



ESPAÑA

19 ES	21	11 NUMERO	10 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		401865	

(Case O.Z. 1133/31)

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
51011 A/76 47677 A/77	25 Agosto de 1976 17 Enero de 1977 /	Italia Italia

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B31B	

54 TITULO DE LA INVENCION
"PROCEDIMIENTO CON SU APARATO CORRESPONDIENTE PARA FABRICAR ENVOLTURAS CON CINTAS DE DESGARRE"

71 SOLICITANTE (S)
SOCIETE DES PRODUITS NESTLE, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
VEVEY (Suiza)

72 INVENTOR (ES)
Rutilio INVERNIZZI Giovanni PRELLA Giancarlo MONTESISSA

73 TITULAR (ES)
SOCIETE DES PRODUITS NESTLE, S.A.

74 REPRESENTANTE
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

POOR
QUALITY

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente invento se refiere a una envoltura, así como a un procedimiento y un aparato para fabricarla.

5. La envoltura según el invento es del tipo de las que se abren fácilmente por medio de cintas de desgarro, y está particularmente destinada a un producto pastoso, como el queso fundido. La envoltura del invento se caracteriza por comprender al menos una lámina desgarrable y un elemento de desgarro en forma de hoquilla constituido al menos por una cinta recortada.

10. Según una modalidad de realización preferida, la lámina desgarrable está plegada hacia arriba y sobre los laterales de la envoltura, y el elemento de desgarro está constituido por dos cintas en forma de S, paralelas a los lados de la envoltura y soldadas entre sí por uno de sus extremos.

15. El procedimiento y el aparato para fabricar esta envoltura se caracterizan porque el elemento de desgarro se recorta en forma de cinta por medio de un par de elementos de corte, al menos uno de los cuales es móvil con respecto al otro y se mueve de modo tal que no arruga la cinta al recortarla.

20. El dibujo anexo muestra, a título de ejemplo, una modalidad de realización del invento.

25. La figura 1 es una vista de una envoltura y su elemento de desgarro.

La figura 2 es una vista de la envoltura de la figura 1 abierta.

La figura 3 muestra una representación esquemática de un elemento de desgarro constituido por dos cintas.

La figura 4 es una vista de los elementos de corte.

La figura 5 muestra una representación esquemática del aparato para cortar y colocar los elementos de desgarre.

5.

En el dibujo (figura 1) se ve que la envoltura - que contiene una porción de queso fundido- tiene una forma general rectangular y está constituida por una lámina envolvente A, y una segunda lámina B, ambas de aluminio.

10.

La envoltura comprende además un elemento de desgarre dispuesto en el interior de la lámina envolvente. La forma del elemento de desgarre se comprende mejor mediante la figura 3. En ésta se ve que dicho elemento está constituido por dos cintas C' y C'' en forma de S, dispuestas a lo largo de las dos aristas paralelamente a los laterales de la envoltura.

15.

Según una modalidad de realización preferida, las cintas se recortan en una hoja de aluminio recubierta con una capa termosoldable. Se sueldan las dos cintas entre sí por uno de sus extremos para formar una pestaña de tracción C y también se sueldan al interior de la lámina envolvente.

20.

Observando la figura 2 se comprende sin dificultad que se puede sujetar la porción de pasta por los laterales y que tirando de la pestaña C se abrirán una de las grandes caras y los dos laterales menores de la envoltura, por desgarramiento de ésta a lo largo de sus dos aristas por medio de las cintas C', C''.

25.

Según una variante del invento, el elemento de desgarre está constituido por una cinta recortada y plegada apropiada

ximadamente por su mitad, la cual se suelda luego para formar la pestaña C, cuyo extremo está formado por el citado pliegue.

5. Puede observarse (figura 1) que el pliegue de la lámina envolvente hacia arriba forma dos triángulos A' que están dispuestos a lo largo de los laterales de la envoltura paralelos a las cintas de desgarrar, a fin de no obstaculizar la acción de dichas cintas durante el desgarrar por tracción de su extremo C.

