

408096



408096
Int. Cl.: B65B // B65D

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Invención a nombre de:
OPTI-HOLDING AG., de nacionalidad suiza,
domiciliada en Glarus, Burgstrasse 24,
(Suiza); por: "CIERRE DE CREMALLERA CON
ENVASE COMO UNIDAD DE VENTA Y PROCEDIMIEN
TO PARA LA PRODUCCION DE DICHAS UNIDADES
DE VENTA".

.....ooo000ooo.....

El invento se refiere a un cierre de cremallera con
envase como unidad de venta, consistiendo el cierre de crema-
llera en bandas de soporte y en filas de eslabones de cierre
con cursor fijadas sobre aquellas y consistiendo el envase
5 en una bolsa, que tiene la forma alargada de un cierre de cre-
mallera, con pared delantera, pared trasera y dispositivo
para colgarlo de un estante de venta. El invento se refiere
además a un procedimiento para la fabricación de tales unida-
des de venta, es decir a un procedimiento para envasar cierres
10 de cremallera, con ayuda de tales envases.

En las medidas conocidas (de la práctica) de la cla-

408096

- 2 -



se descrita, los cierres de cremallera, que la mayor parte de las veces son fabricados en forma de cadena coherente de cierres de cremallera individuales, son primeramente separados en unidades y luego introducidos individualmente con la

5 mano dentro de las bolsas. Esto es costoso,- razón por la cual los cierres de cremallera la mayor parte de las veces no son envasados individualmente sino solamente son provistos con un dispositivo para colgarlos y son expuestos en el comercio sin envasar en estantes de venta. No queda excluido que allí, es-

10 pecialmente por manoseo y pruebas repetidas, los cierres de cremallera queden impresentables. Por lo demás, el comercio exige que los cierres de cremallera sean expuestos en una forma que haga posible que el cliente pruebe el cierre de cremallera. Esto no lo permiten los envases hasta ahora usuales con la for-

15 ma de una bolsa alargada.

El invento tiene la misión de proponer un envase mediante el cual se puedan envasar cierres de cremallera de manera muy sencilla e incluso de modo automático. De este modo deben resultar unidades de venta que permitan probar el cierre

20 de cremallera envasado. El invento tiene además la misión de proponer un procedimiento mediante el cual puedan ser envasados automáticamente sin ninguna dificultad cierres de cremallera.

El invento concierne en primer término a un cierre de cremallera con envase como unidad de venta, consistiendo el

25 cierre de cremallera en bandas de soporte y en filas de eslabones de cierre con cursor fijadas sobre aquellas, consistiendo el envase en una bolsa, que tiene la forma alargada de un cierre

408096

- 3 -



de cremallera, con pared delantera, pared trasera y dispositivo para colgarlo de un estante de venta. El invento consiste en que la pared delantera de la bolsa tiene una rendija que discurre longitudinalmente, y la rendija posee aproximadamente la anchura de las filas acopladas de eslabones de cierre o del cierre de cremallera que ha de ser envasado, y en que el cierre de cremallera es retenido fijamente en esta bolsa, estando dispuesta libremente la fila de eslabones de cierre y también dispuesto libremente el cursor. La fijación del cierre de cremallera en la bolsa puede efectuarse de diferentes maneras. Si se trata de una bolsa que consiste en una lámina de material sintético termoplástico, el invento aconseja que el cierre de cremallera sea fijado en la bolsa mediante una costura por sellado, que se encuentra en el extremo superior y en el extremo inferior de la bolsa. Por causa de la rendija que discurre longitudinalmente, en las unidades de venta de acuerdo con el invento, que constan de cierre de cremallera y de envase, los cierres de cremallera envasados pueden ser sometidos sin ninguna dificultad a las pruebas usuales, con manipulación del cursor. Además de ello, el cliente que desea comprar un cierre de cremallera tiene una impresión directa y no perturbada por ningún envase del cierre de cremallera que pretende adquirir. Por causa de la rendija que discurre longitudinalmente, los cierres de cremallera a envasar pueden también ser introducidos de modo muy sencillo en la bolsa. Se puede proceder especialmente, de acuerdo con el procedimiento, conduciendo una banda continua de material de envase paralelamente por debajo de una



