

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

10	ES	11	478553	10	A1
		21			
		22	FECHA DE PRESENTACION 12 MAR. 1979		

PATENTE DE INVENCION

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

20 PRIORIDADES:		
21 NUMERO	22 FECHA	23 PAIS
P 28 10 896.5-27	13.03.78	ALEMANIA
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B 31 B 23/00	
24 TITULO DE LA INVENCION		
"PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS A BASE DE TIRAS DE MANGA O SEMIMANGA"		
71 SOLICITANTE (ES)		
WINDMÖLLER & HÖLSCHER		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
454 LENGERICH i.W. (Alemania Federal).- Münsterstrasse 48-52		
72 INVENTOR (ES)		
Fritz ACHELPOHL y Horst SCHNEIDER, que han cedido sus derechos a la firma solicitante.		
73 TITULAR (ES)		
WINDMÖLLER & HÖLSCHER		
24 REPRESENTANTE		
D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.-		

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la producción de bolsas a base de tiras de manga o semimanga, mediante el corte transversal de la tira continua entre dos costuras de soldadura transversal que forman parte de bolsas consecutivas.

- 5.
- Por la patente alemana 22 52 413 así como 22 55 157 se conocen dispositivos soldadores y separadores de láminas plásticas superpuestas, con dos mordazas soldadoras que se pueden mover la una en relación a la otra, y de las que por lo menos una puede ser calentada, habiéndose previsto entre las superficies delanteras de los listones de soldar, en una mordaza un dispositivo de corte, y en la otra una ranura, por medio de la cual se pueden soldar y separar por ejemplo tiras de manga o semimanga de plástico. Como quiera que la cuchilla cortadora que separa las bolsas individuales de la tira continua entre las costuras de soldar, automáticamente debe tener cierta distancia de los listones de soldar, no se puede evitar que se produzcan trozos que sobresalen de las costuras soldadas que son inútiles y que por consiguiente conducen a un despilfarro de material. A dichos trozos debe corresponder sin más 2% y más del material de lámina necesario para las bolsas, de tal modo que la pérdida de material producida por esos trozos puede sumarse a cantidades considerables, si se trata de la fabricación de bolsas en grandes cantidades.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

- 30.
- Por consiguiente la presente invención tiene por objeto de crear un procedimiento para la producción de bolsas que evite la pérdida de material causada por los tro

zos que sobresalen de las costuras soldadas.

- Dicha tarea se soluciona, de acuerdo con la presente invención, en un procedimiento de tipo arriba indicado, por el hecho de que se corta transversalmente la tira continua, se estiran los extremos libres de la tira -
5. por la cantidad de la anchura de los trozos que en otro caso sobresalen de la costura soldada, y se sueldan -- transversalmente. El procedimiento según la presente invención que se puede utilizar no solamente para la producción de bolsas, sino que en general la soldadura y separación de láminas plásticas de varias capas, se puede --
10. ejecutar con dos mordazas soldadoras que se pueden mover la una en relación a la otra y que llevan dos superficies frontales de listones de soldar, pudiéndose calentar por lo menos una superficie delantera. Para la separación --
15. transversal de la tira continua se ha dispuesto entre -- las superficies delanteras de los listones de soldar de una mordaza, una cuchilla cortadora, y de la otra mordaza una ranura en la que puede introducirse dicha cuchilla. Se separan las láminas plásticas y se sujetan entre
20. las mordazas de soldar sin calentar, alejándose a continuación del lugar de corte hacia ambos lados de tal forma que siga existiendo entre la costura soldada una tira marginal durante el proceso consecutivo de soldar. El --
25. procedimiento según la presente invención conduce no solamente en caso de artículos en serie, tales como bolsas, a un considerable ahorro de material, sino por la eliminación de las tiras marginales o trozos, se les proporciona a las bolsas también un aspecto mucho mejor.
30. En una conformación ulterior de la presente inven--