10. Las cintas de desgarrar se recortan por pares a partir de dos rollos 6, 7 de hoja de aluminio lacada (figura 5). Según una variante, cada uno de dichos rollos es una lámina de material sintético. El recorte se efectúa por medio de una cuchilla 1 que es móvil respecto de una pieza de corte 8. Puede observarse que la cuchilla 1 y la

15. pieza 8 están inclinadas con respecto al plano de la hoja que hay que cortar, es decir, con respecto a la horizontal, y forman un ángulo entre sí.

20. Según una modalidad de realización preferida del invento, el ángulo con la horizontal de la cuchilla 1 es de 5° y el de la pieza 8 con la horizontal es de 8° , formando dichos elementos entre sí un ángulo de 3° .

25. Como se ha dicho más arriba, al recortar las cintas de desgarrar existe el peligro de que se arruguen. Para evitar esto, la cuchilla 1 realiza durante el descenso un movimiento oblicuo con relación a la hoja que hay que cortar. En la variante del aparato del invento representada en la figura 4, la cuchilla 1 está sostenida por dos correderas 2, 2', que pueden girar alrededor de unos

5. pivotes 3, 3', respectivamente, estando conducidas dichas correderas por dos guías 4, 4' que forman entre sí un ángulo divergente. Dicho ángulo es tal que al descender la cuchilla 1 por medio de un elemento no representado se evita el arrugamiento de las cintas de desgarre mientras son cortadas.

10. Según una variante, las correderas 4, 4' son paralelas, de modo que los pivotes 3, 3' resultan superfluos, pero la inclinación de las correderas respecto de la vertical es tal que al descender la cuchilla efectúa también un ligero movimiento hacia atrás, en el sentido punta-dorso de la cuchilla. Esto también evita que las cintas se arruguen al recortarlas.

15. Según una modalidad de realización preferida del aparato, los elementos de corte 1 y 8 presentan un ángulo de liberación, es decir, que el flanco de la cuchilla 1 y la pieza de corte 8 forman, con relación al plano del movimiento relativo de la arista de corte de la cuchilla 1, un ligero diedro para liberar el flanco con respecto a la arista de corte.

20. Una vez recortadas las cintas de desgarro C' y C'' se las coloca, superpuestas por sus extremos C, sobre la lámina envolvente A. Una placa calefactora 9 situada debajo de esta última asegura la soldadura de los extremos C de las cintas de desgarro y la soldadura de éstas sobre la lámina envolvente. Dicha lámina se conduce luego hacia la máquina formadora de la envoltura.

REIVINDICACIONES

Descrito el objeto del presente invento se declara -

ran nuevas y de propia invención las reivindicaciones con prioridad de la solicitud de patente

5. 1.- Procedimiento, con su aparato correspondiente para fabricar envolturas con cintas de desgarre, caracterizado porque el elemento de desgarre se recorta en una banda por medio de dos elementos de corte, al menos uno de los cuales es móvil con respecto al otro y se mueve de tal modo que no arruga la cinta al recortarla.
10. 2.- Procedimiento de fabricación de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el elemento móvil de corte se mueve oblicuamente respecto de la lámina que hay que cortar.
15. 3.- Procedimiento según la reivindicación 1 y 2, caracterizado porque el aparato comprende al menos un rollo de una lámina y un par de elementos de corte, al menos uno de los cuales es móvil con relación al otro y se mueve oblicuamente respecto de la lámina que hay que cortar.
20. 4.- Procedimiento de conformidad con la reivindicación 3, caracterizado porque el elemento de corte móvil está soportado por dos correderas guiadas por dos guías divergentes.
25. 5.- Procedimiento de conformidad con la reivindicación 3, caracterizado porque el elemento de corte móvil está soportado por dos correderas guiadas por dos guías oblicuas respecto de la lámina que hay que cortar.
- 6.- Procedimiento, de conformidad con las reivindicaciones precedentes, caracterizado porque la envol-

26

tura comprende al menos una lámina desgarrable y un elemento de desgarre en forma de horquilla constituido al menos por una cinta recortada.

5. 7.- Procedimiento de conformidad con la reivindicación 6, caracterizado porque la lámina desgarrable está plegada hacia arriba y sobre los laterales de la envoltura, y el elemento de desgarre está constituido por dos cintas en forma de S, paralelas a los lados de la envoltura y soldadas entre sí por uno de sus extremos.

