

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19	ES	11	NUMERO	451863	10	A 1
		21				
		22	FECHA DE PRESENTACION			

PATENTE DE INVENCION

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
	31	NUMERO			

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL	62	PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
			B29C, B65D		

64	TITULO DE LA INVENCION
"Perfeccionamientos en los cabezales para soldadura de bolsas de plástico"	

71	SOLICITANTE (ES)
INDEMO, S.A.	

DOMICILIO DEL SOLICITANTE	
Comercio s/n, Poligono Ind. Pont-Reixat, SAN JUSTO DESVERN (Barcelona)	

72	INVENTOR (ES)
D. Juan Trifol	

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
M. Curell Suñol	

R-2087-40

POOR
QUALITY

nua de plástico flexible, pasando por entre un juego de rodillos tractores, es seguidamente objeto de unas acciones simultáneas de corte transversal para separar una bolsa, y de soldadura adyacente a dicho corte para cerrar el fondo de la bolsa

5. siguiente, caracterizándose dichos perfeccionamientos por llevarse a cabo después de cada soldadura una operación para eliminar la adhesión de la bolsa soldada con respecto a la máquina, realizándose dicha operación mediante la inserción automática y sincronizada de una placa entre la zona soldada y los
10. elementos inmediatos de la máquina para obtener el necesario despegue antes de las nuevas acciones de corte y soldadura. - -

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: - - - - -

15. Figura 1, representa esquemáticamente un cabezal de máquina para corte y soldadura de bolsas de plástico formadas a partir de una pieza tubular flexible, según la fase inmediata anterior a las acciones de corte y de soldadura. - - - - -

20. Figura 2, es una vista análoga a la de la figura anterior, representada en la fase inmediata posterior a las acciones de corte y soldadura, con intervención del elemento de despegue de la bolsa según la invención. - - - - -

25. Una máquina para confeccionar bolsas de plástico a partir de una pieza tubular continua 1, de polieteno flexible, consta de un par de rodillos 2a y 2b para la tracción de dicha

lámina 1, y de un cabezal para realizar las operaciones de corte y soldadura de las bolsas 3 en formación. El citado cabezal se compone de un electrodo 4 montado en un soporte superior 5, y de un contraelectrodo 6 montado en un soporte inferior 7, y de una cuchilla 8 que opera en combinación con una ranura 9 del soporte inferior 7. Unas guías 10 encaminan la lámina 1 desde los rodillos 2a y 2b hacia el cabezal mencionado. - - - - -

Según la invención, se dispone una placa rígida 11 en forma diédrica de reducido espesor, que es accionada por un mecanismo de leva rotativa excéntrica 12, a través de una rueda 13 montada en un brazo 14 que articula en la citada placa 11. - - - - -

Así, la alimentación del cabezal se realiza continuamente por los rodillos 2a y 2b, que sitúan la lámina 1 entre los elementos de corte y soldadura de aquel cabezal. Cada acción del cabezal determina un corte transversal de la bolsa recién obtenida, por medio de la cuchilla 8 y de la ranura 9, y una franja de soldadura practicada a continuación de dicho corte, sobre la bolsa siguiente en curso de formación. La figura 1 corresponde a la fase anterior a la de las citadas acciones, y en la que la placa 11 permanece inactiva. - - - - -

Una vez realizadas las expresadas acciones de corte y soldadura, queda separada la bolsa 3 que pasa al apilamiento y, antes de que se disponga la máquina para una nueva opera-

ción, interviene la placa 11, como se observa en la figura 11, para efectuar el despegue de la siguiente bolsa en curso de formación, con lo que esta bolsa queda dispuesta para ser desplazada y en condiciones de ser cortada. - - - - -

5. Como se comprende, los presentes perfeccionamientos permiten el funcionamiento de la máquina sin interrupciones por defectos de posición de la lámina de plástico en el cabezal, y evitando la obtención de bolsas deformadas por sus adherencias en el cabezal. - - - - -

10. Describas 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. - - - - -

15.

N O T A

Se declaran 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

20.

1.- Perfeccionamientos en los cabezales para soldadura de bolsas de plástico, especialmente de aplicación a un proceso según el cual una pieza tubular de plástico flexible, pasando por entre un juego de rodillos tractores, penetra en un cabezal

- en el que es objeto de unas acciones sensiblemente simultáneas de corte transversal, para separar la bolsa formada, y de soldadura adyacente a dicho corte para cerrar el fondo de la bolsa siguiente en curso de realización, caracterizados porque
5. después de cada soldadura se lleva a cabo una operación para eliminar la adherencia de la última bolsa con respecto a la máquina, teniendo lugar esta operación mediante la inserción automática y sincronizada de una placa entre la zona soldada y los elementos anexos de la máquina, en orden a obtener el necesario despegue antes del desplazamiento de la lámina para
10. unas nuevas acciones de corte y soldadura. - - - - -

2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS CABEZALES PARA SOLDADURA DE BOLSAS DE PLASTICO". - - - - -

- Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos figuras que la ilustran.
- 15.