cadena de cierres de cremalleras, coherente y movida de modo continuo o discontinuo, y abatiendo durante esta operación tiras marginales de la banda del material de envase sobre ambos lados, manteniendo libre la rendija que discurre longitudinalmente, a lo largo de una arista de pliegue por encima de las bandas de soporte de los cierres de cremallera que han de ser envasados, y fijándolas en esta posición, y separando en unidades los envases al mismo tiempo que mediante un proceso de separación se separan en unidades los cierres de cremallera. Por lo tanto, tal como se subraya de nuevo, se designan como cadenas de cierres de cremallera las unidades globales que son fabricadas de modo continuo, en que los cierres de cremallera individuales constituyen los eslabones de la cadena. Con el fin de garantizar de manera sencilla y definida el rebatimiento de las tiras marginales con las aristas de pliegue discurriendo en forma rectilínea, el invento enseña que la banda de material de envase es provista en la zona de las aristas de pliegue a producir (durante el proceso de envasado o en un momento anterior) con estructuras moldeadas que configuran de modo previo las aristas de pliegue. Puede tratarse en este caso de acanaladuras, porciones estampadas o formas similares. Las aristas de pliegue pueden realizarse en forma de pliegue simple o también en forma de pliegue doble, teniendo este último tipo en consideración el espesor de las bandas de soporte. La fijación de las tiras marginales rebatidas es posible de modos muy diversos, por ejemplo mediante cosido con pinzas cosedoras. No obstante, se llega a un modo de procedimiento es-

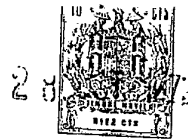
408096

- 5 -



5 pecialmente elegante si el material de envase consiste en ma-
terial sintético termoplástico, especialmente en lámina estira-
da de material sintético termoplástico. Para este caso enseña
el invento que las tiras marginales de la banda de material de
envase abatidas sobre las bandas de soporte son fijadas térmi-
camente mediante utilización de presión y de calor. Si se traba-
ja de este modo, existe además de ello la posibilidad de sellar
entre sí las tiras marginales del material de envase, las ban-
das de soporte y las restantes tiras de material de envase que
10 forman, por así decir, la pared trasera del envase, al efectuar
la separación en unidades. Como tal operación se entiende el que
para la separación en unidades se trabaja con un útil que es
capaz de efectuar en la zona de la arista de corte un sellado,
es decir una unión por adherencia de las piezas constructivas
15 constituyentes citadas, el cual sellado, no obstante, es fácil-
mente disoluble de nuevo por medio de rasgado o de separación
por desgarramiento cuando el cierre de cremallera debe ser re-
tirado del envase. El sellado es por lo tanto diferente de una
soldadura completa, que no es disoluble de modo sencillo. Dado
20 que siempre se trabaja de este modo, se puede realizar siempre
el procedimiento de tal modo que al separar en unidades con
ayuda de los útiles separadores o con ayuda de útiles especia-
les asociados con éstos, el material de envase o el envase
propiamente dicho son provistos con porciones troqueladas adi-
25 cionales para un dispositivo de cuelgue.