10. 8.- Procedimiento de conformidad con la reivindicación 6, caracterizado porque la cinta se recorta en el material de la lámina recubierta con una laca termosoldable.

15. 9.- Procedimiento de conformidad con la reivindicación 6, caracterizado porque la cinta se recorta en una lámina de material sintético.

10.- Procedimiento con su aparato correspondiente para fabricar envolturas con cintas de desgarre.

20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 7 hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de los dibujos correspondientes.

Madrid, a 24 AGO. 1977

p.a.

JAIME ISERN

d. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

MLA.

Ca. O. Z. 1133/31

FIG.3

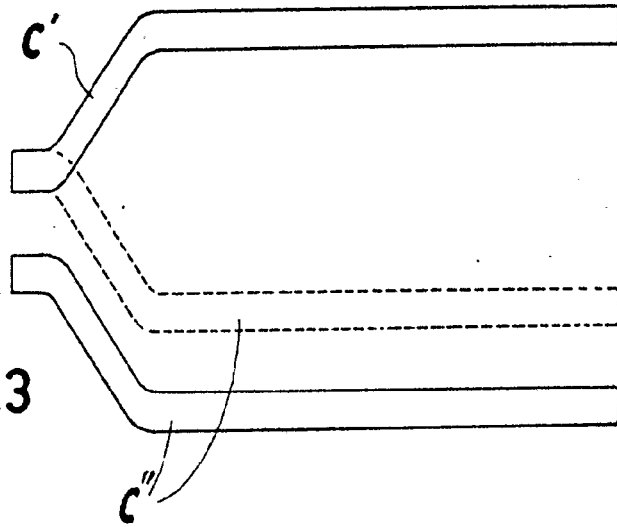


FIG.1

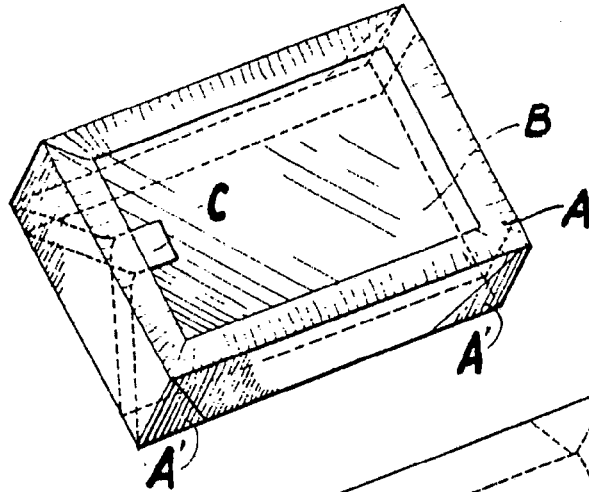
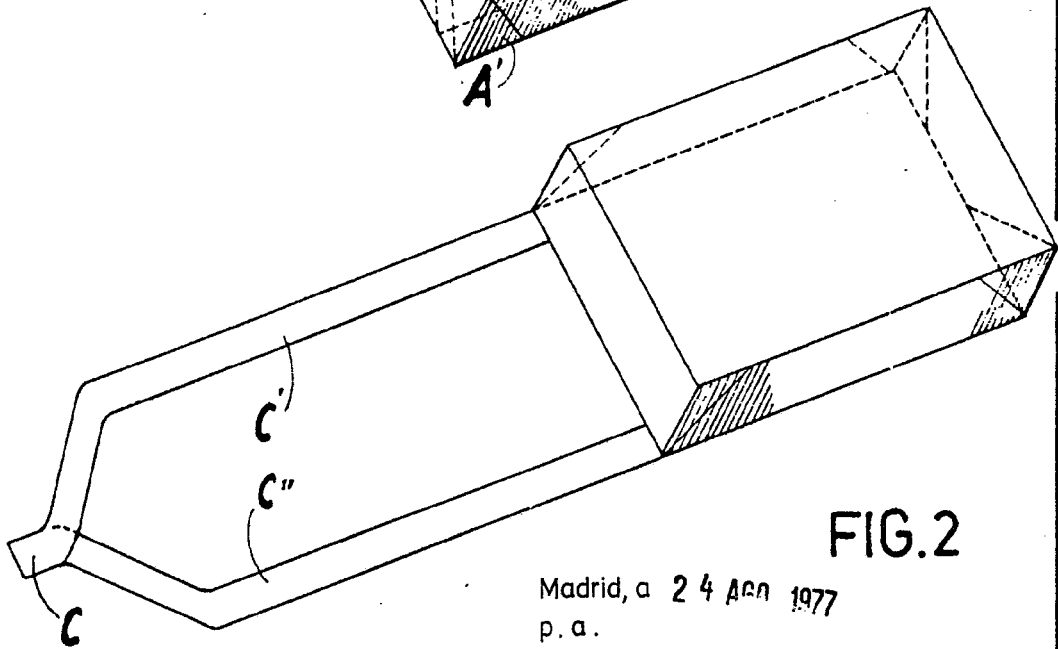