- ción se sujeta la tira continua en ambos lados de las --
costuras de soldadura transversal a aplicar de tal forma
que los extremos de la tira continua se sujetan flojos -
después del corte transversal y el estirado, al aplicar
5. las costuras de soldadura transversal. Se mantiene la su-
jeción hasta que se hayan enfriado las costuras soldadas
y encogido libres de tensión. De este modo se pueden ase-
gurar costuras soldadas fijas que no se debiliten por --
tensiones de encogimiento.
10. Un dispositivo conocido por la solicitud de patente
anterior P 26 59 202.9-16, para la realización del proce-
dimiento según la presente invención, con varios portaher-
ramientas guiados longitudinalmente a lo largo de un --
tramo de elaboración plano, a través del cual pasan las
15. tiras continuas, en parejas y en ambos lados de dichas -
tiras continuas en cadenas sin fin, y que actúan los ---
unos opuestos a los otros, incluyen las tiras continuas
entre sí y se encuentran transversalmente a éstas, y que
tienen dos listones de sujeción que transcurren paralela-
20. mente entre sí, entre los que van guiadas en forma móvil,
las mordazas soldadoras una de las que lleva una cuchí--
lla separadora entre ambos listones de soldar, se desta-
ca, según la presente invención, por el hecho de que se
han conformado las mordazas soldadoras cerradas de tal -
25. forma que con los listones de sujeción también cerrados
puedan ser introducidas desde el plano de transporte de
las tiras continuas, con objeto de introducir los trozos
sobresalientes entre los listones de soldar, entre los -
listones de sujeción de un portaherramientas, y que pue-
30. den hacerse retroceder en aquél. Las mordazas soldadoras

se introducen entre los listones de sujeción de un porta herramientas hasta que se hayan introducido totalmente - los cantos de corte de las láminas que sobresalen de los listones de soldar, terminando más o menos en un ángulo obtuso con los cantos laterales de los listones de soldar. Al hacer retroceder las mordazas de soldar en el plano de transporte de las tiras continuas, se encuentra entre los listones de sujeción y las mordazas soldadoras un trozo de tira continua flojo, de tal modo que la costura soldada aplicada a continuación pueda encogerse, libre de presión, durante su enfriamiento.

A continuación se explicará más detalladamente un ejemplo de ejecución de la presente invención sobre la base del dibujo. En dicho dibujo se puede apreciar:

En la Figura 1 una vista lateral del dispositivo soldador.

En la Figura 2 una sección a través del dispositivo a lo largo de la línea II-II de la figura 1.

En la Figura 3 una sección a lo largo de la línea III-III de la figura 2, en escala ampliada.

En la Figura 4 una ampliación del lado derecho del dispositivo de la figura 1, según un corte por la línea IV-IV de la figura 3.

En la Figura 5 una vista lateral esquemática del lado de entrada del dispositivo con las levas mecánicas y carriles guías eléctricos, prescindiendo especialmente de las herramientas.

En la Figura 6 una sección a lo largo de la línea VI-VI de la figura 2, de una herramienta de sujeción, corte y soldadura, antes de chocar contra la leva.

En la Figura 7 dos herramientas de sujeción, soldadura y corte tras la sujeción de la tira de lámina, y que se han abierto a lo largo de la línea VII-VII de la figura 2.

5. En la Figura 7a las herramientas según la figura 7 en otra posición.

En la Figura 8 una sección a lo largo de la línea - VIII-VIII de la figura 9.

10. En la figura 9 una sección a lo largo de la línea - IX-IX de la figura 8.

Una tira continua 1 se desenrolla, en forma ya conocida, pero no representada, de un rodillo de reserva, -- alimentándose a un dispositivo 2 para la producción de cadenas de sacos. Se alimenta por medio de un par de cilindros guía 3 a un par de cilindros de tracción 4. De--
15. lante del par de cilindros de tracción 4 se ha dispuesto un cilindro guía 5, por medio del cual se asegura un gran ángulo abrazado del cilindro inferior de tracción 4.2. A continuación la tira continua 1 se introduce entre un par
20. de herramientas 6, 7 que va dispuesto sobre las cadenas 8, 9 previstas de ambos lados del par de herramientas 6, 7. Las cadenas 8, 9 pasan por las ruedas de cadenas 10 a 13. En las cadenas van dispuestos pares de herramientas a igual distancia entre sí. El par de cilindros de tracción 4 marcha bien sea más rápidamente o a la misma velo
25. cidad que las cadenas 8, 9. En aquél caso, la tira conti--
nua 1 forma unos lazos 14 entre los diferentes pares de herramientas 6, 7, tal como se desprende de la figura 1, y en este caso la tira continua 1 pasa, en posición esti
30. rada, por el dispositivo 2. Los pares de herramientas 6,

7 tienen dispositivos para cortar y soldar, por medio de los cuales se puede soldar y cortar transversalmente la tira continua 1. En las ruedas de cadena 12, 13 se vuelven a abrir los pares de herramientas 6, 7, liberando las secciones soldadas de la tira continua, que se sujetan --

5. por medio de unos dispositivos no representados, por --- ejemplo, aspiradores con el fin de entregarlas a una estación de depósito o un dispositivo transportador.

