directamente relacionadas, por sus extremos opuestos, con sendos contactos de funcionamiento inverso montados en portacontactos graduables, para adaptarse exactamente al diámetro de globo convenido, cuyos contactos disponen de pilotos que señalan sus fases de funcionamiento y permanecen conexiados respectivamente con una válvula de carga y una de descarga.

155

160

384223

- 7 -



165

170

175

180

2º.- Perfeccionamientos aportados a las máquinas productoras de tubo para la fabricación de bolsas, sacos o láminas de polieteno, consistentes en la disposición de dichas válvulas en una pequeña instalación neumática, a la que llega aire a través de una llave de regulación, de donde pasa a la válvula de carga, y de ésta, a una bifurcación en "T" comunicada con la válvula de descarga y la conducción que lleva el aire al interior del cabezal de la máquina y del globo de polieteno, de manera que al disminuir levemente el diámetro de éste actúa el contacto que acciona la válvula de carga permitiendo la entrada de aire, y, al aumentar excesivamente el mismo diámetro, actúa el otro contacto accionando la válvula de descarga, que hace disminuir el volumen del aire. Y

3º.- "PERFECCIONAMIENTOS APORTADOS A LAS MÁQUINAS PRODUCTORAS DE TUBO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS, SACOS O LAMINAS DE POLIETENO", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en las figuras del plano adjunto para su mejor comprensión.

74373

384223



- 8 -

Esta Memoria consta de OCHO hojas, escritas o mecanografiadas por una sola cara y a doble espacio en 182 líneas.

Valencia, 2 de Octubre de 1970

Por autorización de los interesados.