Las ventajas logradas se han de ver en primer tér-
mino en que las unidades de venta de acuerdo con el invento
cumplen con todas las exigencias, especialmente por lo tanto,
con la manipulación del cursor en estado envasado. Además de



ello los cierres de cremallera pueden ser introducidos sencillamente en las bolsas por causa de la rendija que discurre longitudinalmente, y también pueden ser envasados automáticamente sin ninguna dificultad. En este caso es especialmente ventajoso que la etapa de trabajo de envasado sea integrada por así decir automáticamente en el transcurso normal del trabajo de una fabricación continua de cierres de cremallera, dado que la cadena coherente de cierres de cremallera, sin tomar en consideración la longitud de los cierres de cremallera individuales, es provista con un envase coherente y en movimiento, cuya separación en unidades se efectúa al mismo tiempo que la separación en unidades de los cierres de cremallera. Un dispositivo para la realización del procedimiento de acuerdo con el invento puede ser dispuesto sin ninguna dificultad por ejemplo detrás de la máquina automática de montaje del cursor o de un puesto de control automático. Útiles de moldeo sencillos, tales como rodillos, cilindros o elementos similares pueden modelar en este caso al envase. La separación se efectúa convenientemente con ayuda de útiles de ultrasonidos de por sí conocidos, De esta manera se logra la mayor parte de las veces de modo automático el sellado a fin de cuentas aconsejado.

En lo que sigue se explica el invento con más detalle con ayuda de unos dibujos, que sólo constituyen un ejemplo de realización. En estos dibujos, en representación esquemática:

la figura 1 muestra un esquema del procedimiento de acuerdo con el invento;

408096 - 7 -



la figura 2 muestra en perspectiva un cierre de cremallera envasado según el procedimiento de acuerdo con el invento;

5 la figura 3 muestra a escala esencialmente aumentada en relación con la figura 1 una sección en la dirección A-A a través del objeto según la figura 2; y

la figura 4 muestra una vista superior sobre el objeto de acuerdo con la figura 1 en la dirección de la flecha B, pero habiendo sido retirado el cierre de cremallera.

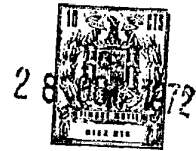
10 El procedimiento explicado con ayuda de la figura 1 sirve para envasar cierres de cremallera 1 constituidos por bandas de soporte 2 y filas de eslabones de cierre 3 fijadas a aquellas con piezas de tope inicial 4, piezas de tope final 5 y cursores 6, las cuales pueden ser fabricadas de modo continuo en forma de cadena coherente 7. Los cierres de cremallera 1 forman por lo tanto los eslabones individuales de la cadena 7. En este caso los cierres de cremallera 1 son rodeados por una bolsa plana alargada 8 con la forma de cierre de cremallera 1, cuya pared delantera 9 tiene una rendija 10 que discurre longitudinalmente, que posee aproximadamente la anchura de las filas acopladas de eslabones de cierre 3. De acuerdo con el procedimiento se procede en este caso (véase la parte superior de la figura 1) conduciendo una banda continua de material de envase 12 paralelamente por debajo de la cadena 7 de
15
20
25
cierres de cremallera 1 coherente y movida continuamente o discontinuamente en la dirección de la flecha 11 y abatiendo durante esta operación tiras marginales 13 de la banda de ma-

terial de envase 12 por ambos lados, manteniendo libre la ren-
dija 10 ya citada, a lo largo de una arista de pliegue 14 por
encima de las bandas de soporte 2 de los cierres de cremallera
1 que han de ser envasados, y fijándolas en esta posición. El
5 envase es producido de este modo primeramente de modo indepen-
diente de la longitud. Esto se efectúa sin tomar en conside-
ración las longitudes de los cierres de cremallera 1 reunidos
para formar la cadena 7. Por lo tanto, se produce en primer
término, por así decir, un envase continuo y que discurre lon-
gitudinalmente a lo largo de la cadena 7, pero luego junto con
10 la separación en unidades de los cierres de cremallera 1 me-
diante un proceso de separación, que por ejemplo se efectúa en
15, también se lleva a cabo la separación en unidades de los
envases, que de este modo son acomodados automáticamente a la
15 longitud de los cierres de cremallera 1 que han de ser envasa-
dos.