En la Figura 2 se ha representado una sección a través del dispositivo 2. Permite ver una vista del par de herramientas 6, 7 desde el lado de alimentación de la tira continua. Cada par de herramientas 6, 7 lleva, en ambos lados, las placas de sujeción 17, 18, que se han ejecutado en dos o en tres partes (Figura 3). Una parte --

10. 17.1 va unida con una espiga 19 que sale de un eslabón de cadena, y que se encuentra en un taladro 20 de la parte 17.1. Otra espiga 19.1 del siguiente eslabón de cadena se puede mover libremente en un agujero alargado 21.

Con la parte 17.1 va unida una brida 22, sobre la --

20. que va alojado, en forma libremente giratoria, un rodillo 23. Dicho rodillo 23 gira sobre un listón 24, sujeto al bastidor, impidiendo un combado de la parte 17.1 o de las cadenas 8, respectivamente.

Una pieza guía 17.2 que forma parte de la placa de sujeción 17, va unida con la parte 17.1 mediante los espárragos 25, que van atornillados firmemente en la pieza guía 17.2, sobresaliendo de la parte 17.1 y sobre los --

25. que van atornilladas las contratuercas 26. Entre éstas y la parte 17.1 se han tensado los muelles de presión 27,

30. debido a los cuales van ajustadas a tope a las partes --

17.1 las piezas-guía 17.2. Ambas partes 17.1 y 17.2 tienen un taladro conjunto que se encuentre concéntricamente en relación con la junta de separación, y que recoge un perno 28 atornillado por medio de un tornillo 29 con la parte 17.1.

5. Con las piezas-guía 17.2 van atornilladas firmemente las piezas 17.3, en forma de horquilla, en cuyas horquillas puedan engranar los rodillos 38 sujetos a las placas de sujeción 18. Los rodillos 38 van alojados, en forma libremente giratoria, en las cabezas de soporte 39 que van atornilladas a su vez con las partes 18.2 de los discos finales 18.

10. Las partes 18.1 de los discos finales 18 tienen, al igual que las partes 17.1, taladros y agujeros alargados, en los que engranan unas espigas que sobresalen lateralmente de la cadena, y que arrastran los discos finales. En las partes 17.2 y 18.2 se han previsto los taladros 30, 31 en los que van alojadas las barras 32, 33, que sobresalen hacia fuera en ambos lados del plano de las ruedas de cadena. Las barras 32, 33 llevan, en sus extremos exteriores, unos portaescobillas 34, 35, actuando las escobillas de los portaescobillas 34 conjuntamente con los conductores neutros 36, sujetos al bastidor, y estando dispuestos los portaescobillas 35 en el lado derecho de la máquina, el lado de maniobra, tocando sus escobillas los carriles-guía positivos 37, sujetos al bastidor. En total se han dispuesto cuatro carriles guías positivos 37 por cada herramienta 6, 7, y otro carril-guía positivo por cada herramienta 6, 7 que llega sucesivamente. --

15. Por esta razón los portaescobillas 35 van sujetos, de una

20.

25.

30.

- herramienta 6, 7 a la otra, a una distancia lateral sobre las barras 32, 33 en forma escalonada, de tal forma que cada primer hasta cuarto par de herramientas 6, 7 corresponde a otros carriles guía positivos. El quinto par de herramientas 6, 7, al llegar, toca a continuación con su escobilla nuevamente los carriles-guía positivos 37, que acaban de salir de las escobillas del primer par de herramientas 6, 7, tal como se ha descrito también en la patente alemana 17 04 401.
- 5.
10. En las barras 32, 33 van alojados en ambos extremos de los pares de herramientas 6, 7, unos rodillos 40, 41, en forma libremente giratoria, de los que los rodillos 40, 41 de las herramientas 7 rodean sobre los carriles de distribución 42, sujetos al bastidor. Los rodillos 40, 41, de las herramientas 6 están escalonados lateralmente. Ruedan sobre carriles de distribución 43, 44 colocados los unos al lado de los otros. Los carriles de distribución 42 a 44 están equipados con rampas inclinadas. Los carriles de distribución 43, 44 se han dispuesto escalonados en dirección longitudinal, los unos en relación a los otros, de tal modo que los rodillos 40, 41, al pasar, se coloquen simultáneamente sobre los carriles de distribución 43, 44. Se han ajustado algo más profundo que lo que corresponde a la conducción por las cadenas 8. De esta forma, se elevan las piezas-guía 17.2 de las partes 17.1, de tal modo que no dependen de la exactitud de las cadenas 8. Los rodillos 38 engranan en las partes 17.3, en forma de horquilla, y se hacen cargo de la conducción de las piezas-guía 17.2 que ahora ya no son avanzadas por las cadenas 8, sino por las cadenas 9. Después de --
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.