Juan López

39

384283

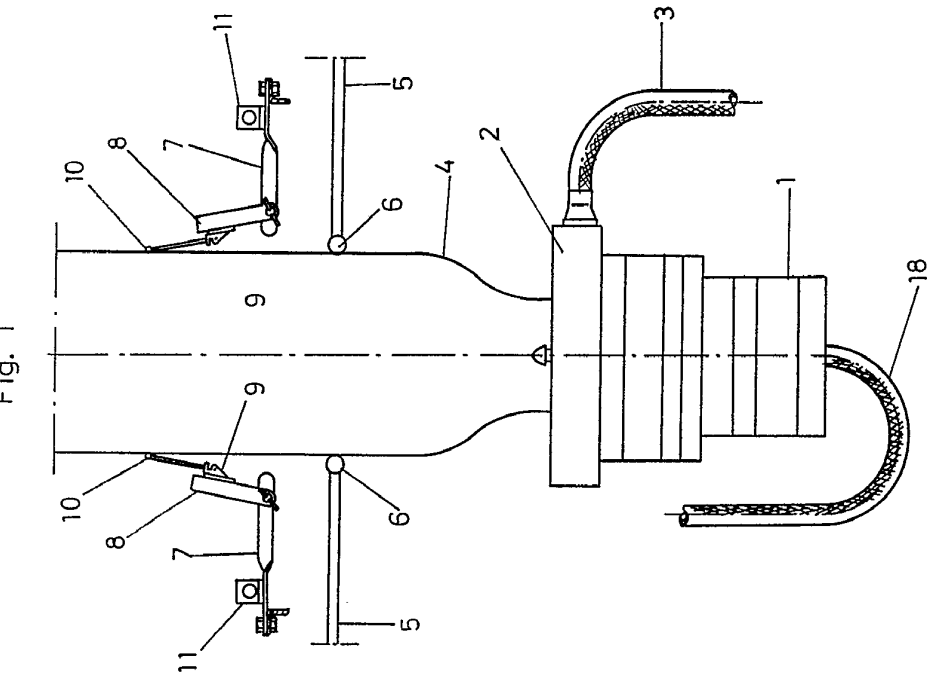


Fig. 1

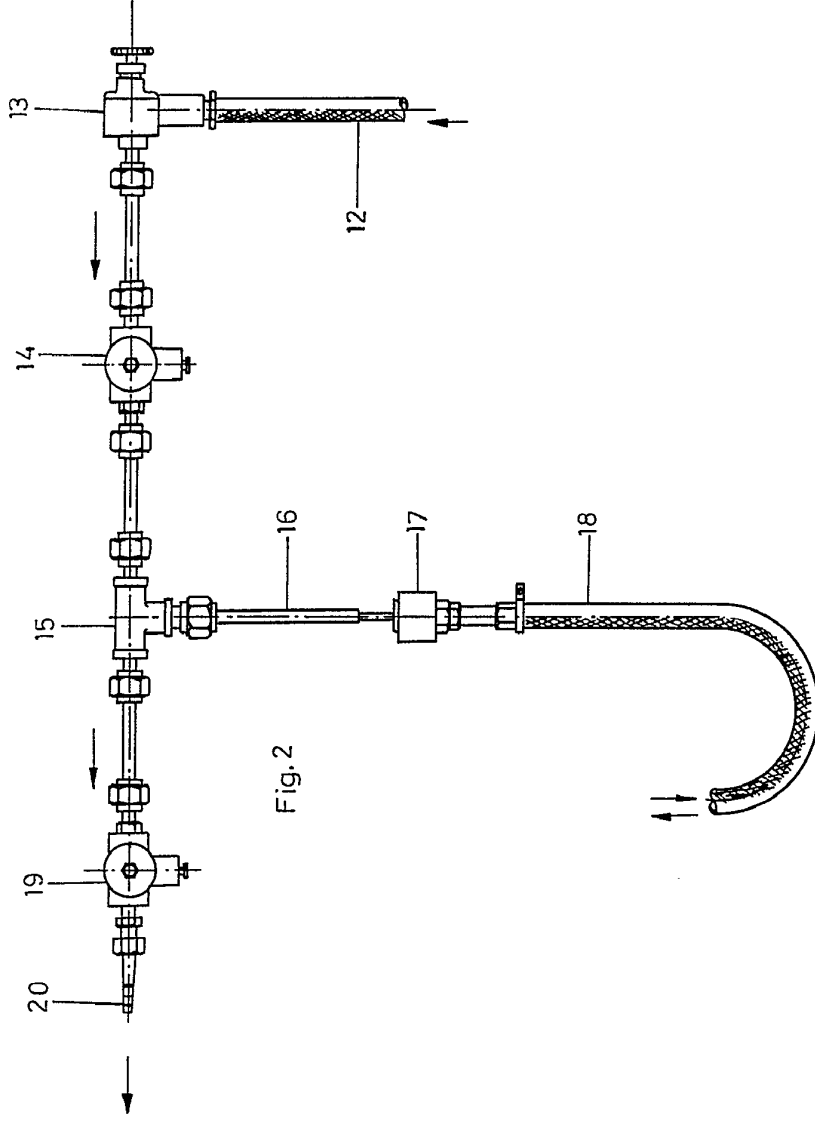


Fig. 2

Escala variable
Valencia Sebpre 1970
P.A.

Seoulbye

Fig. 1

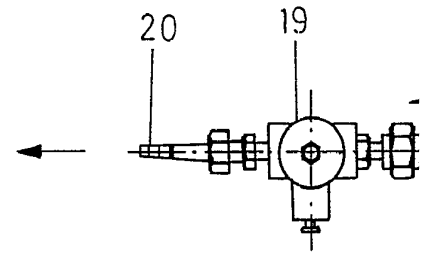
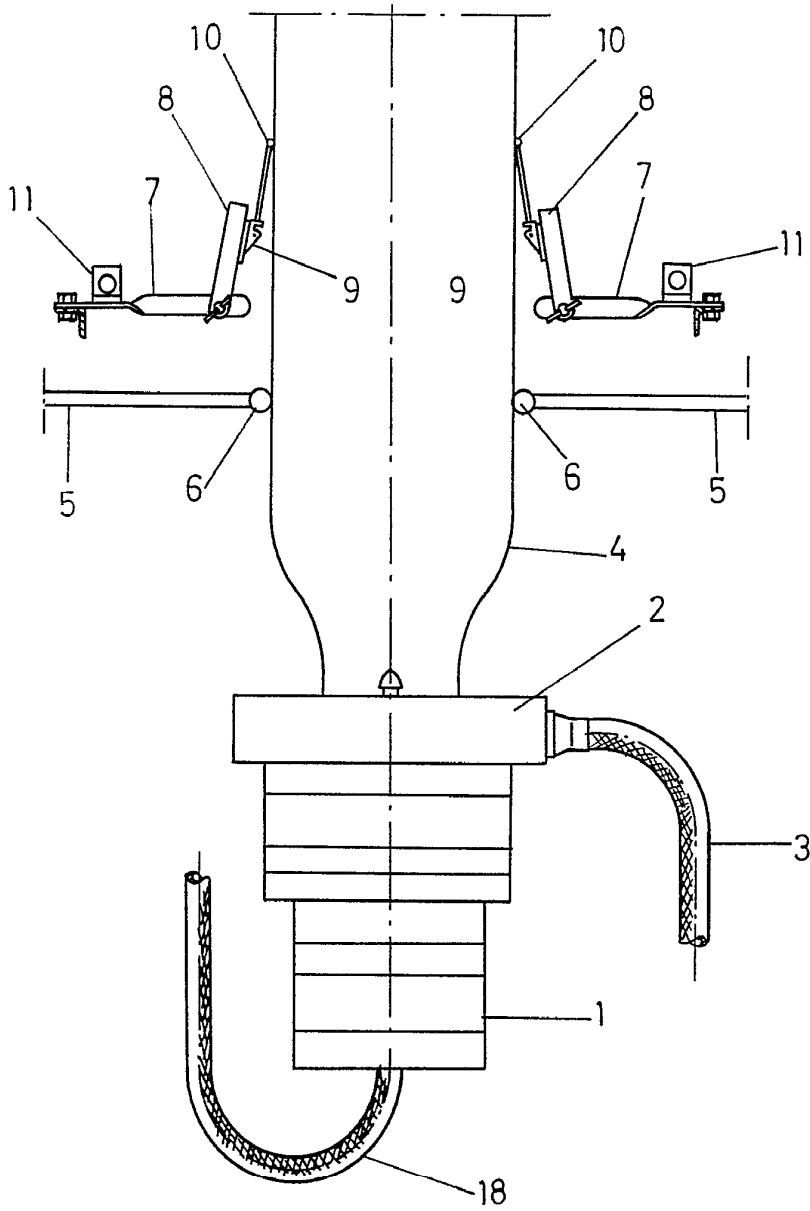


