



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 A 1
21	<b>455 130</b>	
22	FECHA DE PRESENTACION	

**PATENTE DE INVENCION**

60 PRIORIDADES: 1 61 NUMERO 5115-A/76	62 FECHA 27-1-1976	63 PAIS Italia
47 FECHA DE PUBLICIDAD	64 CLASIFICACION INTERNACIONAL B29D	65 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
66 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO DE ESTAMPADO Y CONFECCION SIMULTANEA DE ARTICU LOS DE MATERIAL PLASTICO"		
67 SOLICITANTE (S) Ditta FAINPLAST e Sig. VENTURELLI Luigi		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE BOVEZZO (Brescia), -Italie- Via V. Veneto, 13		
68 INVENTOR (ES) D. Luigi VENTURELLI		
69 TITULAR (ES) D. ELEUTERIO GONZALEZ VAGAS.-		
70 REPRESENTANTE		

POOR  
QUALITY

El invento se refiere conforme indica el enunciado a un procedimiento de estampado y confección simultánea de artículos de material plástico, tales como barritas para helados, palillos y similares.

- 5.- Actualmente las barritas para helados, palillos o similares, de material plástico, se preparan primeramente por medio del estampado en las prensas y se confeccionan sucesivamente con máquinas al efecto y tales que disponen individualmente las barritas o similares entre dos películas de material plástico o de papel. Fundamentalmente por tanto las dos operaciones de estampado y de confección de las barritas o similares se realizan generalmente en tiempos diferentes y con utillajes apropiados que trabajen independientemente, entre sí por lo cual entre una operación y la otra las barritas o similares deben manipularse por dos veces en el sentido de que primeramente deben colocarse a granel en recipientes de recolección y a continuación, sucesivamente, vuelven a tomarse y se disponen ordenadamente sobre las máquinas de confección. De aquí resulta la necesidad de un empleo notable de mano de obra y de importante pérdida de tiempo que inciden sensiblemente sobre los costes de preparación y confección de los artículos. Hay que hacer notar asimismo el inconveniente de que entre una operación y otra las barritas y similares permanecen normalmente expuestas al contacto con el ambiente además de ser manipuladas por los operarios lo que es siempre contraproducente desde el punto de vista higiénico.

- 30.- La presente invención se refiere ahora a un procedimiento de estampado y de confección de artículos estan

5.- pados en material plástico como barritas y similares, y -  
trata de eliminar los inconvenientes expuestos anteriormen-  
te, reducir sensiblemente los tiempos y los costes de ela-  
boración y eliminar la necesidad y la utilización de las -  
tradicionales máquinas de confección. A este fin el proce-  
dimiento que se examina prevé que el estampado verdadero -  
y propiamente dicho de los artículos y su confección se rea-  
licen al mismo tiempo o de todos modos en sucesión directa  
10.- de manera que se elimina cualquier parada y manipulación de  
los artículos e impedir cualquier contacto prolongado de -  
los mismos con los agentes contaminantes del ambiente con  
gran ventaja de una mayor higiene del producto resultante.

15.- El procedimiento de la presente invención se des-  
cribirá a continuación más detalladamente haciendo referen-  
cia al dibujo esquemático adjunto que muestra los medios -  
para la realización práctica de dicho procedimiento.

En el dibujo mencionado:

20.- La figura 1 muestra el esquema de una prensa con  
molde de formación de los artículos abierto y antes de la  
fase de estampado verdadero y propiamente dicho.

La figura 2 muestra la prensa con molde cerrado  
para la formación de los artículos.

La figura 3 muestra el grupo de terminación de -  
la fase de confección de los artículos.

25.- Las figuras 4 y 5 muestran el resultado final del  
procedimiento en vista y en sección respectivamente.