abandonar los carriles de distribución 43, 44, se aproximan las piezas-guía 17.2 a las partes 17.1, fijándose por medio de los pernos 28 en la dirección longitudinal. A continuación, ya no engranan los rodillos 38 en la parte 17.3 en forma de horquilla.

5.

En dirección de su extensión longitudinal, los pares 6, 7 de herramientas están protegidos por medio de los rodillos 64 contra un desplazamiento, que rodean lateralmente a lo largo de los carriles de distribución 42, 43, sujetos al bastidor, y con respecto a los que sólo tienen una holgura muy reducida.

10.

En las barras 32, 33, van sujetas las chapas-guía 45 (Fig. 6), en las que se han previsto los listones de apoyo 46, 47. Las superficies de apoyo de los listones de apoyo de la herramienta superior 6 están enrasadas con las chapas-guía 45. Sobre ellos se ha montado un listón elástico de caucho 48. Las chapas-guía 45 de la herramienta inferior 7 sobresalen hacia arriba de los listones de apoyo 46, 47. Cuando los rodillos 40, 41 choquen contra los carriles de distribución 43, 44, sujetos al bastidor, se sujeta la tira continua 1 que se encuentra entre los pares de herramientas 6, 7, penetrando las chapas-guía 45 de las herramientas inferiores 7 en los listones de caucho 48 de las herramientas superiores 6, y ajustándose los listones inferiores de apoyo 46, 47 a los listones de caucho 48. Las chapas-guía 45 se mantienen a cierta distancia entre sí por medio de las piezas distanciadoras 53 que en perfil tienen la forma de una U. Entre las chapas guía 45 de las herramientas superiores 6, se sujetan las mordazas soldadoras 49 y una cuch

15.

20.

25.

30.

5. lla separadora 50 en las piezas-guía 54, guiándose en --
forma desplazable frente a las chapas-guía 45, que se --
apoyan por medio de los muelles 51 contra los listones --
de apoyo 46. Las mordazas soldadoras 49 y la cuchilla se
10. 5. separadora 50 van atornilladas firmemente, según la figura
9, por los tornillos 52, con las piezas guía 54. La he--
rramienta inferior 7 tienen casi la misma forma que la he--
rramienta superior 6, únicamente se ha previsto en el lu
gar de la cuchilla separadora 50 una pieza separadora --
10. 55. Las piezas guía 54 se protegen por medio de los lis-
tones de tope 54.1 contra la posibilidad de una caída, -
que engranan en las correspondientes ranuras 53.1 dis---
puestas en las piezas distanciadoras 55 adyacentes a las
piezas-guía 54.
15. Las piezas guía 54 tienen unos orificios 56, en los
que van ajustadas firmemente las barras de cojinetes de
rodillos 57, cuyos extremos llevan por herramienta 6, 7,
sujetos en ambos lados dos rodillos 58, 59, rodando los
rodillos 58 sobre los carriles de distribución 60, suje-
20. tos al bastidor. Los rodillos 59 ruedan en dirección ver-
tical sobre los listones de distribución móviles 61 de -
los que van dispuesto cierto número, los unos al lado de
los otros, en este ejemplo 4. Los rodillos 59 van dispues
tos con cada herramienta 6, 7 consecutiva, en forma late
25. ralmente alternada, encima de las barras de cojinetes de
rodillos 57, de tal modo que los rodillos 59 del primer
par de herramientas 6, 7 actúan conjuntamente con el lis-
tón de distribución 61.1, los del segundo con el listón
de distribución 61.2, etc., y los rodillos del quinto --
30. par de herramientas 6, 7 nuevamente con el listón de dis-
tribución 61.1.