Fig. 2



304003

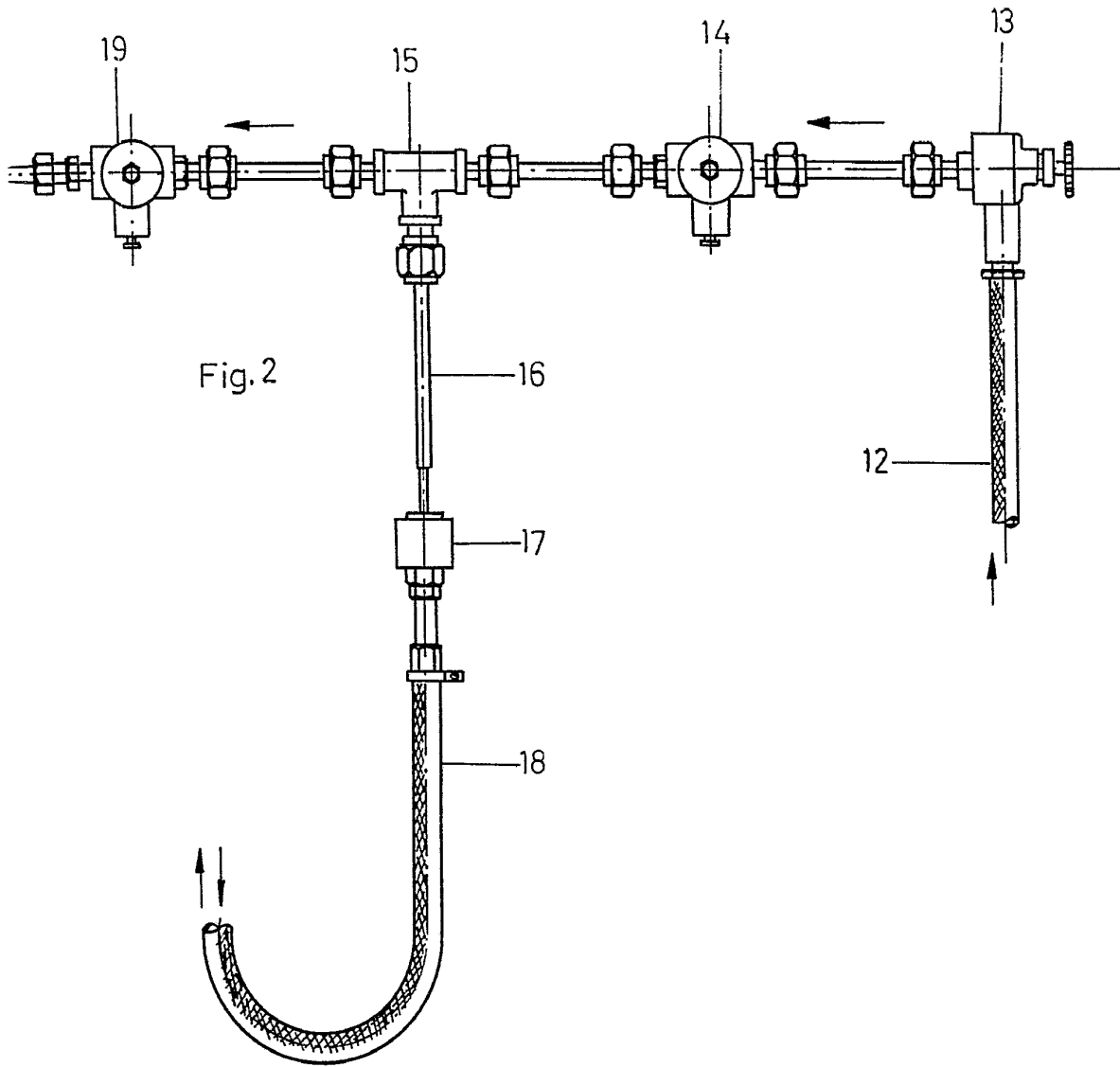


Fig. 2

Escala variable
Valencia Sepbre 1970
P.A.

Manlye