

427.766

IND. 001 B31B; B65D

P A T E N T E

D E

I N V E N C I O N

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS DE ENVASE PARA LA VENTA" a favor de la firma alemana IDEAL WATTE KG Sympathic Verbandstoff GmbH & CO., residente en 1 Berlin 37, Am Stichkanal 6-8 (Alemania).

MEMORIA DESCRIPTIVA

Este invento se refiere a una unidad de venta constituida por una bolsa de envase y un relleno de guata, de pañuelos de celulosa o de material de relleno líquido, pastoso o derramable y a un procedimiento para fabricar una unidad de venta de tal tipo.

5.

Se conoce una unidad de venta constituida por una bolsa de envase y un relleno de guata en la que la bolsa de envase se prepara haciendo en una lámina un pliegue lateral que luego formará el fondo de la bolsa, sobreponiendo los segmentos de la lámina unidos a los pliegues

10.

laterales, invirtiendo uno hacia otro sus extremos y soldando dos hilos en las orlas originadas por la inversión en los extremos, al mismo tiempo que se unen entre sí los bordes laterales de la lámina. Los extremos de los hilos que salen de las orlas soldadas son anudados a mano y la bolsa es igualmente llenada a mano con guata más tarde. Por último, se aprietan manualmente los hilos y la unidad de venta queda lista para el envío.

Esta unidad de venta conocida puede resultar insatisfactoria porque su fabricación y su llenado son complicados a causa de las muchas operaciones a mano necesarias. Los costes que implica son respetables y queda excluido el trabajo continuo. Como la fabricación de la bolsa y el llenado de ésta suceden en lugares distintos, surgen además problemas de almacenamiento y transporte. Resulta desventajoso, por otra parte, que en la unidad de venta conocida no sea posible un envase hermético al aire del contenido. Por último, para el consumidor constituye un trastorno que la unidad de venta conocida sea de mal guardar; y esto porque el colgar de los hilos la bolsa de envase dificulta sacar la guata de la bolsa colgada. Por lo demás, el contenido de la unidad de venta conocida no está suficientemente protegido dentro del envase frente a la penetración de la suciedad y el polvo.

El invento aquí expuesto propone crear una unidad de venta del tipo indicado al principio, que sea de fabricación fácil y barata, se rellene automáticamente, se maneje con facilidad y se guarde de manera cómoda. Esto se resuelve según el invento haciendo que la bolsa de

5. envase consista en una manga de lámina cerrada en ambos extremos por costuras de cierre y que presente en uno por lo menos de sus extremos una oreja formada por plegamiento de la manga de lámina en la región del extremo de una costura de cierre, a lo largo de un eje de plegamiento tendido transversalmente respecto a la costura de cierre, la cual oreja está provista de un dispositivo de sujeción constituido por una abertura para colgar.

10. La unidad de venta conforme a este invento ofrece la ventaja de que se puede fabricar fácilmente y se llena de manera completamente automática, al mismo tiempo que permite la conservación perfectamente higiénica y hermética al aire del contenido. La abertura para colgar que tiene la oreja permite colgar la bolsa de envase, a manera de un dispensador, en cualquier lugar apropiado.

15. En una unidad de venta particularmente ventajosa, el saco o bolsa de envase tiene en un extremo dos orejas, una de las cuales presenta la abertura para colgar, mientras la otra sirve para formar una abertura de extracción o servicio. Como la segunda oreja, de la que puede formarse por arranque de su punta la abertura de extracción, es dirigible hacia abajo, no es prácticamente posible que entre suciedad por la abertura de extracción.

20. Si se desea el vaciado del contenido hacia abajo, se recomienda aplicar una oreja respectiva en cada extremo de la bolsa de envase.

25. El invento atañe también a un procedimiento para fabricar unidades de venta del tipo que se ha descrito, procedimiento que consiste en cortar, de una manga

- de lámina enrollada, inmediatamente detrás de una primera costura de cierre hecha cada vez transversalmente respecto al sentido longitudinal, de la manga de lámina, segmentos de la longitud de una bolsa de envase; envasar el relleno por el extremo de la manga de lámina opuesto a la costura de cierre, extremo que se mantiene abierto por medio de órganos esparrancadores; cerrar el extremo de envase mediante una segunda costura de cierre; y por plegamiento de la manga de lámina en la región de un extremo a lo menos de una a lo menos de las costuras de cierre, a lo largo de un eje de plegamiento tendido transversalmente respecto a éstas, formar una oreja, a lo menos.

- El procedimiento de este invento ofrece la ventaja de mayor sencillez y rapidez. Con él es posible fabricar en continuo bolsas de envase, llenarlas y dejarlas listas para expedición. Las unidades de venta fabricadas se guardan con comodidad y es fácil extraer de ellas el género que contienen.

