

435940

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

INDEMO, S. A.

entidad española, domiciliada en San Justo Desvern (Barcelona), Polígono Industrial Pont-Reixat, calle Comercio s/n, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA MANIPULACION DE MATERIAL LAMINAR CONTINUO"

=====

**POOR
QUALITY**

Int. B65H 45/00,
B29D 23/00

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en los procedimientos para la manipulación de material laminar continuo, concretamente el film tubular de plástico flexible utilizado para la confección de bolsas y similares. - - - - -

5.

El procedimiento que viene empleándose en la actualidad, consiste en la extrusión de un film que es estirado por una cañandra para entregarle aplanado y refrigerado a un complejo sistema de bobinado, el cual debe disponer generalmente de un doble dispositivo de ejes debidamente controlados para mantener proporcionales las tensiones para todos los diámetros del enrollamiento, así como unos alineadores automáticos para un correcto

10.

bobinado. Se emplea asimismo una máquina impresora que debe disponer de unos sistemas de carga y descarga de bobinas controlados mecánica o eléctricamente para mantener dentro de la zona de impresión una misma tensión, además de los correspondientes sistemas de anclaje de dichas bobinas, debiéndose efectuar un paro de la máquina en cada cambio de estas bobinas. Finalmente, el film es entregado a una máquina confeccionadora,

15.

que puede también recibirlo directamente de la extrusora si no se precisa efectuar impresiones, que deba estar igualmente dotada de un sistema de estiraje de la bobina, bajo control eléctrico, para lograr una tensión uniforme. - - - - -

20.

Los expresados perfeccionamientos tienen por objeto conse-

**POOR
QUALITY**

guir una instalación, destinada a la confección de bolsas de polietileno o similares, con un rendimiento de por lo menos el doble del alcanzado ahora, o bien bajar considerablemente el costo de la instalación para una producción como la actual.

5. Dichos perfeccionamientos se caracterizan porque el film extruido pasa por un dispositivo de batán con rodillos oscilantes que determinan el aplanado y el apilado bajo pliegues en vaivén, dentro de contenedores móviles, desplazándose estos contenedores hasta una máquina impresora que recibe el film para efectuarle las oportunas impresiones, tras lo cual otro dispositivo de batán carga dicho film sobre contenedores en la misma forma de apilado con pliegues en vaivén, desplazándose seguidamente estos contenedores hasta una máquina confeccionadora que determina la formación de bolsas, todo ello de manera que el film que se entrega a las máquinas impresoras y confeccionadoras, es susceptible de ser unido por sus extremos, en los sucesivos contenedores, para un servicio ininterrumpido de aquellas máquinas. - - - - -
- 10.
- 15.

20. Eventualmente, los contenedores que alojan el film recibido de la extrusora, debidamente apilado y plegado en vaivenes, se desplazan directamente a la máquina confeccionadora.

- Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -
- 25.

Figura única, es un esquema relativo al proceso inheren-

**POOR
QUALITY**

te a la invención. - - - - -

En esta esquema se tiene una extrusora 1 con la tolva alimentadora 2 en la que se vierte la granza de resina sintética que se emplee, tal como de polieteno, saliendo el material por la boquilla 3 en forma de film tubular 4 que, mediante un dispositivo neumático 5, es hinchado para separar las paredes 6 antes de su secado. El film tubular 4, guiado por unos rodillos 7, es dirigido a un dispositivo de batida 8 que contiene unos rodillos oscilantes 9 que producen el aplando de aquel film, al tiempo que lo depositan apiladamente y en pliegues en vaivén, dentro de unos contenedores 10. - - - - -

Los contenedores 10 están dotados de ruedas 11 para facilitar su desplazamiento, y en ellos el film 4 tiene aseguibles sus dos extremos. - - - - -

A partir de este punto, los contenedores 10 pueden ser dirigidos indistintamente hacia una máquina impresora 12, para continuar después hacia una máquina confeccionadora 13, o bien hacerlo directamente hacia esta última máquina si el film no precisa ser objeto de impresiones, todo ello según se indica en la figura. - - - - -