30.- El procedimiento que se examina se realiza con -  
una prensa de es. vertical, indicada globalmente con 1), -  
que lleva un molde de formación simultánea de una serie de  
artículos 2) constituido por dos elementos 3)-3') que pue-

den aproximarse y alejarse entre sí. Entre los dos elementos 3) y 3') del molde de la prensa, cuando éstos están abiertos para iniciar la fase de estampado verdadero y propiamente dicho, se introduce una película de material plástico adecuado o papel 4) en forma de cinta continua que procede de un rollo 5) dispuesto hacia arriba de la prensa, y dicha película o papel se apoya espontáneamente sobre el elemento inferior 3) de dicho molde tal como se representa en la figura 1. En la parte inferior de la prensa 1), es decir de la parte opuesta a la de la introducción de la película 4) está dispuesto un bancal de apoyo 6) sobre el cual actúa un dispositivo de soldadura 7).

Entre el mencionado bancal y el dispositivo aludido se introduce progresivamente una segunda película o papel 8) y también ésta en forma de cinta continua, la cual se desenrolla de un rollo 9) con la finalidad que resultará evidente a continuación.

El funcionamiento operativo del complejo para el estampado y la confección de los artículos de material plástico de acuerdo con el procedimiento que se analiza es el siguiente:

Antes de cualquier fase de estampado de los artículos, entre los elementos 3)-3') del molde 2) se introduce la película o papel 4) que se dispone sobre el elemento inferior 3), después de que se cierra el molde - ver figura 2- de manera que la película queda bloqueada entre dichos elementos 3)-3'). En este punto tiene lugar la fase de estampado verdadera y propiamente dicha para la formación de los artículos 2) como las barritas o similares. Prácticamente el material plástico inyectado en el molde interesa

directamente la película o papel 4) la cual a su vez se adapta a la superficie del molde de formación de los artículos sirviendo por tanto de soporte a los mismos.

5.- Una vez concluido el estampado, se abre el molde y la película 4) juntamente con los artículos 2) resultantes sobre ésta se desplaza horizontalmente hacia el grupo de soldadura 6)-7) reclamando simultáneamente un tramo ulterior de película, procedente del rollo 5), entre los elementos 3)-3') del molde para una fase sucesiva de estampado de otros artículos 2).

10.- Entre tanto, sobre los artículos 2) desplazados juntamente con la película 4) sobre el bancal de apoyo 6) -ver figura 3- se conduce la segunda película o papel procedente del rollo 9) la cual se dispone sobre dichos artículos en contraposición a la primera película 4).

15.- Finalmente, con la activación del dispositivo de soldadura 7) las películas 4) y 8), superpuestas, se sueldan entre sí de manera que delimitan tantos compartimientos cuantos artículos hay, por medio de los cuales cada uno de éstos resulta alojado en un compartimiento propio como está representado en la figura 4.

20.- El ciclo operativo descrito anteriormente se repite a continuación para toda fase ulterior de estampado de los artículos de material plástico por lo que es evidente que todos los artículos producidos se confeccionan inmediatamente sin paradas ni manipulaciones intermedias con un proceso de elaboración racional, eficiente y económico.