- El invento se explica a continuación con más detalle haciendo referencia al dibujo adjunto. En éste:

La figura 1 muestra una vista lateral de una instalación para fabricar unidades de venta.

La figura 2 muestra un corte por la línea II-II de la figura 1.

La figura 3 es una vista de frente en el sentido de la flecha III de la figura 1.

La figura 4 muestra cómo se llena con guata una bolsa de envase.

- La figura 5 muestra la bolsa de envase de la figura 4 después de haberla llenado.
- La figura 6 es la vista lateral de una bolsa de envase cerrada en el extremo de llenado por una costura de soldadura.
5. La figura 7 es una vista de frente de la bolsa de envase de la figura 6 en el sentido de la flecha VII de la figura 6.
- La figura 8 muestra el plegamiento de orejas en la bolsa de envase de las figuras 6 y 7.
10. La figura 9 muestra cómo se produce en una oreja de la bolsa de envase según las figuras 6 y 7 una abertura para colgar.
- La figura 10 es la vista lateral de una unidad de venta lista.
15. La figura 11 es la vista de frente de la unidad de venta de la figura 10 observada en el sentido de la flecha XI de la figura 10.
- La figura 12 muestra cómo se deja lista para expedición una unidad de venta.
20. La figura 13 es la vista por encima de la unidad de venta en el sentido de la flecha XIII de la figura 12.
- La figura 14 es la vista lateral de una unidad de venta modificada.
25. La figura 15 es la vista por delante de la unidad de venta de la figura 14.
- La figura 16 es una unidad de venta en estado todavía sin abrir, colgada de una pared.

La figura 17 es la unidad de venta de la figura 16,
colgada de la pared, pero en estado abierto.
La figura 18 es una vista por delante de la unidad de
venta de la figura 17.

5. En la figura 1, se designa con 21 un rodillo en el que está enrollada la manga de lámina 22, La manga de lámina tiene la forma de sección transversal representada en la figura 2, o sea que presenta pliegues laterales 23. De la manga de lámina se corta en un puesto de separación 24 un trozo de la longitud de una bolsa de envase.
10. Para cortar se utiliza una cuchilla, no representada. Inmediatamente, junto al puesto de separación, se produce una primera costura de soldadura 25, y ello preferentemente por medio de dos herramientas de soldar 26. La
15. costura de soldadura 25 forma el fondo de una bolsa de envase 27. El extremo de la bolsa de envase contrario al fondo se mantiene separado, de preferencia por medio de útiles esparrancadores 28 configurados a modo de cabezales de succión, de manera que el extremo 29 forma
20. una abertura para el llenado. La figura 3 se presenta mirando hacia dentro de la bolsa de envase 27 abierta.
- Mientras la bolsa de envase está todavía en el puesto de esparrancamiento, se impulsa, como puede verse en la figura 4, por medio de un acolisa 31, en el
25. sentido de la flecha 32, un relleno 30 (constituído, por ejemplo, por guata) hacia dentro de la bolsa de envase. Esta asume entonces la forma representada en la figura 5. En la posición que muestra la figura 5, la bolsa de envase 27, junto con el relleno 30, está sostenida por
30. dos elementos de apoyo 33. A continuación unos órganos

esparrancadores 34 imparten al extremo 29 la forma que indica la línea 35. Cuando la bolsa de envase 27 ha asumido la forma deseada, representada en la figura 6, se produce en el extremo 29 una costura de cierre 36. Esta costura de cierre 36, como se desprende de la figura 7, está dislocada en 90° respecto a la costura de cierre 25.

En la figura 8 se muestra como la bolsa de envase 27 es deformada a continuación por una corredera 37, que realiza un movimiento en el sentido de la flecha 38, para que en la región de los extremos de la costura de cierre 36 se formen orejas 39 y 40. Estas orejas tienen la forma de triángulos. Por medio de un cuño 41 se unen entre sí por soldadura a lo largo de una costura 42 los segmentos opuestos de la bolsa de envase. Además, con un punzón 43 se crea una abertura para colgar 44, que permite colgar de un gancho la bolsa de envase y cuyo borde está reforzado por una costura 44a (véase las figuras 9 a 11).

En la figura 12 se representa cómo pueden doblarse ambas orejas 39 y 40 en el sentido de las flechas 45.

La figura 13 es la vista por encima de las orejas de la bolsa de envase 27 plegadas.

Para mantener las orejas en la posición pretendida, puede aplicarse a la oreja 40 una tira adhesiva 46 que una el extremo de la oreja 40 con una de las paredes laterales de la bolsa de envase, como está indicado en las figuras 14 y 15.