El film 4 que llega a la máquina impresora 12 es aplicado en la misma, siendo captada por unos rodillos tractoros 14, para seguir el curso previsto en la misma. Esta máquina impresora 12 consta de unos cabezales 15 dotados de los elementos 16 que marcan regularmente en el film 4 las inscripciones y figuras correspondientes, hasta alcanzar un rodillo de salida

17 que efectúa la entrega a otro dispositivo de batán 18 destinado a depositar de nuevo aquel film 4 en unos contenedores 10, bajo pliegues en vaivén. - - - - -

5. En continuación, los contenedores 10 se desplazan hasta la máquina confeccionadora 13 en la que tiene lugar la formación de bolsas, mediante las convenientes soldaduras y accionados efectuados en los equipos 19 y 20 respectivamente. - -

10. El film depositado en los contenedores 10, tanto a la entrada de la máquina impresora 12 como de la máquina confeccionadora 13, puede ser objeto de unión por soldadura de los extremos opuestos 21 y 22, para los sucesivos contenedores 10, para obtener una pieza continua que es suministrada a dichas máquinas para un servicio ininterrumpido de las mismas. - - - - -

15. El presente procedimiento elimina los complicados sistemas de bobinado habituales, con sus cambios de bobinas. Una bobina ordinaria puede contener hasta 2.000 y 3.000 metros de film, mientras que un contenedor 10 puede alojar hasta 30.000 metros que equivale a una jornada de trabajo de una extrusora. además, debido a que el film 4 no queda tan prensado en un contenedor 10 como en una bobina ordinaria, se evitan las adherencias de las caras interiores dado su estado de relativa blandez. - - - - -

25. Por otra parte, el nuevo procedimiento elimina los dispositivos para igualar las tensiones a lo largo del film en la fase de impresión, y tampoco necesita un secado tan completo

por el hecho de no ser objeto de un tal alto prensado el film comparativamente con las bobinas ordinarias. Al no haber tanta presión entre caras adyacentes, del film, no hay peligro de calcos entre ellas tras la operación de impresión. - - - - -

5.

En la máquina confeccionadora 13, el nuevo procedimiento elimina igualmente el sistema de cambios de bobinas y el de tracción para el film, así como los soportes, anclajes y otros accesorios. Se ha comprobado que el cambio de bobinas en máquinas corrientes representa un paro de las mismas de entre 10 y 15 minutos, y siendo unos 10 los cambios a efectuar, resultan unas dos horas y media diarias de pérdida, que en la práctica resultan de 3 a 4 horas al no poder contar siempre con operarios de gran efectividad. - - - - -

10.

15.

Descritas convenientemente las características de la invención se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma, que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

20.

H O T A

Se declaren de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

25.

1.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la manipulación de material laminar continuo, especialmente el

POOR
QUALITY

film tubular de plástico flexible utilizado para la confección de bolsas y similares, caracterizados porque el film saliente de una extrusora, pasa por un dispositivo de batan oscilante con rodillos que determinan el aplanado y el apilado bajo pliegues en vaivén dentro de contenedores móviles, desplazándose estos contenedores hasta una máquina impresora que recibe directamente el film para efectuarle regularmente las oportunas impresiones, tras lo cual, otro dispositivo de batán oscilante carga el film sobre contenedores en la misma forma de apilado con pliegues en vaivén, desplazándose seguidamente dichos contenedores hasta una máquina confeccionadora que realiza la formación de bolsas, todo ello de manera que el film que se entrega a las máquinas impresora y confeccionadora, es susceptible de ser unido por sus extremos, en los sucesivos contenedores, para obtener una pieza sin solución de continuidad para un servicio ininterrumpido de aquellas máquinas. - - - - -

2.- Perfeccionamientos en los procedimientos para la manipulación de material laminar continuo, según la reivindicación anterior, caracterizados porque, eventualmente, los contenedores que alojan el film recibido de la extrusora, debidamente apilado y plegado en vaivén, se desplazan directamente hacia la máquina confeccionadora para la entrega de aquel film.

