



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

(11) NUMERO	473108	(10) A2
(12) FECHA DE PRESENTACION		

CERTIFICADO DE ADICION

(30) PRIORIDADES: (31) NUMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL B29D	(61) PATENTE A LA CUAL SE ADICIONA 460379
--------------------------	--	--

(64) TITULO DE LA INVENCIÓN "Mejoras en el objeto de la patente principal nº 460.379, por "Procedimiento para fabricar bolsas a partir de una sola lámina de plástico".
--

(71) SOLICITANTE (ES) Sacoliva, S. L.
--

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Sabadell (Barcelona), Via Favència, 3
--

(72) INVENTOR (ES) D. Joan Gorbau Juvé

(73) TITULAR (ES) la solicitante

(74) REPRESENTANTE D. Antonio Guilleumas Brosa

La presente invención se refiere a unas mejoras introducidas en el objeto de la patente principal, la cual, en síntesis consistía en someter una lámina de plástico, termosoldable por una de sus caras, a una serie de operaciones con el ánimo de producir una doble fila de bolsas que, finalmente, eran separadas mediante el concurso de una cuchilla y una guillotina convenientemente situadas.

Para ello se procedía en primer lugar y mediante el concurso de un dispositivo taladrador, a conferir a la lámina de plástico, conforme se iba desenrollando, arrastrada por los mecanismos convencionales para tal caso, de una bobina, una serie de orificios equidistantemente repartidos, que se disponían conformando cuatro hileras paralelas en la zona central de la aludida lámina, según el sentido longitudinal de la misma.

Inmediatamente después se practicaban en la lámina unos cortes al unísono, mediante los cuales quedaba dividida en dos bandas iguales, así como también en dos franjas idénticas, doblándose estas últimas sobre sí mismas para formar un pliegue, al tiempo que las bandas mentadas en primer lugar quedaban en posición superpuesta y algo separadas entre sí, siendo arrastradas unas y otras por los mecanismos avinentes, hasta que en un momento dado cada una de las franjas plegadas sobre sí mismas se ubica entre los extremos de las dos bandas superpuestas, que se acercan entre

sí, procediéndose acto seguido a la confección de las bolsas mediante termosoldadura.

- El inconveniente que se producía con el sistema relatado era el siguiente: los orificios practicados en las tiras plegadas destinadas a configurar el fuelle de las bolsas no coincidían exactamente con el lugar que debían ocupar en la parte inferior de los cantos laterales de las mismas, con lo que el mentado fuelle quedaba mal conformado, debiéndose rechazar por ello las bolsas.
- 5.
- 10.

- El inconveniente de lo expuesto radica en el hecho de que las bobinas de plástico ya son servidas con unos defectos inherentes al proceso de fabricación de las láminas arrolladas que las componen, puesto que la mayoría de las veces dicha lámina no presenta un espesor uniforme, hecho que repercute posteriormente, durante la confección de las bolsas, en que todas las tiras y bandas en que se divide la lámina no presenten el mismo grueso, estando sometidas por el contrario a una misma tensión de arrastre, que es, por otro lado, difícilmente graduable para cada una de ellas. Al presentar distinto grosor, las tiras taladradas, principalmente y pese a los dispositivos compensadores que se interpongan en el sistema de arrastre de las mismas, adquieren mayor o menor longitud respecto a la longitud de las otras dos bandas, lo que produce el desfase en la colocación de los orificios que llevan practicados las tiras respecto al
- 15.
- 20.
- 25.

lugar exacto que han de ocupar en las bandas referidas, lo que produce la malformación del fuelle, tal como se ha dicho anteriormente, de las bolsas.

5. Para subsanar dicho inconveniente se ha previsto el cambio de posición del dispositivo taladrador, que pasa de ocupar el primer lugar en el proceso de fabricación de la bolsa, a ubicarse en un lugar inmediato anterior al inicio de la soldadura de las mismas, con lo que el corte espacio que pueden
10. recorrer las tiras dobladas hasta llegar al lugar especificado, no da tiempo a que se produzca desfase alguno en la colocación de los orificios, lo que da lugar a que siempre quede perfectamente conformado el fuelle de las bolsas.

15. Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva se acompaña una única figura, en la que esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de los perfeccionamientos brevemente aducidos

20. En dicha única figura se observa en planta superior el bastidor donde se ubican los mecanismos que posibilitan el soldado y corte de las bolsas, observándose en el lugar inmediato anterior al que ocupan los primeros elementos soldadores, los dispositivos
25. taladradores encargados de practicar los orificios en las tiras encargadas de conformar los fuelles de las bolsas.

De la observación de esta única figura se

desprende que una vez la lámina de plástico ha sido cortada en dos bandas idénticas 1 y 1', así como en dos tiras 2 y 2', asimismo idénticas y sometidas a un proceso de doblado sobre sí mismas, se procede al

5. taladrado de estas últimas antes de que se ubiquen entre los cantos de las bandas 1 y 1' a fin de poder verificar las soldaduras conformantes de las soldaduras referidas. Para poder efectuar dicha operación es necesario taladrar antes las referidas tiras 2 y

10. 2', que tal como se observan en la figura, llegan hasta cerca de la zona donde verifican las soldaduras sin ostentar orificio alguno, al contrario de lo que acontecía en la patente principal.

Para verificar los orificios 3 se han previsto un dispositivo taladrador 4 que ocupan una posición inmediata anterior a la que ocupan los dispositivos soldadores 5 encargados de configurar el fondo de las bolsas.

15.

El taladro de las tiras y la primera soldadura especificada se verifican al unísono, mediante el concurso de un detector electrónico o cualquier otro elemento temporizador que a un tiempo que detiene los mecanismos de arrastre de todas las bandas y tiras especificadas, acciona a los dispositivos taladradores y soldadores mencionados, tras lo cual y tal como

20. acontecía en la patente principal y mediante el concurso del mismo elemento temporizador aludido, acontece la soldadura lateral de las bolsas, gracias al

25.

concurso de otro elemento soldador 6, tras lo cual las mentadas bolsas son refrigeradas por el elemento refrigerador 7 y separadas por la cuchilla 8 y el dispositivo de guillotina 9.

5. Serán independientes del objeto del presente certificado de adición los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de los distintos elementos que interviene en su consecución y, en general, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la invención.
- 10.

REIVINDICACIONES

1. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 460.379, por "Procedimiento para fabricar bolsas a partir de una sola lámina de plástico", el cual, en síntesis, consistía en someter a una lámina de plástico continua y termosoldable por una de sus caras, a una serie de operaciones con el ánimo de producir una doble fila de bolsas que finalmente eran separadas mediante una cuchilla y una guillotina convenientemente ubicadas, procediéndose, por el contrario, en primer lugar, a conferir una serie de orificios equidistantemente repartidos a dicha lámina conforme se iba desenrollando de una bobina, ocupando los referidos orificios la zona central de la referida lámina, estando dispuestos en ella conformando
5. cuatro hileras paralelas en sentido longitudinal a la misma, tras lo cual la mentada lámina quedaba dividida en dos bandas iguales, así como también en dos franjas idénticas que seguidamente se doblaban sobre sí mismas en sentido longitudinal, al tiempo que las
10. bandas mentadas en primer lugar quedaban en posición superpuesta y algo separadas entre sí, hasta que, en un momento dado, cada una de las tiras formando plie-
15. gue se ubicaba entre los extremos de las dos bandas superpuestas, que se acercaban entre sí hasta entrar en contacto, procediéndose acto seguido a la confec-
20. ción de las bolsas mediante termosoldadura, caracte-
- 25.

- rizándose las mejoras introducidas porque los dispositivos taladradores en lugar de ubicarse en el primer lugar del proceso detallado, se instalan en un lugar inmediato anterior al que ocupan los dispositivos soldadores encargados de configurar los fuelles del fondo de las bolsas, con lo que se eliminan los desfases existentes que se producían en la situación de los mentados orificios respecto al lugar que debían ocupar en los costados de los referidos fuelles,
5. verificándose el taladro de las tiras y la primera soldadura especificada al unísono mediante el concurso de un detector electrónico o el concurso de cualquier elemento temporizador, que a un tiempo que impulsa los mecanismos mencionados, detiene los que posibilitan el arrastre de las bandas y las tiras especificadas.
- 10.
- 15.

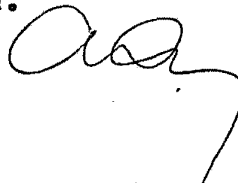
2. Mejoras en el objeto de la patente principal nº 460.379, por "Procedimiento para fabricar bolsas a partir de una sola lámina de plástico".

