

20 SET. 1978

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con las normas que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

ES

11

21

22

NUMERO

467.731

10

A1

FECHA DE PRESENTACION

21.2.1978

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS

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

64 TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO E INSTALACION CORRESPONDIENTE PARA LA PREPARACION DE UN CONJUNTO LAMINAR DESTINADO A LA FABRICACION DE ENVASES"

71 SOLICITANTE (S) MAQUINARIA HISPANIA PARA EMBALAJE, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE BARCELONA, Santander, 79-D

72 INVENTOR (ES) D. SILVANO PALMA SORANZO
--

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE D. MANUEL DE RAFAEL GARCIA
--

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención tiene por objeto dar a conocer un nuevo procedimiento y su instalación correspondiente para la preparación de un conjunto laminar destinado a la fabricación de envases, que
5 supone un considerable avance tecnológico en la industria del envasado, mejorando todo lo conocido hasta el momento con fines similares.

En efecto los procedimientos tradicionales, en cuanto a esencia se refieren siempre, han ido
10 encaminados a conseguir, en tal campo, elementos laminares para la fabricación de envases, cuyos elementos eran de un determinado material el cual debidamente conformado sufría posteriormente en
15 la máquina apropiada el sellado para la formación del envase.

Lo básico del actual procedimiento radica en hacer intervenir en el proceso dos tipos de
20 materiales, en forma de tres láminas, dos extremas y una central que, parcialmente solapada por aquellas, se une interiormente con las mismas para dar lugar a una lámina única con tal constitución.

La instalación para la puesta en funciones de tal procedimiento consiste en un juego de tres
25 tambores que suministran las láminas individualizadas en cuestión y las entregan a unos rodillos de guía que las remiten, con la central solapada, a un rodillo calefactor contra el que se aplican en las zonas de solape unas ruedas con resistencias
30 calefactoras incorporadas las cuales ocupan los

extremos de respectivos brazos, susceptibles de ser regulados en separación de acuerdo con la distancia entre las zonas de solape o dimensionado de la lámina central.

5 Con el fin de facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria descriptiva una hoja de dibujos en la que se ha representado un caso práctico de realización, el cual se cita solo a título de ejemplo no limitativo del alcance de la presente patente de invención.

En dichos dibujos:

10 La figura 1 es un esquema en alzado lateral de los distintos elementos componentes de la instalación en cuestión.

15 La figura 2 se corresponde con un detalle en alzado frontal de la zona de la instalación donde se realiza la unión entre láminas, con sección transversal de éstas.

20 Según tales figuras, el procedimiento e instalación correspondiente para la preparación de un conjunto laminar destinado a la fabricación de envases objeto de la presente invención comprende una primera fase de suministro de tres láminas -1-2-3-, dos laterales -1- y -3- opacas, termosoldables, por ejemplo papel especialmente tratado, y una central -2-, 25 asimismo termosoldable pero transparente, las cuales discurren paralelamente y parcialmente solapadas desde su salida de respectivos tambores, dos superiores -4- y otro inferior -5-, hasta unos rodillos de 30 guía -6-7- y de ahí a un cilindro calefactor -8-,

u otro medio apropiado de termosoldado.

Contra el cilindro -8- se aplican tangencialmente otros rodillos o ruedas -9-10- asimismo con resistencias calefactoras incorporadas, y ocupantes de los terminales de respectivos brazos -11-12- montados sobre un eje -13- paralelo al cilindro -8-.

Este eje permite el acercamiento o separación entre brazos -11-12- y de consiguiente entre ruedas -9-10- mediante bieletas -14-15- solidarias de los brazos, caladas sobre el eje -13- y sobre un doble husillo superior -16- de roscas inversas provisto de un disco de mando central -17- estabilizado posicionalmente en cuanto a corrimientos laterales por un bloque -18- fijo al eje -13-. Con ello el giro del disco -17- produce el roscado o desenroscado del husillo -16- y el consiguiente acercamiento o separación entre ruedas -9- y -10-, de acuerdo con la anchura de la lámina -2- o la distancia entre zonas de solape -19-20-.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran solo en detalle de la indicada únicamente a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse este procedimiento con los medios, componentes y accesorios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las siguientes reivindicaciones.

REIVINDICACIONES

Se reivindica como objeto de la presente Patente de Invención, haciendo constar el Artículo 57 de la Ley.

5 1.- Procedimiento para la preparación
de un conjunto laminar destinado a la fabricación
de envases, del tipo tubular aplanado, caracterizado
esencialmente por comprender una primera fase de
suministro de tres láminas, dos laterales de natu-
10 raleza opaca y termosoldable y una central, asimismo
termosoldable pero transparente, que discurre
paralela a las anteriores y ligeramente solapada
con ellas, para en una segunda fase recibir las
tres láminas un proceso de termosoldado por dichas
15 zonas de solapado que produce la unión entre las
mismas con el establecimiento de un conjunto laminar
único.