3.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PROCEDIMIENTOS PARA LA MANIPULACION DE MATERIAL LAMINAR CONTINUO". - - - - -

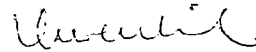
25. Todo ello conforme se describe y reivindica en la pre-

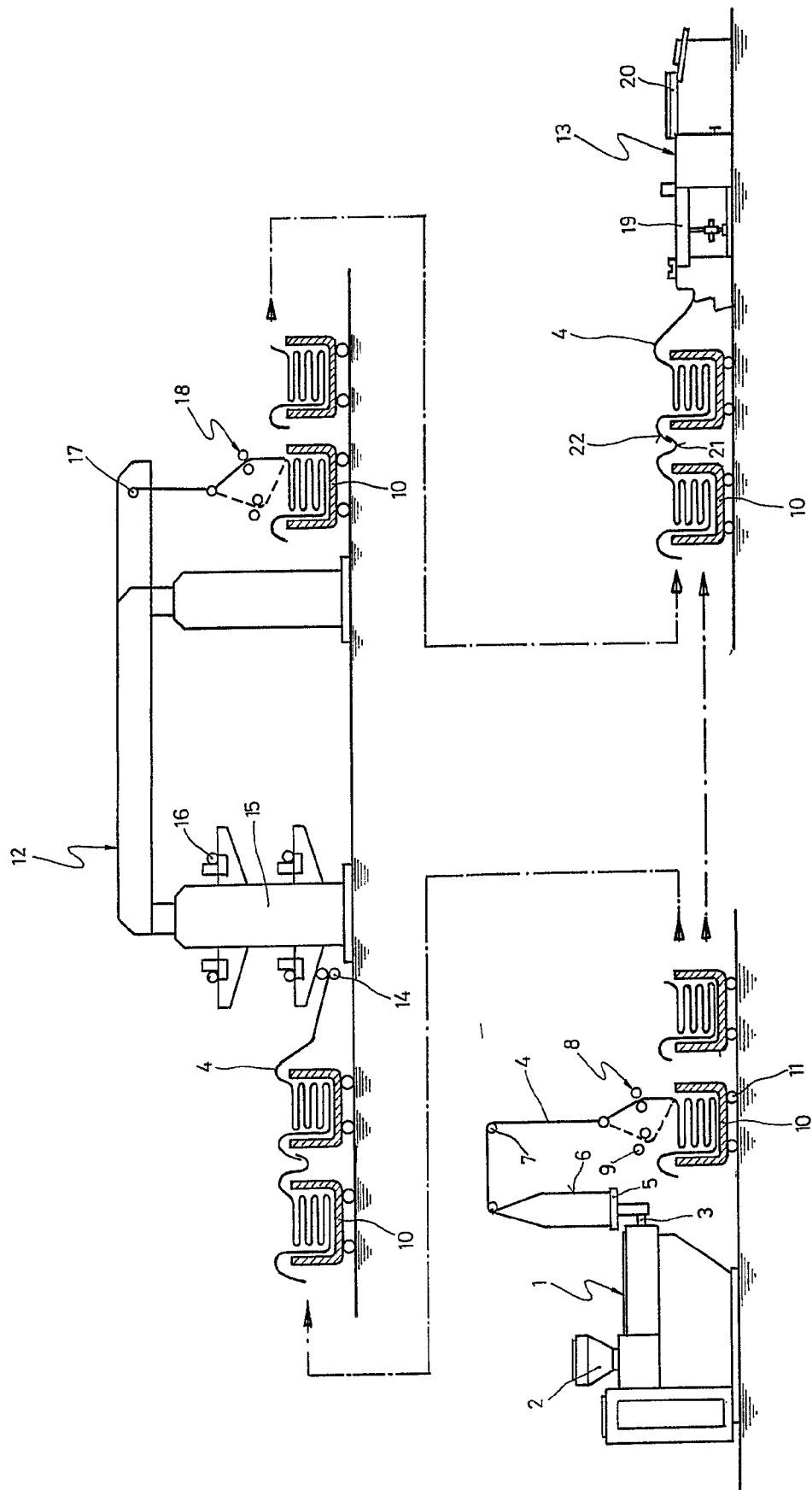
POOR
QUALITY

sente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una figura que la ilustra.