FIG.2



Madrid, a 24 APR 1977
p. a.

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

Ca. O.E. 1133/31

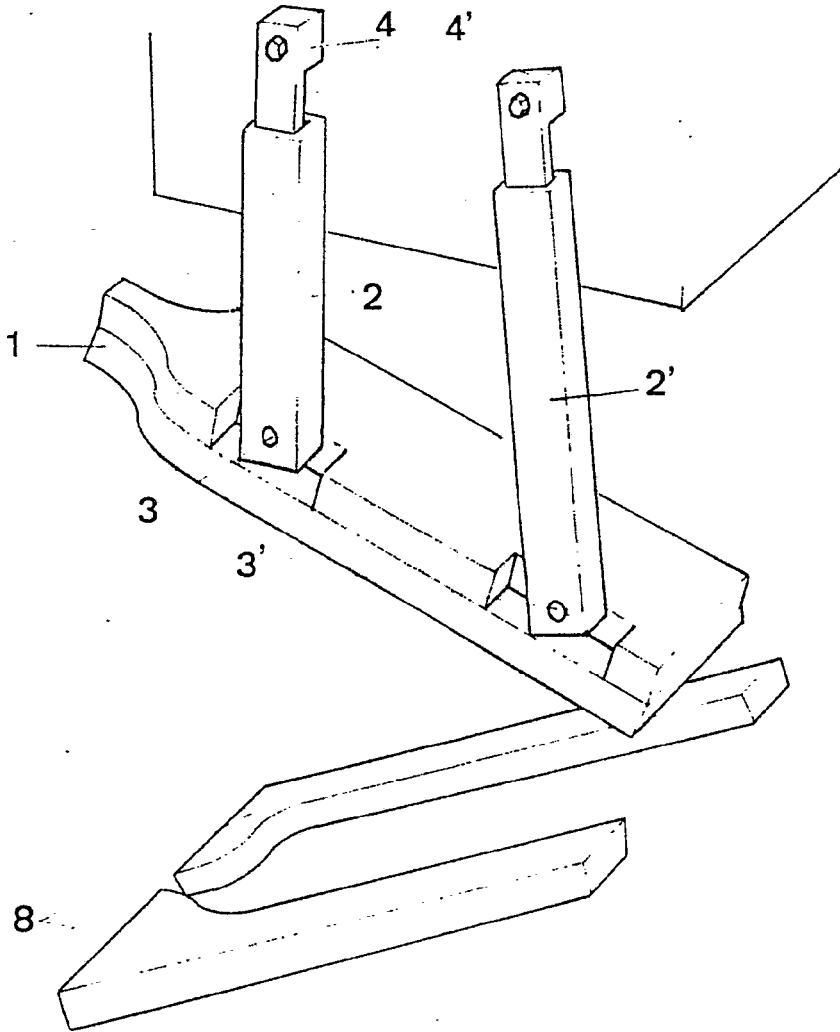


FIG. 4

Madrid, a 24 A^o 1977
p. a.

JAIME ISERN
p. p.