 2.- Instalación para la realización del
procedimiento según la reivindicación anterior,
20 caracterizada por constar de tres tambores suminis-
tradores de las tres láminas, dos laterales y una
central, de los cuales arrancan dichas láminas y
acceden, tras respectivos rodillos de guía, a la
superficie de un cilindro calefactor, contra el
25 cual se aplican tangencialmente, justamente sobre
las zonas de solapado de las precitadas láminas,
dos ruedas con resistencias calefactoras incorpo-
radas que ocupan el extremo de respectivos brazos
susceptibles de ser regulados en separación,

3.- PROCEDIMIENTO E INSTALACION
CORRESPONDIENTE PARA LA PREPARACION DE UN CONJUNTO
LAMINAR DESTINADO A LA FABRICACION DE ENVASES.

Consta la presente memoria descriptiva
de cinco hojas mecanografiadas y una lámina de
dibujos.

Barcelona, 21 de Febrero de 1978

MAQUINARIA HISPANIA PARA EMBALAJE, S.A.

p.a.

MANUEL DE RAFAEL
P. E. *Manuel de Rafael*

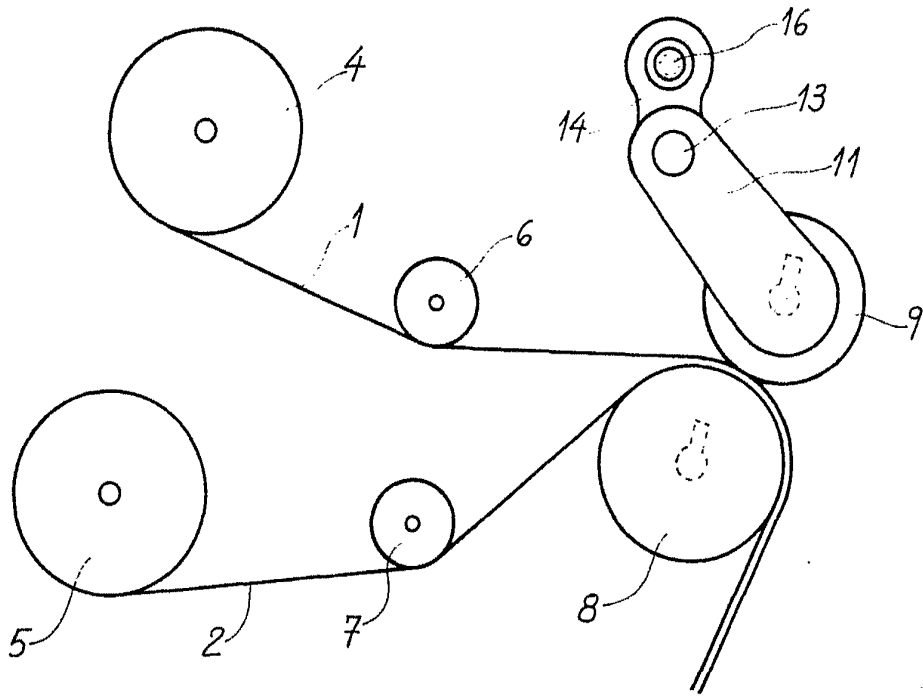


Fig. 1

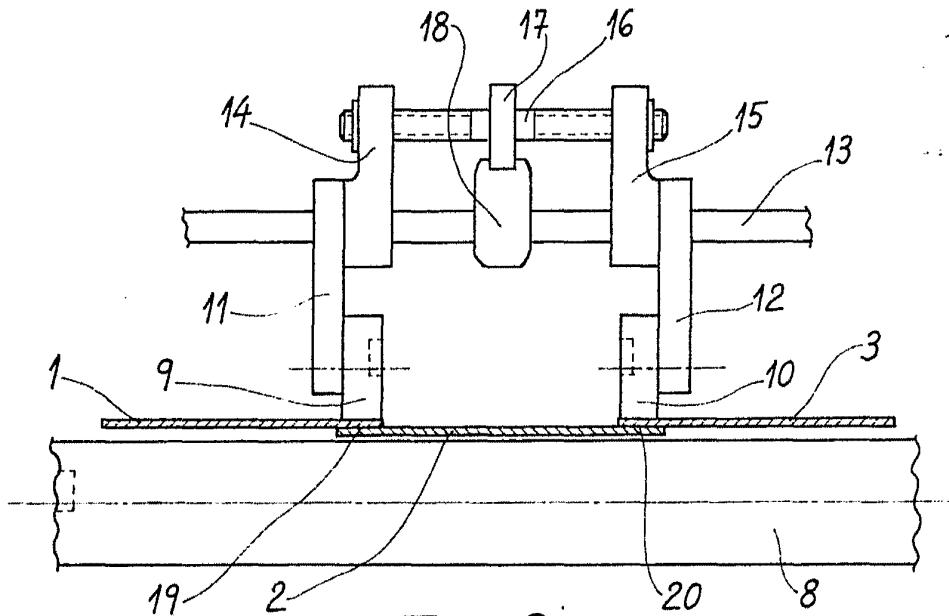


Fig. 2

Barcelona, 21 Febrero 1978
MANUEL DE RAFAEL
[Signature]