- Los listones de distribución 60, 61 están escalonados entre sí y llevan rampas inclinadas. Al chocar los rodillos 58 contra los listones de distribución 60, se colocan las piezas guía 54 y por consiguiente las mordazas soldadoras 49, así que en el caso de la herramienta superior 6, la cuchilla separadora 50, en posición de trabajo, es decir, la tira continua 1 sujeta entre las superficies guía 45 y el listón de caucho 46, se separa por medio de la cuchilla separadora 50, aplicándose las mordazas soldadoras 49 desde ambos lados a la tira continua 1. Para asegurarse de que esté bajo tensión la tira continua 1 durante el corte, el listón inferior de distribución 60 está equipado, en un tramo 60.1, con una elevación 60.2, elevándose de esta forma las mordazas inferiores de soldar 49. Detrás de la elevación 60.2, vuelven a ocupar las mordazas soldadoras inferiores 49 nuevamente la altura de los listones de apoyo. A continuación, los rodillos 58 de la herramienta superior de soldar llegan a una escotadura 60.3, y los rodillos 58 de la herramienta inferior a una elevación 60.4. El tamaño de la elevación 60.4 y el de la escotadura 60.3 se han ajustado entre sí de tal modo que la herramienta superior de soldar se eleva en una magnitud algo inferior a la de la herramienta inferior, produciéndose de este modo un pequeño intersticio entre las herramientas, pudiéndose hacer pasar a través de dicho intersticio la tira continua anteriormente separada por la cuchilla 50 durante el movimiento de subida de ambas herramientas hasta que el material de la tira continua que se encuentra después del corte, entre las mordazas soldadora dispuestas lateralmente al
- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.
 - 30.

- lado de la cuchilla y entre ésta, se encuentre debajo de éstas. A continuación, los rodillos 58 llegan a la zona del listón de distribución 61, apretándose mutuamente -- las herramientas de soldar. Tras haber pasado determinado
5. tramo, se conecta la corriente de soldar, soldándose --- transversalmente los extremos de la tira continua, así -- como la sección de la tira. De esta forma es posible -- aplicar la costura soldada directamente en los lugares -- de corte sin que permanezca entre el lugar de corte y la
10. costura soldada una tira restante que causaría pérdida -- de material.

- La retirada de los extremos de corte de la sección de la tira continua así como de la tira continua misma -- puede efectuarse mediante un movimiento de subida o baja
15. da de las herramientas de soldar también de tal forma -- que se desplazan los listones laterales de sujeción hacia arriba o hacia abajo, retirando de este modo la lámina.

- En el ejemplo representado en la figura 7a, se puede apreciar en ambos lados a lo largo de la cuchilla se-
20. paradora 50, las mordazas soldadoras 49. Pero una de ellas no debe estar conectada a la fuente de corriente de soldar, de tal modo que se puedan ejecutar a discreción, -- una o dos soldaduras transversales. Después de la soldadura, se pueden retirar los listones móviles de distribu-
25. ción 61 por medio de los cilindros hidráulicos 62 del -- plano de distribución, tal como se describe en la patente alemana 17 04 401. Para esos efectos, los listones de distribución 61 van unidos por medio de la palanca 63, en forma articulada, con el bastidor. Al retirar los lis-
30. tones de distribución 61, se elevan las mordazas soldado

ras 49 de las costuras soldadas de tal modo que puedan -
enfriarse sin tensión las costuras soldadas y encoger.

5. Durante el proceso de soldadura, se hacen avanzar -
ambas mordazas soldadoras 49, en la forma ya descrita, -
por medio de las cadenas inferiores 9, de tal modo que -
no se puedan mover en relación de las otras en la direc-
ción de la marcha, asegurando de este modo una soldadura
exacta.

10. En las barras inferiores 32, 33 van sujetos los por-
ta-rodillos 65, en los que van alojados, en forma libre-
mente giratoria, los rodillos 66. A través de estos ruer-
da la tira continua 1, que se alimenta por medio de los
cilindros de avance 4 a los pares de herramientas 6, 7.
15. Para una mejor conformación de los lazos 14 se ha dis-
puesto, aproximadamente cerca del eje de las ruedas de -
cadena 10, encima de los carriles de distribución 43, 44,
un tubo soplante 67, con agujeros sopladores dirigidos -
hacia abajo 68, sujeto al bastidor, dirigiéndose hacia -
abajo la tira continua 1 por medio de la corriente de --
20. aire procedente de aquél de tal modo que se inicia y fa-
vorezca la formación de lazos.