MADRID 25 SET. 1976

P. A. M. CURELL SUÑOL




FIG. 1

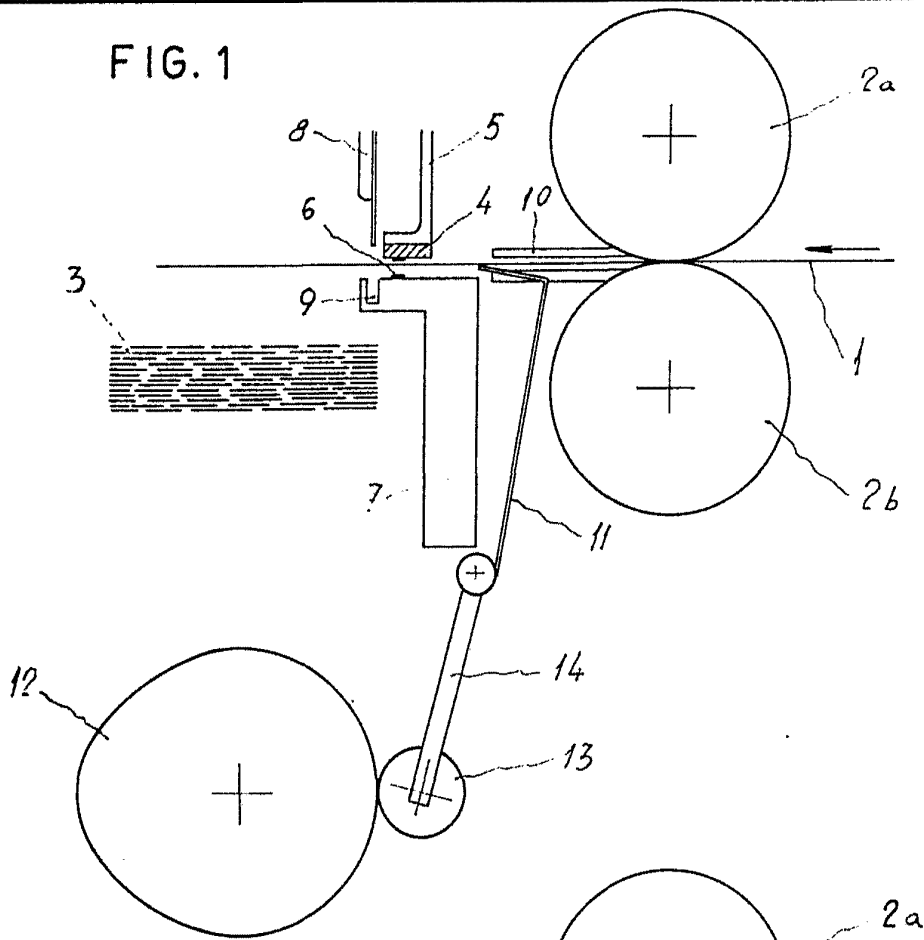
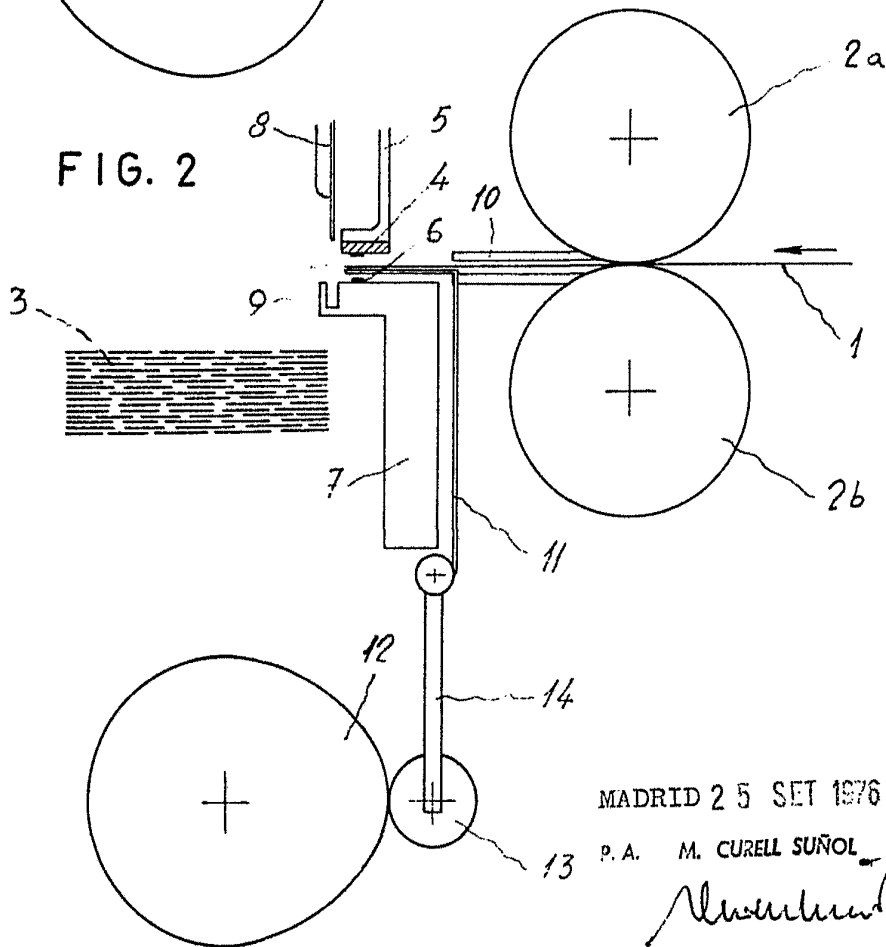


FIG. 2



MADRID 25 SET 1976

P. A. M. CURELL SUÑOL