20. La presente memoria consta de ocho hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Madrid, a 5 SEP. 1978

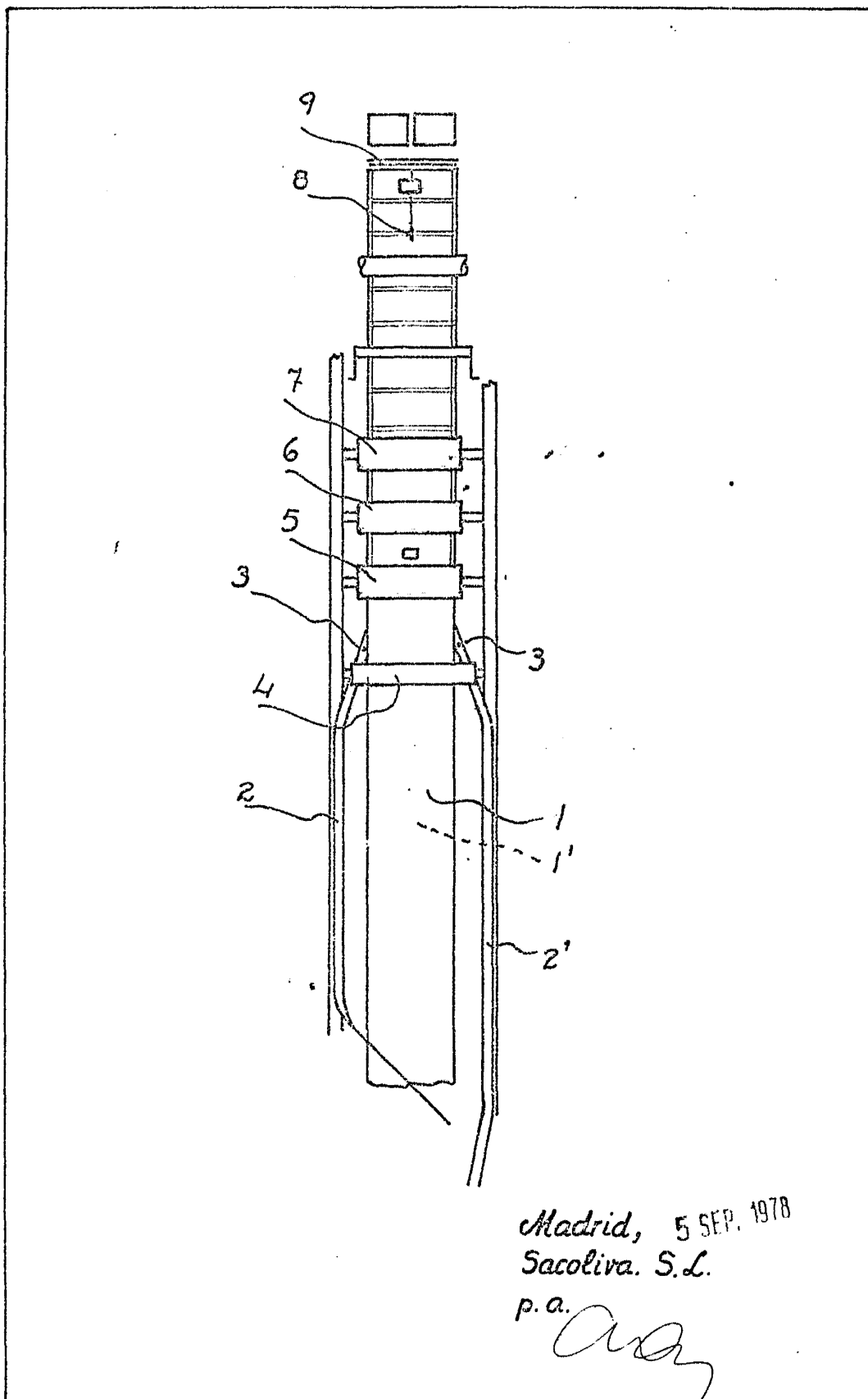
SACOLIVA, S. L.

p.a.



SACOLIVA, S.L.

Hoja única



Madrid, 5 SEP. 1978
Sacoliva. S.L.

p. a.
[Signature]