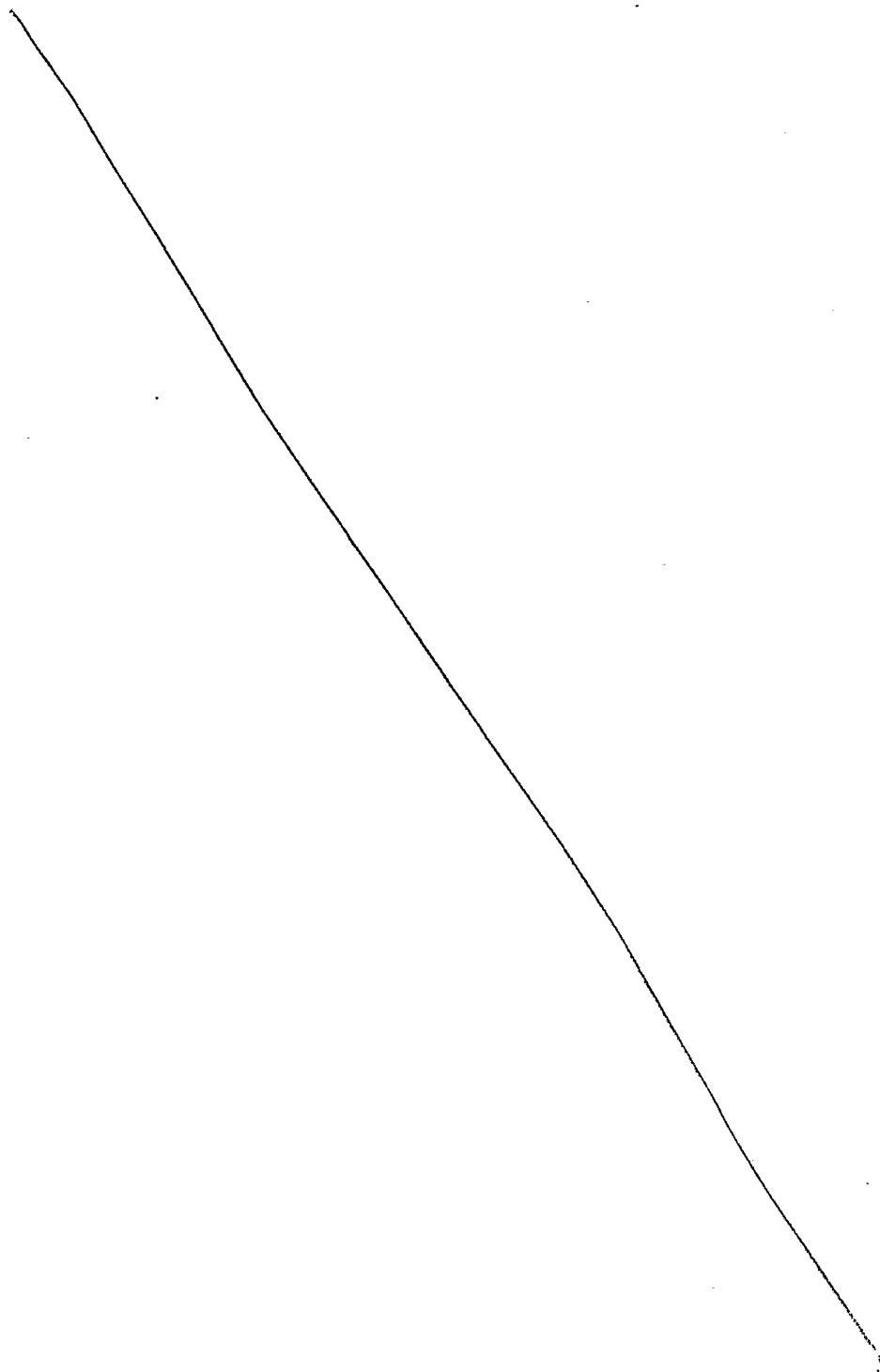
25.- La presente solicitud, que corresponde a la depositada en Italia, con fecha 27 de Enero de 1.976 bajo el número N. 5115-A/76, se acoge a los beneficios del artícu-

30.-

lo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

NOTA

Se declara como de propiedad y novedad para todo el territorio español, el contenido de las siguientes:



REIVINDICACIONES

18.- Procedimiento de estampado y confección simultánea de artículos de material plástico, tales como barritas para helado, palillos y similares, que puede realizarse con una prensa de es. vertical provista de un molde de formación de los artículos constituido por dos elementos que pueden aproximarse y alejarse y de un grupo de soldadura de confección, que se caracteriza por el hecho de que el procedimiento prevé el estampado de los artículos directamente sobre una película (4) de material plástico o papel idóneo interpuesto entre los elementos del molde antes del cierre del mismo.

20.- Procedimiento de estampado y confección simultánea de artículos de material plástico, según la reivindicación 1), que se caracteriza por el hecho de que se prevé, sucesivamente, la introducción de una primera película de material plástico o papel entre los elementos abiertos del molde de formación de los artículos, el cierre de dicho molde de manera que la mencionada película primera permanezca bloqueada en el mismo, el estampado de los artículos directamente sobre dicha primera película, la apertura del molde con el abandono de los artículos sobre dicha primera película, el desplazamiento de dicha primera película juntamente con dichos artículos en el exterior del molde mencionado y correspondiendo a una estación de soldadura, la conducción de una segunda película (8) que se apoya sobre dichos artículos en contraposición a la primera, y la soldadura de las dos películas mencionadas entre sí para formar tantos compartimientos cuantos artículos hay.