Para poner en uso la unidad de venta conforme a este invento, se desprende de la pared de la bolsa de

- envase 27 la tira adhesiva 46 y se pnen las orejas en la posición representada en la figura 16. En esta posición, la oreja 39 puede prenderse por su agujero de colgadura 44 de un gancho 47 que esté clavado en la pared 48. A continuación se quita la punta de la oreja 40 con la tira adhesiva 46 y se obtiene de este modo una abertura de servicio o extracción 49 para sacar el relleno 30. En la posición representada en las figuras 17 y 18 la oreja 40 constituye una boquilla, en la que prácticamente no puede penetrar por arriba ninguna suciedad.

- Es lógico que de la unidad de venta que se ha descrito pueden concebirse numerosas variantes. Así, en lugar de una abertura de extracción 49 formada por el extremo de una oreja 40 puede emplearse también una abertura de extracción previamente perforada que se halle en la región de la pared de la bolsa de envase. Asimismo es posible disponer la abertura de extracción en otro lugar que el que se ha representado y en lugar de una tira adhesiva 46 utilizar una capa de adhesivo.

20.

REIVINDICACIONES

- Descrito el objeto del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones, con prioridad de la solicitud de patente alemana nº P 23 33 063.4 del 29 de Junio 1973.

25.

1.- Procedimiento para la fabricación de bolsas de envase para la venta, que presenta relleno de guata o pañuelos de celulosa para contener rellenos líquidos, pastosos o derramables, caracterizado por cortarse; de una

- manga de lámina (22) enrollada, inmediatamente detrás de una primera costura de cierre (25) hecha cada vez transversalmente respecto al sentido longitudinal de la manga de lámina, segmentos de la longitud de una bolsa de envase (27);
5. envasarse el relleno (30) por el extremo (29) de la manga de lámina (22) opuesto a la costura de cierre, extremo que se mantiene abierto por medio de útiles esparrancadores (28); cerrarse el extremo de envase mediante una segunda costura de cierre (36); y, por
10. plegamiento de la manga de lámina en la región de uno a lo menos de los extremos de una a lo menos de las costuras de cierre, a lo largo de un eje de plegamiento tendido transversalmente respecto a ésta, formarse una oreja (39, 40) a lo menos.
15. 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado en que en su realización una oreja (39) está provista de un dispositivo de sujeción.
- 3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado en que en la región del pie de la citada
20. oreja (39) que presenta la abertura para colgar (44) y en la región del borde de la abertura para colgar, los sectores de pared de la manga de lámina que forman la oreja se unen entre sí por costuras.
- 4.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizado en que las citadas costuras de
25. cierre (25, 36) de los extremos de la manga de lámina (22) se hacen dislocadas en 90° una respecto a otra.
- 5.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizado en que se producen simul-

táneamente dos orejas (39, 40) opuestas una a otra.

5. 6.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 5, caracterizado en que para la realización de la citada bolsa de envase (27) se emplea una manga de lámina (22) con pliegues laterales (23).

7.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1 a 6, caracterizado en que las citadas costuras (25, 36, 42) se producen por soldadura.

10. 8.- Procedimiento para la fabricación de bolsas de envase para la venta.

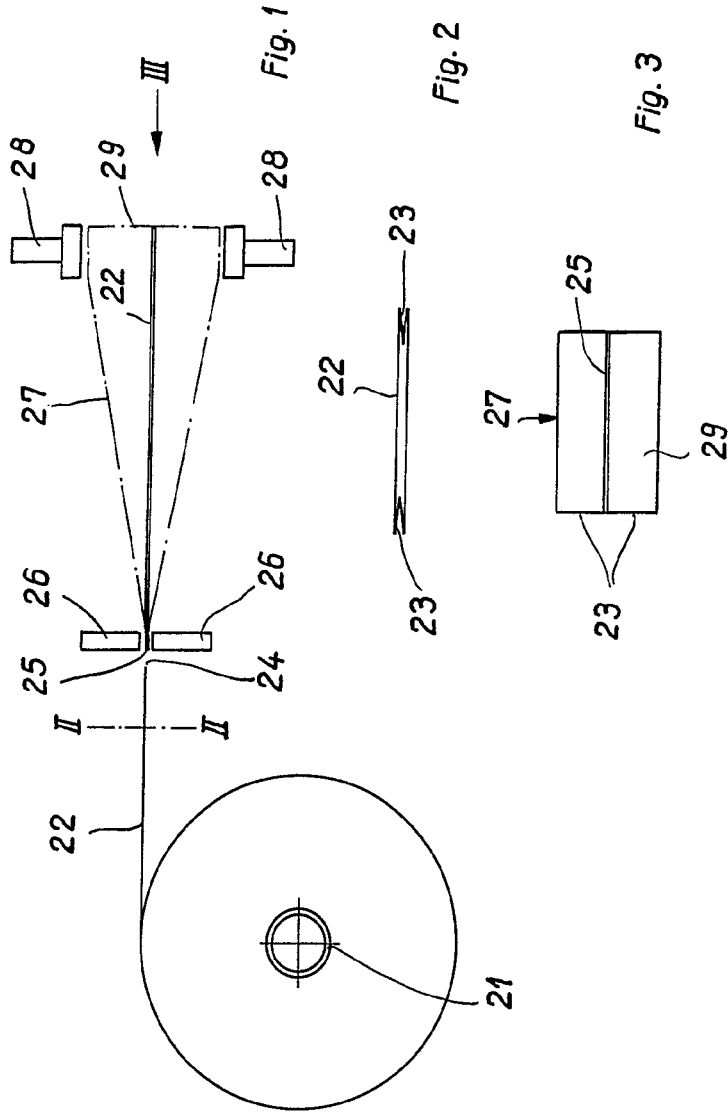
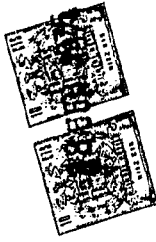
Según se describe y reivindica en la presenta memoria descriptiva que consta de 10 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañada de los dibujos reglamentarios.