Dentro del marco del invento se pueden intercambiar
entre sí los términos por arriba y por abajo. Sólo se señala,
en la representación a escala aumentada de la figura 3, que la
20 banda de material de envase 12, en la zona de las aristas de
pliegue 14 a producir, puede ser provista, durante un proceso
de envase o en un momento anterior a éste, con estructuras mol-
deadas 16 que configuran previamente las aristas de pliegue
14. Puede tratarse en este caso de acanaladuras o también de
25 porciones estampadas. Si la banda de material de envase 12
consiste en material sintético termoplástico, las tiras margi-
nales 13 del material de envase abatidas sobre las bandas de

408096

- 9 -



soporte 2 pueden ser fijadas térmicamente, haciéndose entrar en acción presión y calor en 17 por medio de útiles apropiados 18. Al separar en unidades en el puesto 15 ya indicado, las tiras marginales 13 de la banda de material de envase 12, las bandas de soporte 2 y las partes de material de envase que forman la pared trasera 19 son selladas entre sí al efectuar la separación en unidades. Además, al separar en unidades con ayuda de los útiles separadores 20, o con ayuda de útiles especiales, se producen porciones troqueladas adicionales 21, que forman un dispositivo de cuelgue 23.

Detalles acerca del conjunto de envase o bolsa 8 más cierre de cremallera 1 formado por el procedimiento de acuerdo con el invento en calidad de unidad de venta son explicados con ayuda de las figuras 3-4. Se reconoce que el envase terminado, en su constitución fundamental, consta de una bolsa plana 8 que tiene la forma alargada del cierre de cremallera 1, con pared delantera 9 y pared trasera 19 así como con dispositivo para colgarlo de un estante de venta o elemento similar. En este caso la pared delantera 9 de la bolsa 8 posee la rendija 10 que discurre longitudinalmente ya citada, que posee aproximadamente la anchura de las filas acopladas de eslabones de cierre 3 del cierre de cremallera 1 envasado. La rendija 10 puede tener una anchura tal que el cursor 6 todavía pueda ser manipulado. El dispositivo 23 para el cuelgue en un estante de venta o elemento similar se encuentra por encima de las filas de eslabones de cierre 3. En el ejemplo de realización, las bandas de soporte 10 sobresalen con extremos de banda de soporte 22 por encima de las piezas



de tope iniciales 4. Aquí se encuentra el dispositivo 23 para el cuelgue en la zona situada entre los extremos de banda de soporte 22 sobresalientes. El modo en que está estructurado convenientemente este dispositivo 23 lo muestra la figura 4. Esta figura permite reconocer que el dispositivo 23 para el cuelgue en un estante de venta consiste en un rebajo o porción troquelada 21 de la pared trasera 19 de la bolsa 8 con una rendija de introducción 24 que discurre en posición inclinada con relación al eje longitudinal del envase. El rebajo 21 se corresponde en su diámetro con el varillaje de cuelgue del estante de venta o elemento similar. La pared delantera 9 de la bolsa consiste por tanto en las dos partes de pared delantera 9a, 9b ya citadas, dobladas alejándose de la pared trasera 19 mediante aristas de pliegue 14, las cuales dejan libre entre ellas la rendija 10 que discurre longitudinalmente. En la figura 3 se señala que la pared trasera 19 y las partes de pared delantera 9a, 9b, funcionan en la zona de las aristas de pliegue 14 por así decir como mandíbulas de sujeción, pudiéndose sujetar fijamente las bandas de soporte 2 de los cierres de cremallera 1 a envasar, entre estas partes de pared delantera 9a, 9b y la pared trasera 19 en la zona de las aristas de pliegue 14. No obstante, de modo adicional, en la zona del corte de separación 25 se ha efectuado un sellado 26, es decir una unión adherente fácilmente disoluble, entre las tiras marginales 9a, 9b de la banda de material de envase 12 abatidas sobre la banda de soporte 2, las bandas de soporte 2 propiamente dichas, eventualmente las filas de eslabones de cierre 3

408096

- 11 -



y las tiras de material de envase que forman la pared trasera
19. El sellado forma por lo tanto un cierre del envase.
Al menos en la zona de las bandas de soporte 2 es transparen-
te el envase, y puede ser provisto además con una impresión
5 de propaganda 27.