5.- 3a.- Procedimiento de estampado y confección simultánea de artículos de material plástico, según las reivindicaciones 1 ) y 2 ), según el cual la primera película hace de soporte de los artículos que se encuentran en fase de estampado y durante su desplazamiento hacia la estación de soldadura.

10.- 4a.- Procedimiento de estampado y confección simultánea de artículos de material plástico según las reivindicaciones precedentes, según el cual una primera película destinada a la confección de los artículos es conducida al molde de formación de éstos antes de la fase de estampado y una segunda película de completamiento de la confección es conducida sobre los artículos inmediatamente después de su estampado y después de la extracción del molde y fuera de la prensa de estampado o bien en una máquina independiente.

20.- 5a.- Procedimiento de estampado y confección simultánea de artículos de material plástico, como se ha descrito, ilustrado y reivindicado básicamente arriba para los fines especificados.

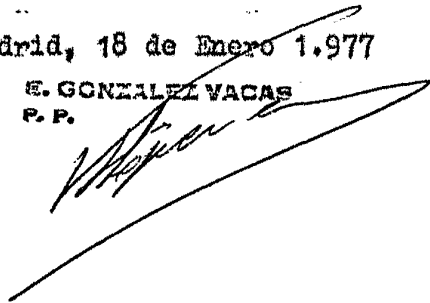
25.- 6a.- " PROCEDIMIENTO DE ESTAMPADO Y CONFECCION SIMULTANEA DE ARTICULOS DE MATERIAL PLASTICO ".

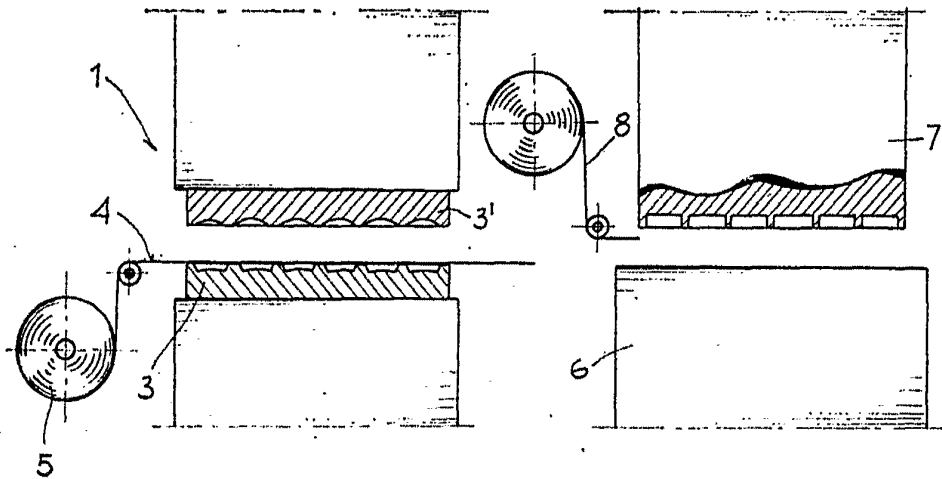
30.- Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de NUEVE hojas escritas a máquina