15.

Madrid, a 28 JUN. 1974

p.a.

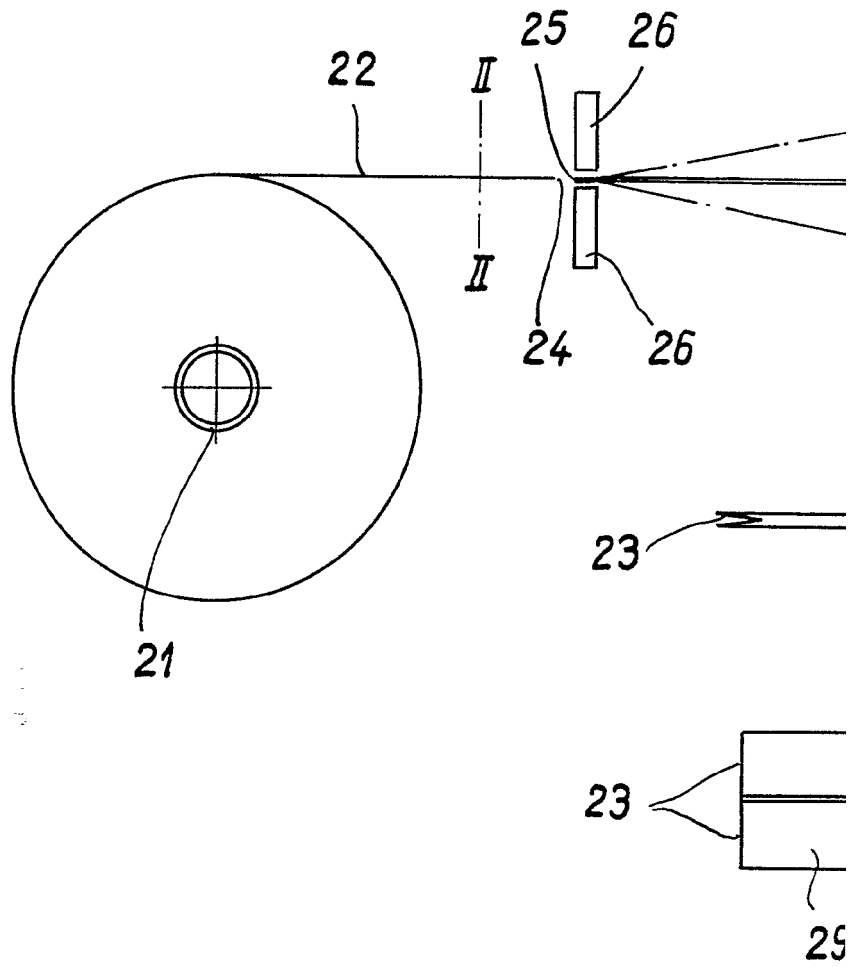
JAIME ISERN
P. P.
Firmado: JOSE L. MORA



Madrid, a 28 JUN. 1974
 P.D.
 JAKIE USERN
 P.P.P.

Case 1111/5295 Sp.

R/S IDEAL WATTE KG Sympathic Verbandstoff GmbH & Co.