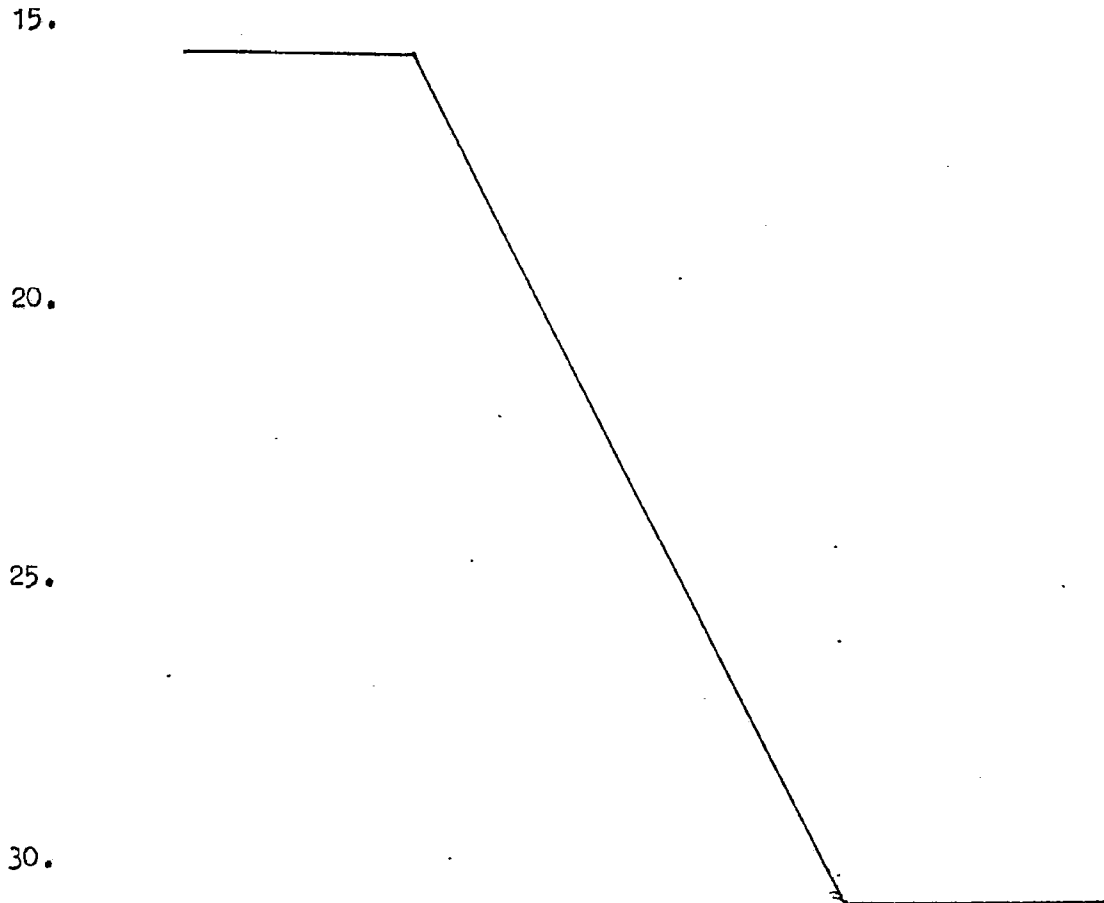
25. La tira continua 1 que ya se comba un poco, se coge
y se retira por medio de un cilindro de aspiración 69 --
dispuesto por debajo de las herramientas 7 y de forma al-
ternada en relación al tubo soplante 67 en la dirección
de marcha de la tira continua 1.

30. Consta de un tubo 70 agujereado en la periferia, y
que circula a alta velocidad, y cuyo recinto interior es
tá dividido por medio de las chapas 71, 72, que van suje-
tas a un tubo central 73, sujeto al bastidor. Las chapas

71, 72 incluyen, en relación a la tira continua 1, un ángulo aproximado de 80° . De dicho recinto y a través del tubo central 73, se aspira aire a través de los orificios 74. No se produce el efecto aspirador, cuando se ha ya avanzado el par de herramientas 6, 7 más allá del cilindro aspirador 69, y haya alcanzado el rodillo 66 una posición indicada por medio de trazos en la figura 7, de tal modo que la tira continua 1 toque la parte periférica, libre de aspiración, del cilindro de aspiración 69, pudiéndose desprender del mismo. Por medio del cilindro de aspiración 69 se asegura que los lazos tengan siempre la misma forma, siendo por consiguiente siempre también iguales las longitudes de los sacos.