-----N O T A-----

Se reivindica como nuevo y de propia invención:

1.- Cierre de cremallera con envase como unidad de ven-
ta, consistiendo el cierre de cremallera en bandas de soporte y
10 filas de eslabones de cierre con cursor fijadas sobre aquellas,
y consistiendo el envase en una bolsa que tiene la forma alarga-
da de un cierre de cremallera, con pared delantera, pared tra-
sera y dispositivo para colgarlo de un estante de venta, carac-
terizado porque la pared delantera de la bolsa tiene una ren-
15 dija que discurre longitudinalmente, y la rendija posee apro-
ximadamente la anchura de las filas acopladas de eslabones de
cierre del cierre de cremallera envasado, y el cierre de cre-
mallera es retenido fijamente en esta bolsa, estando dispuesta
libremente la fila de eslabones de cierre.

20 2.- Cierre de cremallera según la reivindicación 1,
caracterizado porque consistiendo el envase en lámina de ma-
terial sintético termoplástico, se establece que el cierre de
cremallera esté fijado en la bolsa con ayuda de costuras por
sellado, que se encuentran dispuestas por arriba y por abajo
25 en la bolsa.

A

408096 - 12 -



3.- Procedimiento para la producción de las unidades de venta según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque para envasar cierres de cremallera a base de bandas de soporte y filas de eslabones de cierre, con piezas de tope inicial, piezas de tope final, eventualmente dispositivo para obtener divisibilidad, y cursor, fijados sobre aquellas, que son fabricadas continuamente en forma de cadena coherente, siendo rodeados los cierres de cremallera por una bolsa plana alargadas, cuya pared delantera tiene una rendija que discurre longitudinalmente, que posee aproximadamente la anchura de las filas acopladas de eslabones de cierre, se establece que se conduzca una banda continua de material de envase paralelamente por debajo de la cadena de cierres de cremallera, coherente y movida de modo continuo o discontinuo, y durante esta operación se abatan tiras marginales de la banda de material de envase por ambos lados, manteniendo libre la rendija que discurre longitudinalmente, a lo largo de una arista de pliegue sobre las bandas de soporte de los cierres de cremallera que han de ser envasados, y se las fije en esta posición, y que al mismo tiempo que se efectúe la separación en unidades de los cierres de cremallera, mediante un proceso de separación, también son separados en unidades los envases.

4.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la banda de material de envase es provista, en la zona de las aristas de pliegue a producir, con estructuras moldeadas que configuran previamente las aristas de pliegue.



5.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la forma de realización con banda de material de envase a base de material sintético termoplástico, especialmente a base de lámina estirada de material sintético termoplástico, se establece que las tiras marginales de la banda de material de envase, abatidas sobre las bandas de soporte, están fijadas térmicamente por utilización de presión y de calor.

6.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las tiras marginales del material de envase, las bandas de soporte y las restantes tiras de material de envase, que forman por así decir la pared trasera del envase, son selladas entre sí al efectuar la separación de unidades.

7.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque, al efectuar la separación en unidades, la banda de material de envase, o el envase propiamente dicho, es provista con porciones troqueladas adicionales para un dispositivo de cuelgue.

8.- CIERRE DE CREMALLERA CON ENVASE COMO UNIDAD DE VENTA Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION DE DICHAS UNIDADES DE VENTA.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva, que consta de trece hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 28 OCT 1972
CARLOS FERNÁNDEZ CARDELAS