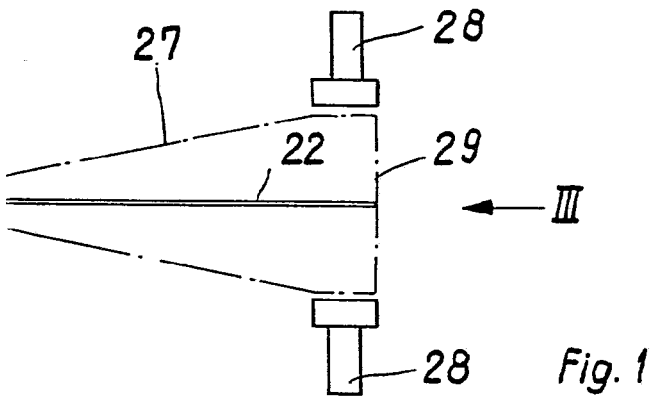


Fig. 1

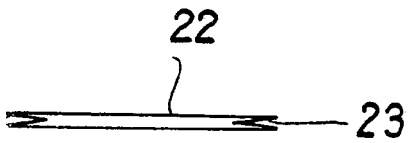


Fig. 2

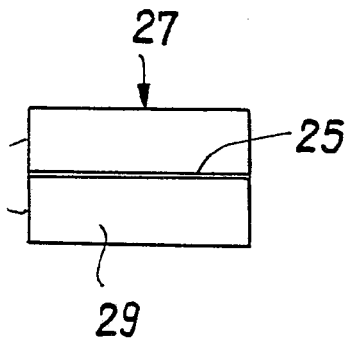


Fig. 3

Madrid, a 28 JUN. 1974
P.O.
JAMIE ISERN
P.P.

Firmado: JOSE L. MORA

Case 1111/15295 Sp.