Firmador: JOSE F. NIETO

0.2. 113/71

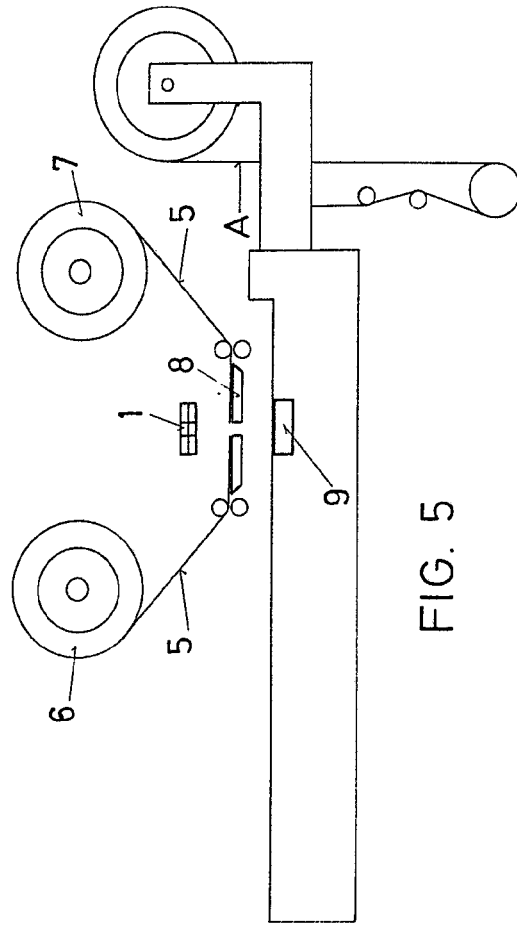


FIG. 5

Madrid, a 24 AGO. 1977
P. a.

JÁIME ISERN

D. P.

~~RAMÓN JOSÉ F. NIETO~~

Ch. O. Z. 1133/31

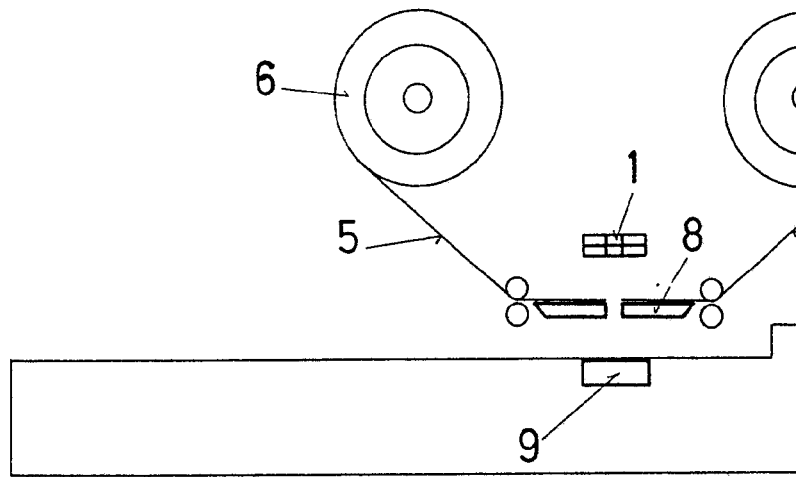
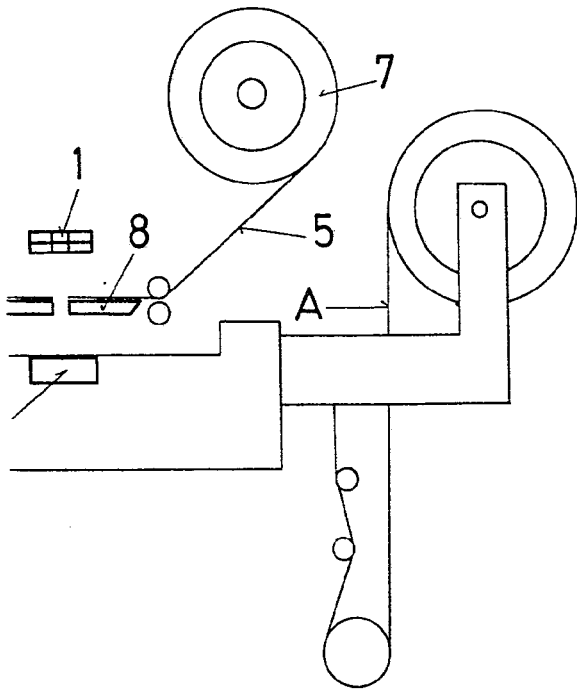


FIG. 5



Madrid, a 24 AGO. 1977
p. a.

~~JAIME ISERN~~
p. p.

~~JOSE F. NIETO~~