408096

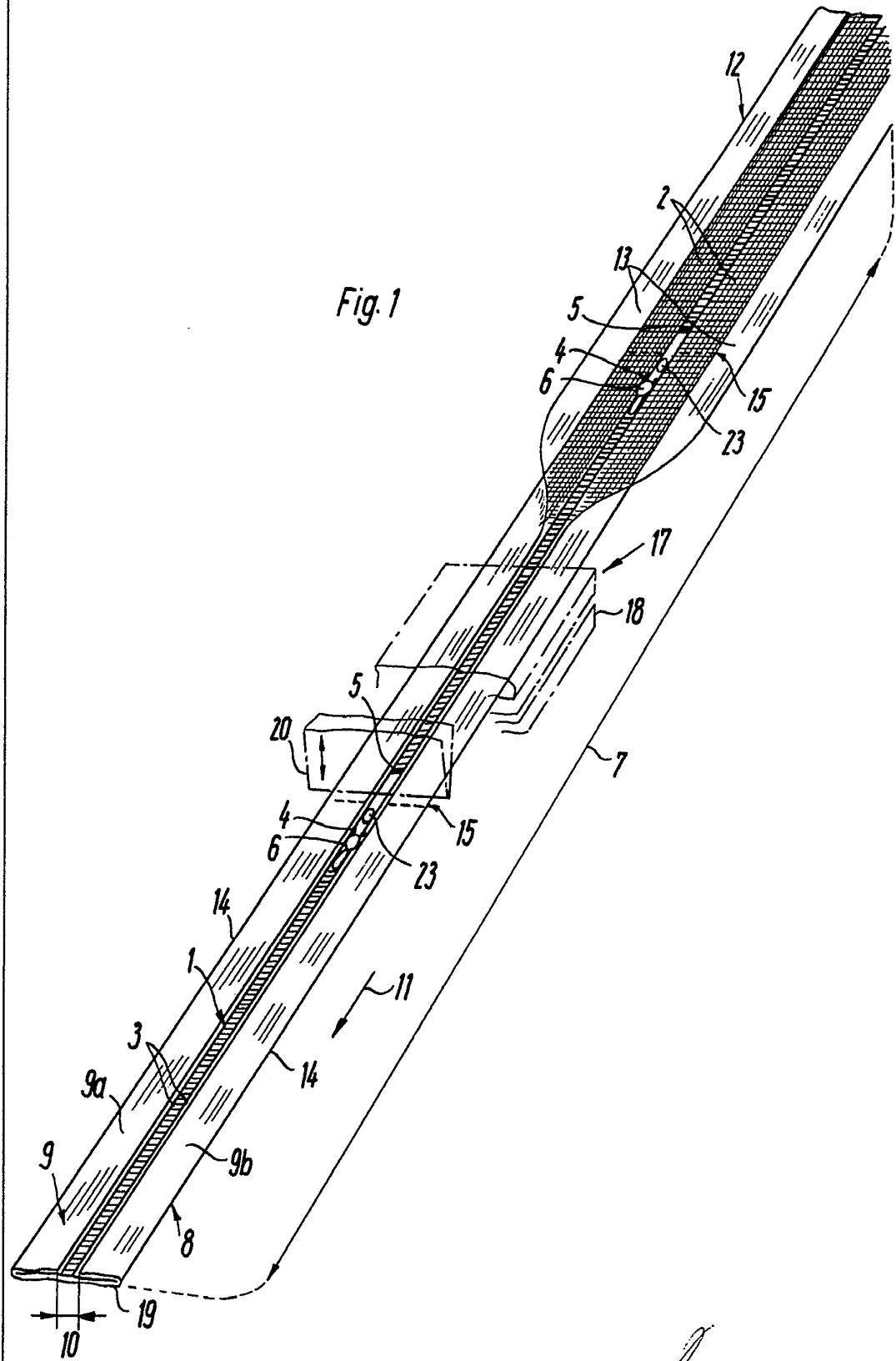


Fig. 1

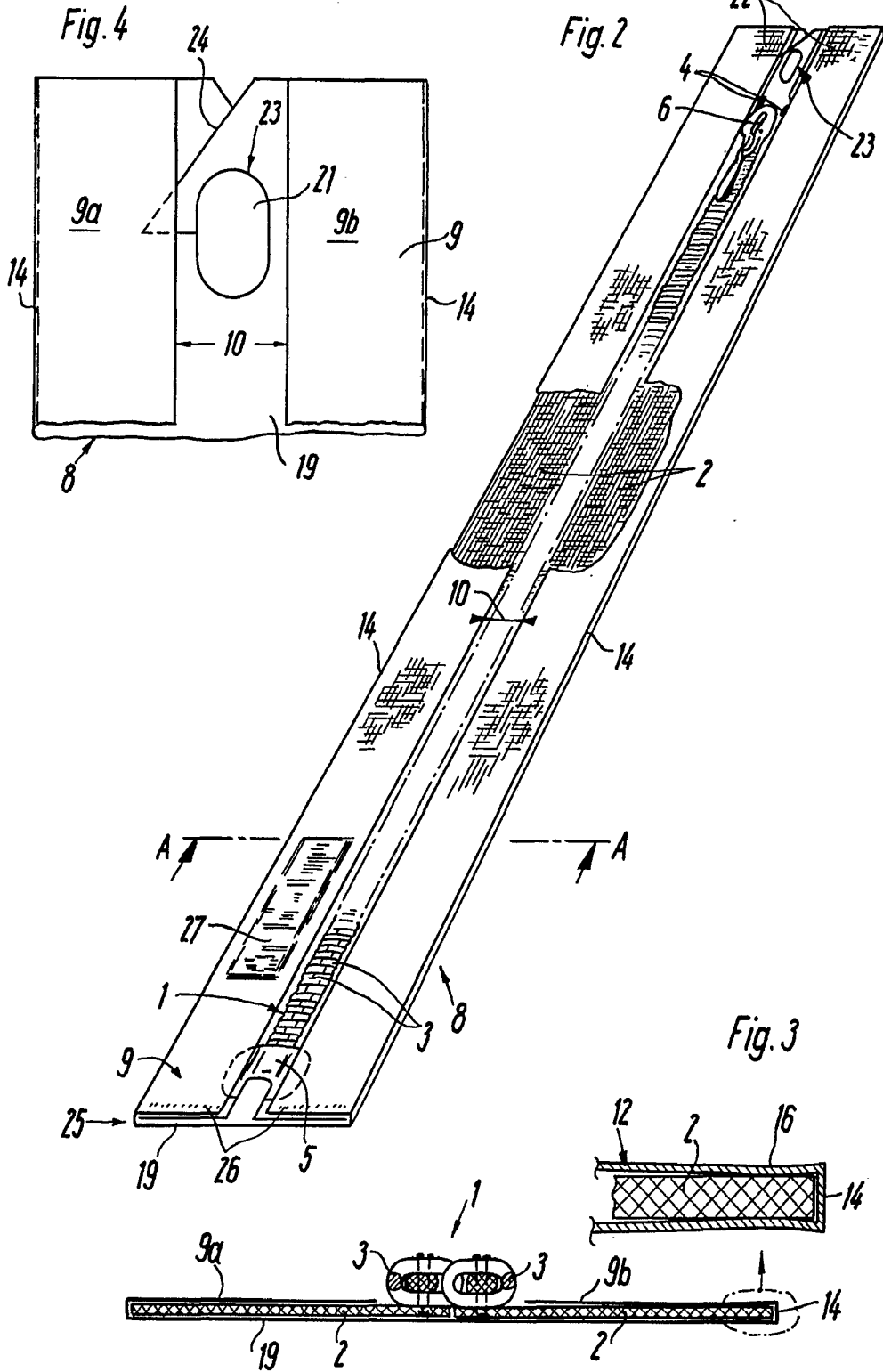
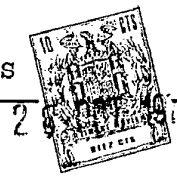
Escala variable

Madrid 28 Octubre 1.972

CARLOS FERNANDEZ CANDELAS

P.P.

408096



Escala variable

Madrid 28 Octubre 1.972

GAR 38