1974
28 JUN 1974

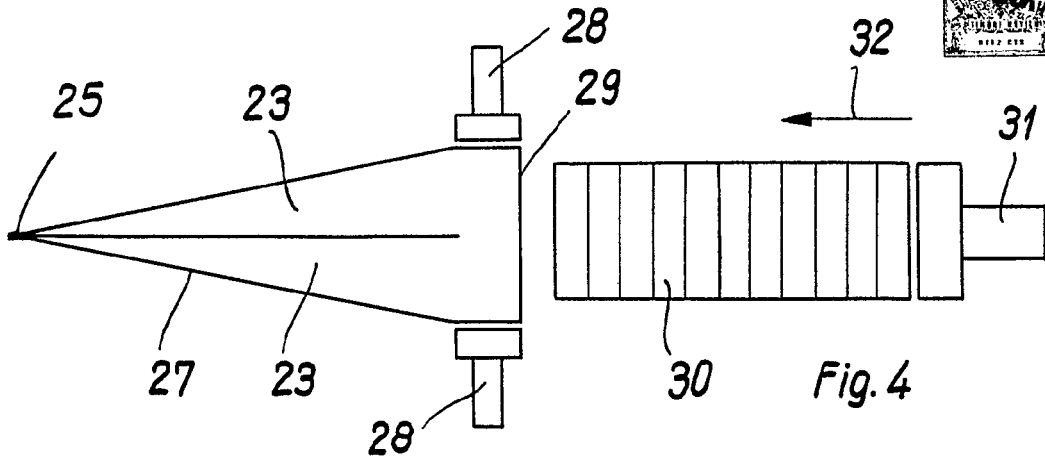


Fig. 4

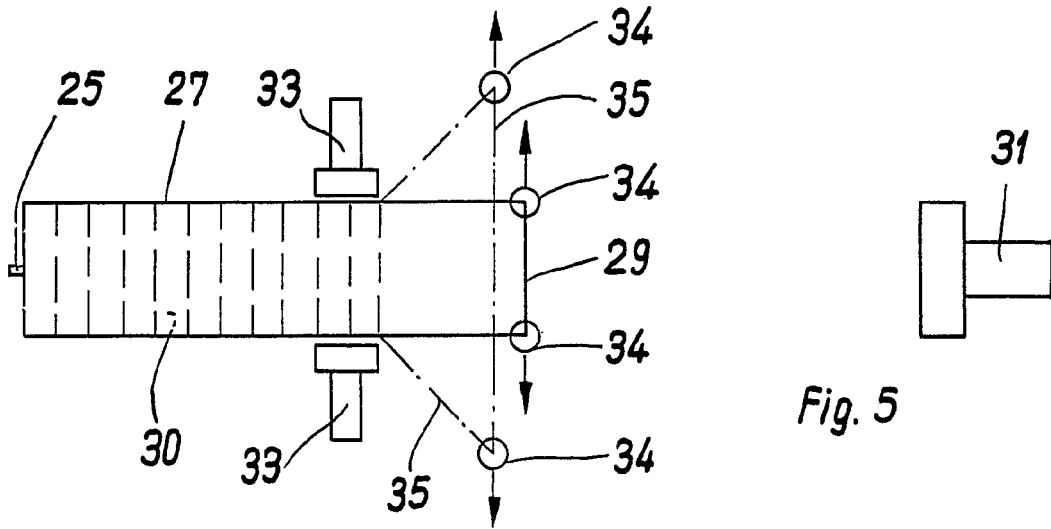


Fig. 5

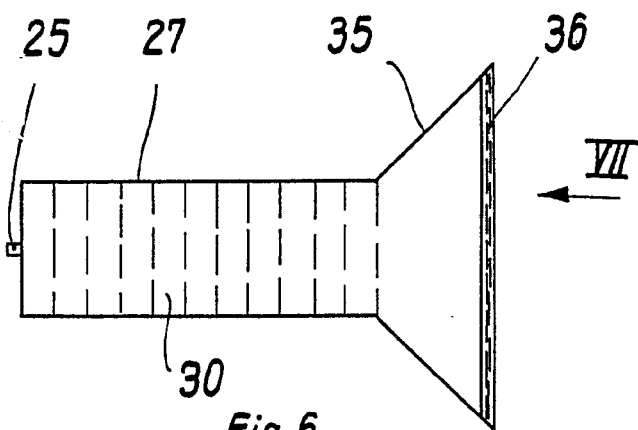


Fig. 6

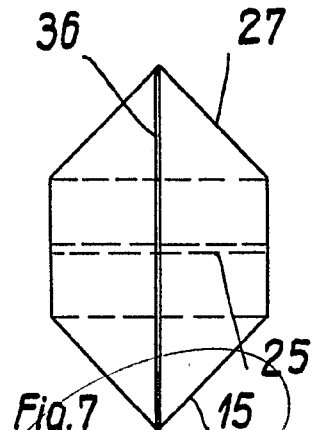


Fig. 7

Madrid, a 28 JUN 1974
p. a. JAIME ISERIN
P. P.

1974

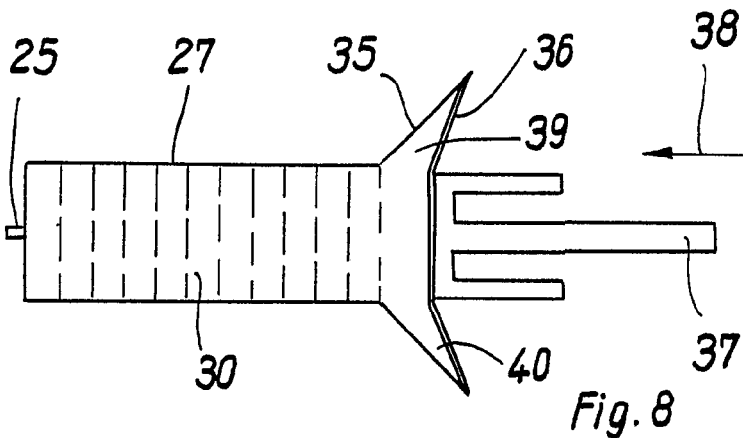
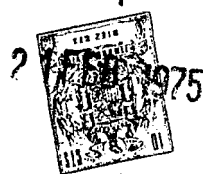