MADRID, 24 MAR 1975

P.A. M. CURELL SUÑOL

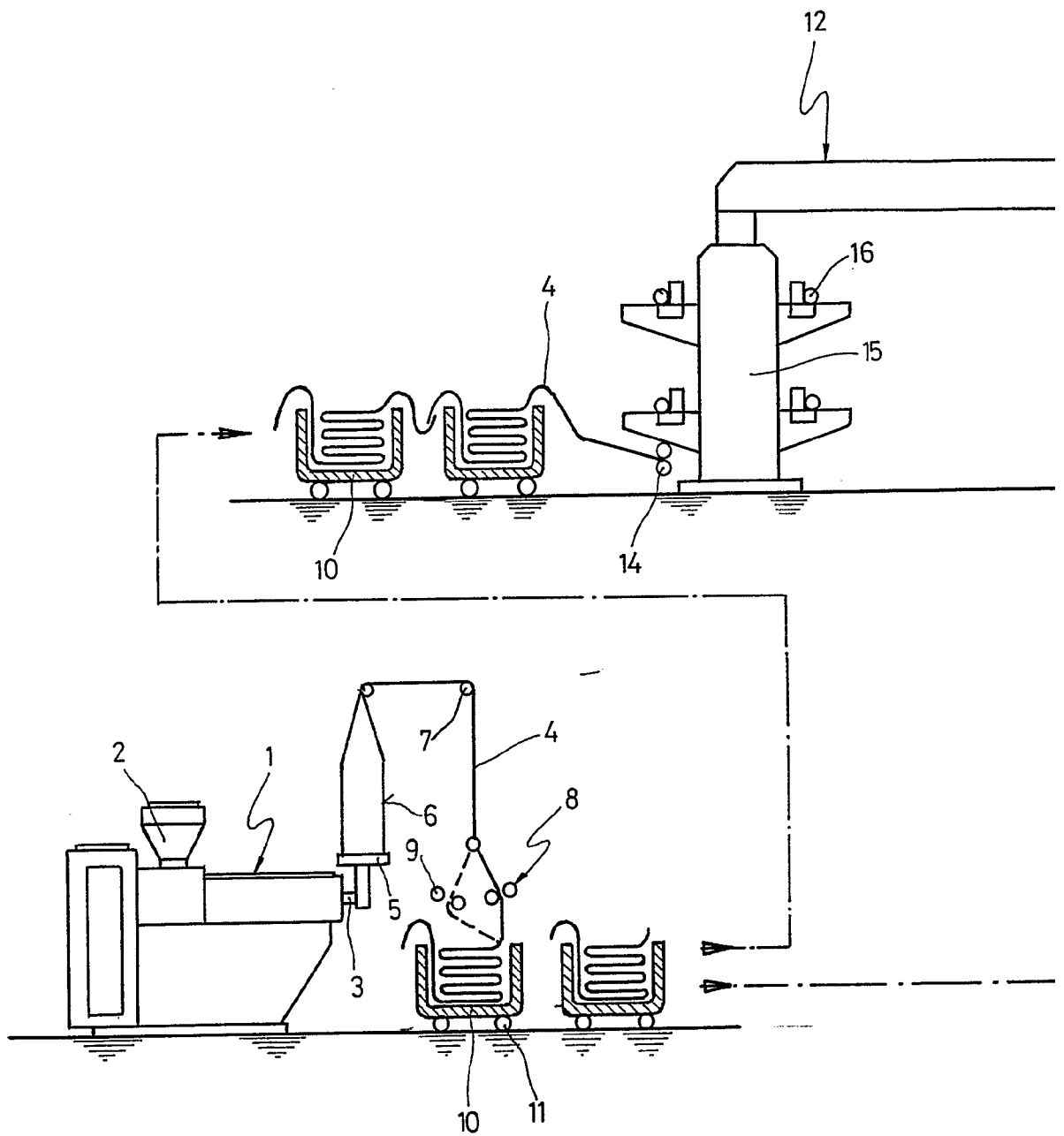


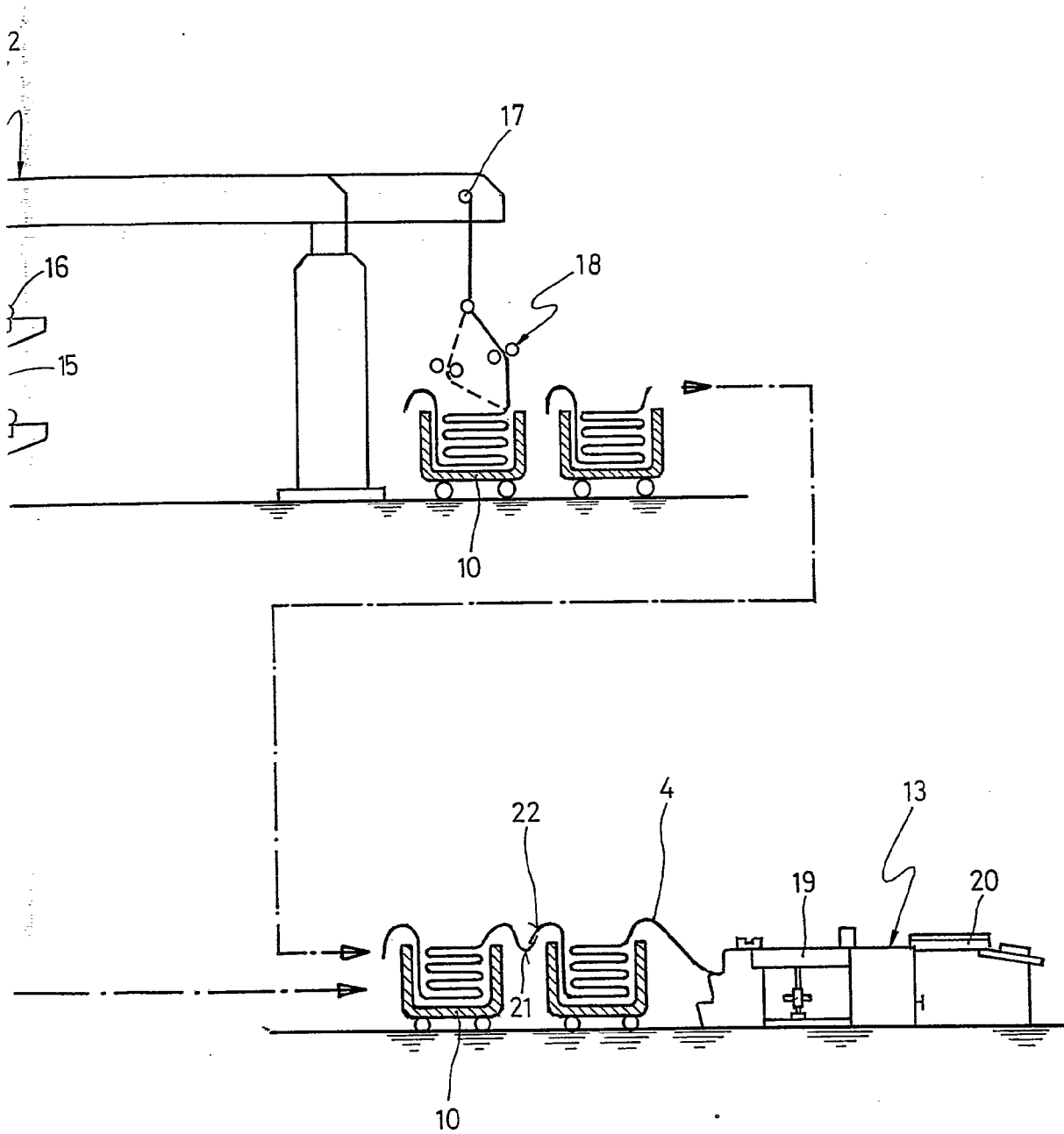


1975

Alvares

INDEMO, S.A.





MADRID. 29 MAR 1975

P.A. DE OBRAS GRÁFICAS

Alvarez