En lugar del cilindro de aspiración 69, o también - junto con el mismo se puede utilizar también una barra - percusora 80 (Fig. 5), para conformar siempre los mismos lazos 14. Las superficies de sujeción de las herramientas 6, 7 dejan libre tan solo un pequeño intersticio para el paso de la tira continua 1, especialmente poco antes del cierre de las mordazas de sujeción. De esta forma se frena la tira continua más o menos, de tal modo -- que los lazos 14 tengan muy poca diferencia. Estas pequeñas diferencias de longitud pueden ser compensadas por - medio de la barra percusora 80 pues se extienden por toda la anchura de la tira continua y va unida, en ambos - lados, con las palancas 81 que van alojadas en forma gírotoria alrededor del eje del cilindro de tracción 4.1 y accionadas por el eje de revoluciones de la máquina. La barra percusora 80, durante la marcha de la máquina, hace un movimiento basculante de vaivén entre las posiciones indicadas por medio de las líneas enteras y por tra-

zos y puntos. De este modo se retira la tira continua 1 en una pequeña extensión antes de que se sujete por medio de la superficie de las correspondientes herramientas 6, 7, de tal modo que los lazos siempre tengan la misma conformación. Este mismo breve movimiento hacia atrás de la tira continua 1 se puede asegurar también por el hecho de que van alojados el par de cilindros de tracción 4 y el cilindro guía 5 conjuntamente sobre un carro, no representado, que puede ser desplazado por medio de un accionamiento en la dirección de la flecha doble 4.3. Poco antes del cierre del dispositivo de sujeción de las herramientas 6, 7, se retira de golpe el carro en una pequeña extensión, desplazándose a su posición delantera al formarse los lazos 14.



N O T A

- Hecha la descripción del presente invento se hace -
5. constar que esta solicitud se recoge a la prioridad de la solicitud nº P 28 10 896.5-27, depositada el 13 de Marzo de 1978, y que se declaran como nuevas y de propia invención las reivindicaciones siguientes:
10. 1.- Procedimiento y dispositivo para la fabricación de bolsas a base de tiras de manga o semi-manga, mediante el corte transversal de la tira continua entre dos -- costuras transversalmente soldadas que pertenecen a dos bolsas consecutivas, caracterizados porque se separa transversalmente la tira continua, se estiran los extremos libres de la tira continua así como de la sección de la --
15. misma por la cantidad de la anchura de los trozos que sobresalen en otro caso de la costura soldada, y se suel- dan transversalmente.
20. 2.- Procedimiento y dispositivo, según la reivindicación 1, caracterizados porque se sujeta la tira continua en ambos lados de las costuras de soldadura transversal a aplicar de tal modo que se sujetan flojos los extremos de la tira continua así como de la sección de la misma después del corte transversal y del estirado, al --
25. aplicar las costuras de soldaduras transversales.
30. 3.- Procedimiento y dispositivo, según las reivindicaciones 1 ó 2, habiéndose dotado dicho dispositivo con varios portaherramientas, guiados longitudinalmente a lo largo de un tramo de elaboración plano, a través del cual pasa la tira continua, en parejas y en ambos lados de la misma en cadena, sin fin, y que actúan los unos contra -

los otros, incluyen entre sí las tiras continuas y se encuentran en una posición transversal entre éstas, y que tienen dos listones de sujeción que transcurren paralelamente entre sí, entre los que van guiados de forma móvil.

5. las mordazas soldadoras, una de las cuales lleva entre ambos listones de soldar una cuchilla separadora, caracterizados porque las mordazas soldadoras cerradas, con los listones de sujeción también cerrados, pueden introducirse desde el plano de transporte de la tira continua, para la introducción de los trozos sobresalientes entre los listones de soldar, entre los listones de sujeción de un portaherramientas y que pueden hacerse retroceder a aquél.
- 10.

15. 4.- PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE BOLSAS A BASE DE TIRAS DE MANGA O SEMIMANGA..

Según se describe y reivindica en la presente Memoria que conste de 18 hojas foliadas y mecanografiadas -- por una sola cara y de 7 láminas de dibujos. *(ver croquis 15-3-79)*

20. Madrid, a 12 MAR. 1979
WINDMÖLLER & HÖLSCHER

p.a.