por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

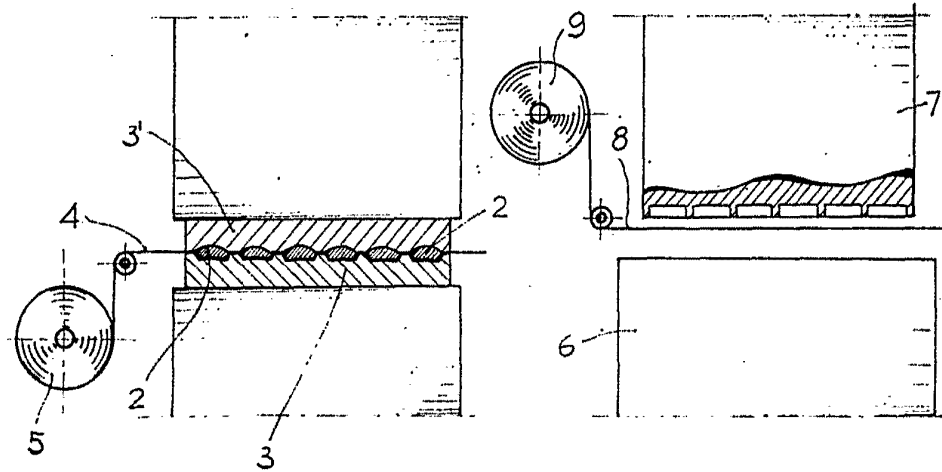
Madrid, 18 de Enero 1.977

E. GONZALEZ VACAS  
P. P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name and initials. The signature is fluid and somewhat abstract, with a long horizontal stroke at the bottom.



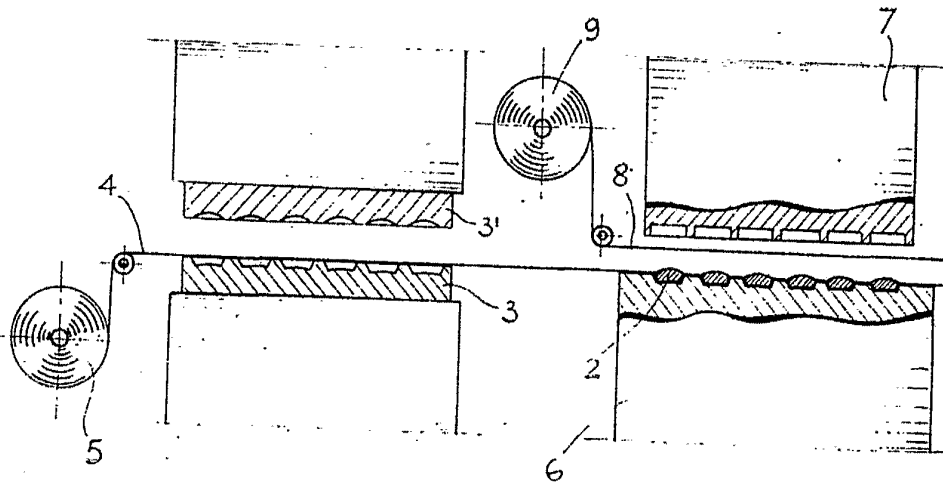
*Fig. 1*



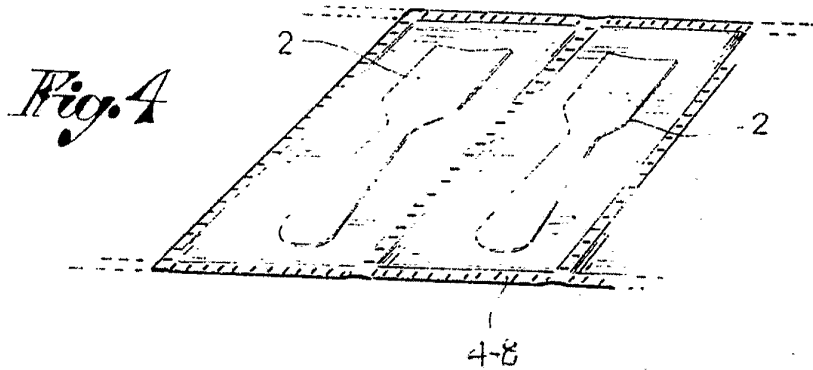
*Fig. 2*

Madrid, 18 de Enero de 1.977  
E. GONZÁLEZ VACAS  
P. P.

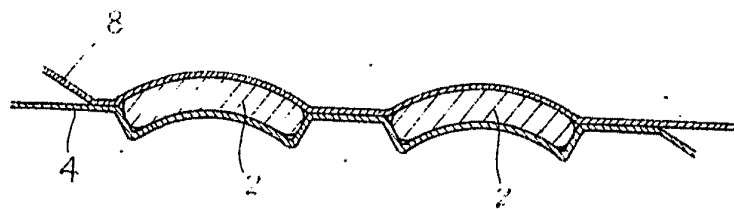
Escala Variable



*Fig. 3*



*Fig. 4*



*Fig. 5*

Escala Variable

Madrid, 18 de Enero de 1.977  
E. GONZALEZ VACAS  
P. P.