Fig. 8

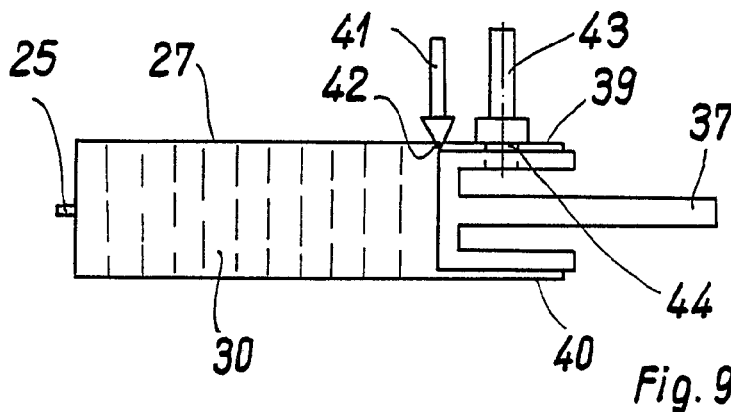


Fig. 9

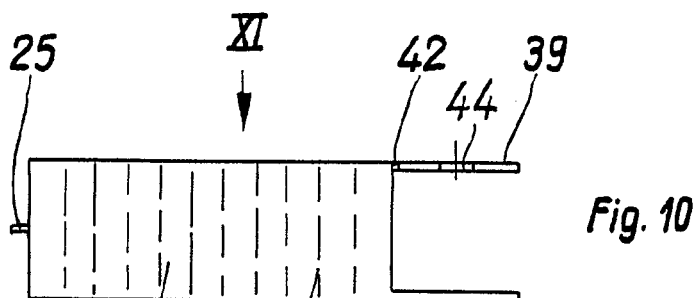


Fig. 10

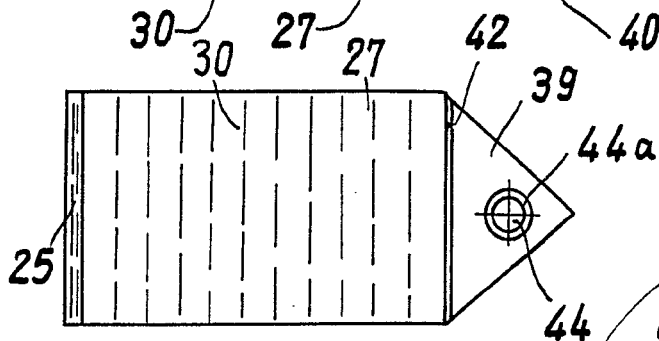
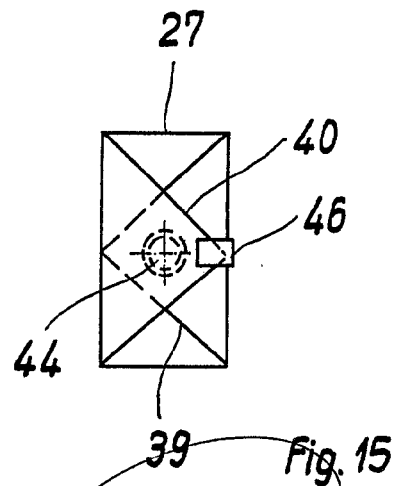
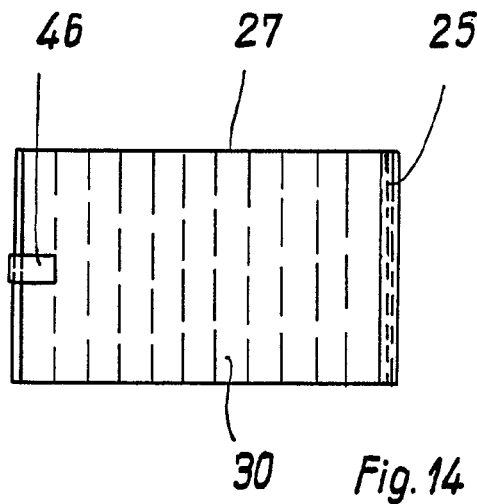
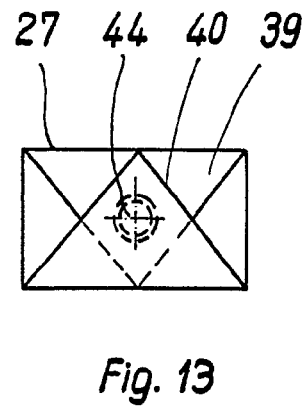
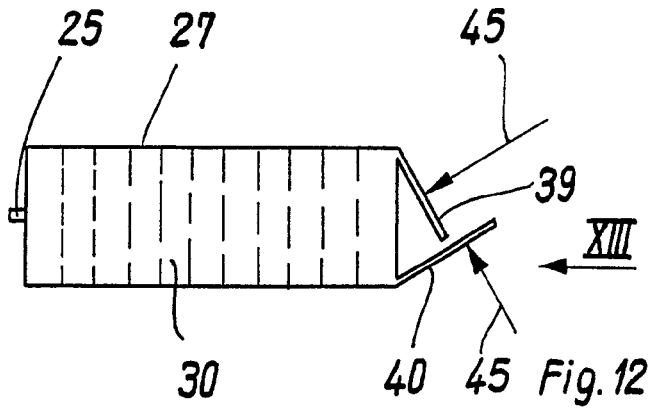
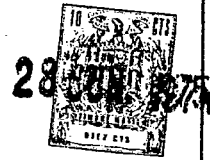


Fig. 11

Madrid, a 30 de Mayo de 1974

Jaime Ibern

Pr. D.



Madrid, a
p.o.
JAIME IBERN
p. p.

28 JUN. 1974

Firmado: JOSE L. MCHA

R/S IDEAL WATTE KG Sympathic Verbandstoff GmbH & Co.

5 Hojes-Ap 1925

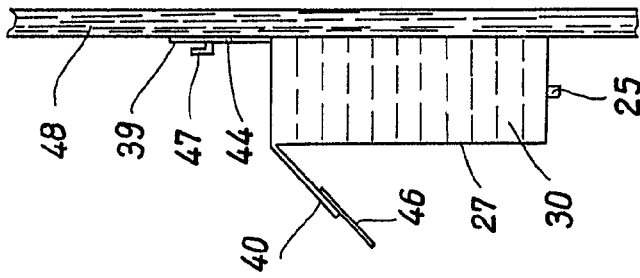


Fig. 16

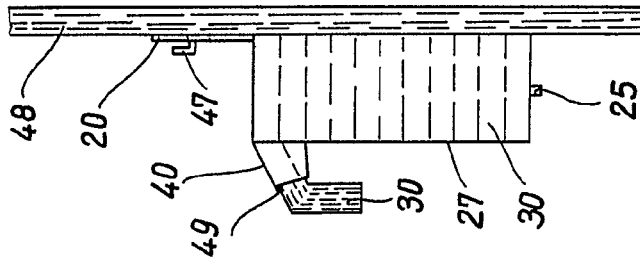


Fig. 17

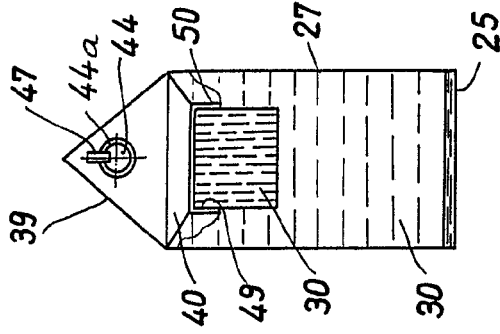


Fig. 18

Madrid, 21 de Julio de 1925
P. O.
J. JAMES (S. E. F. N. Y.)
E. P.

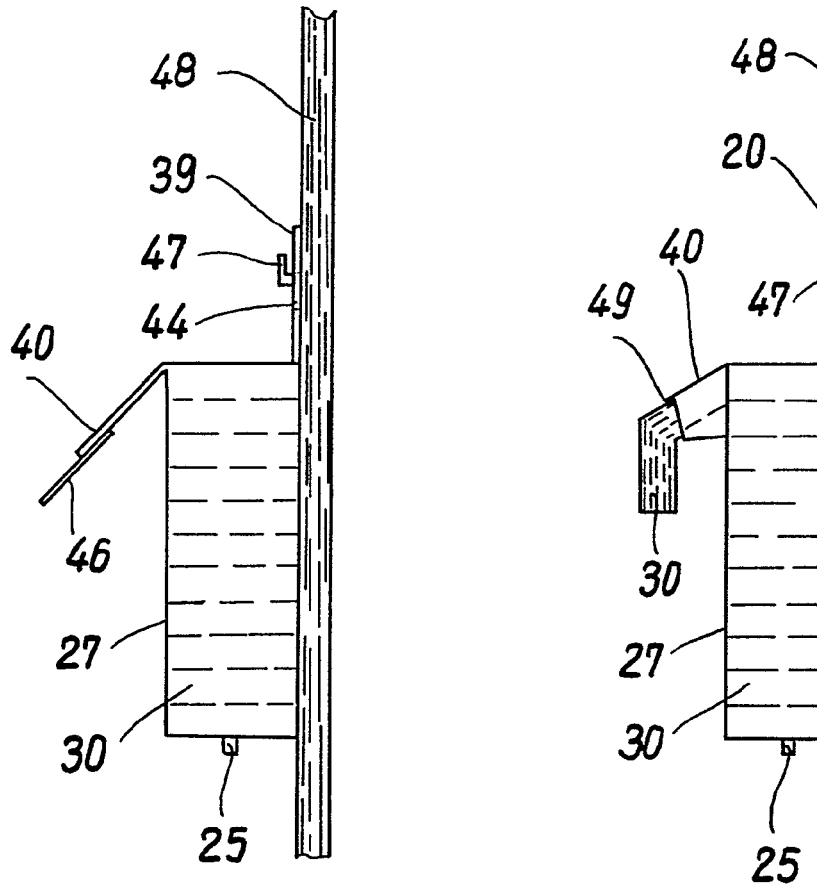


Fig. 16

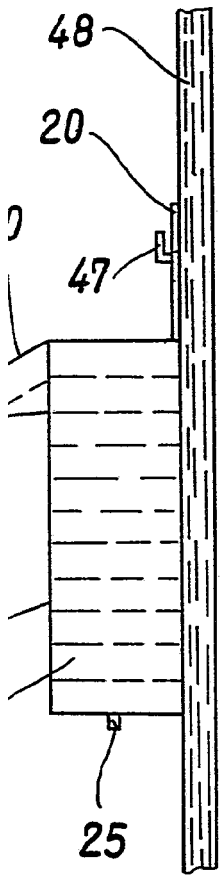
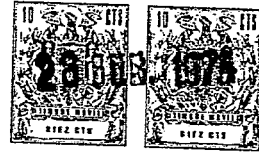


Fig. 17

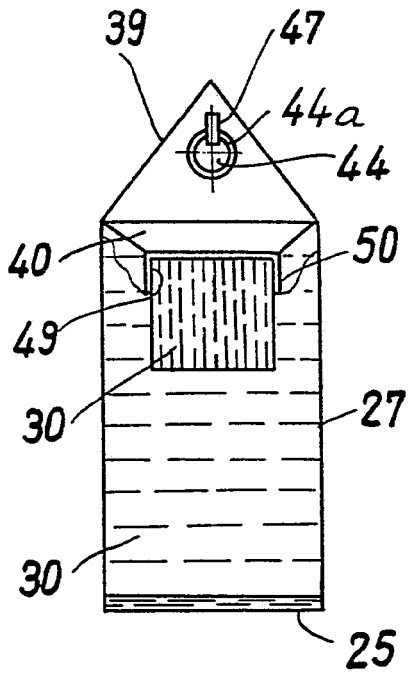


Fig. 18

Madrid, a 29 JUN 1974
p. a.
JAIME ISERN
D. P.