JAIME ISERN

p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

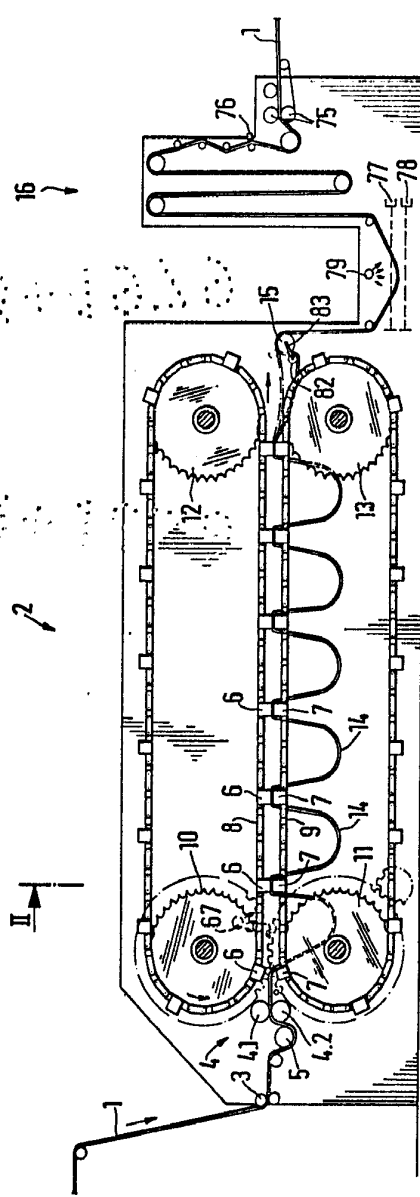


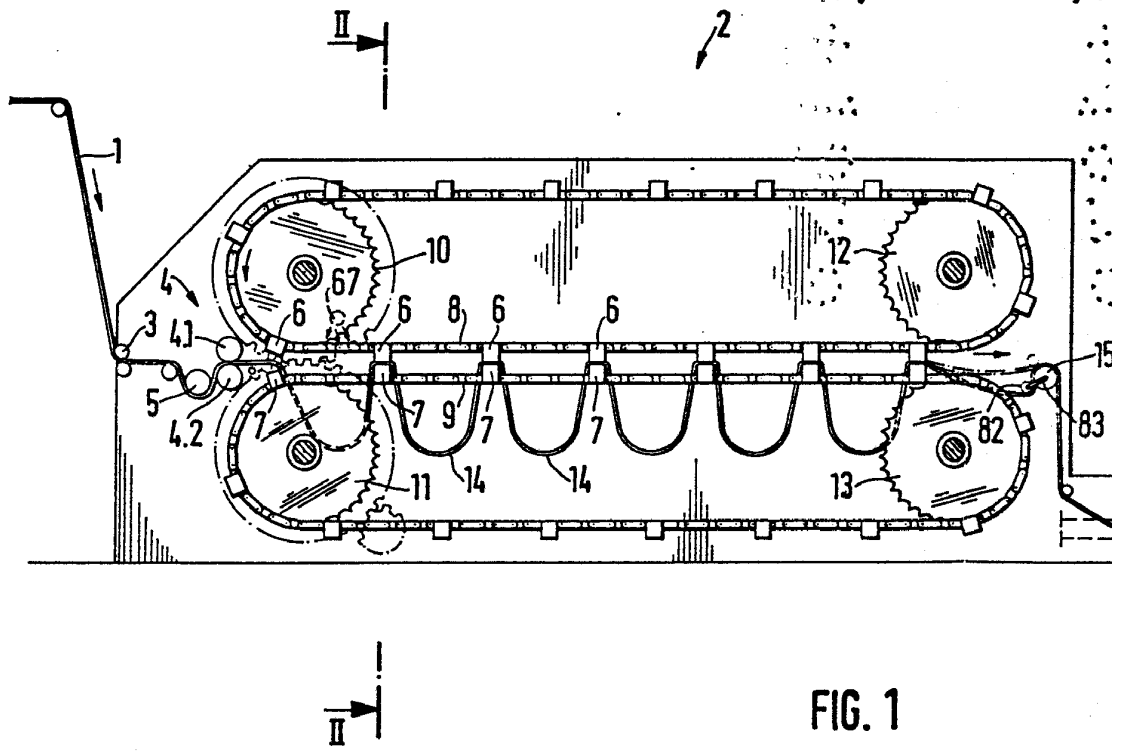
FIG. 1

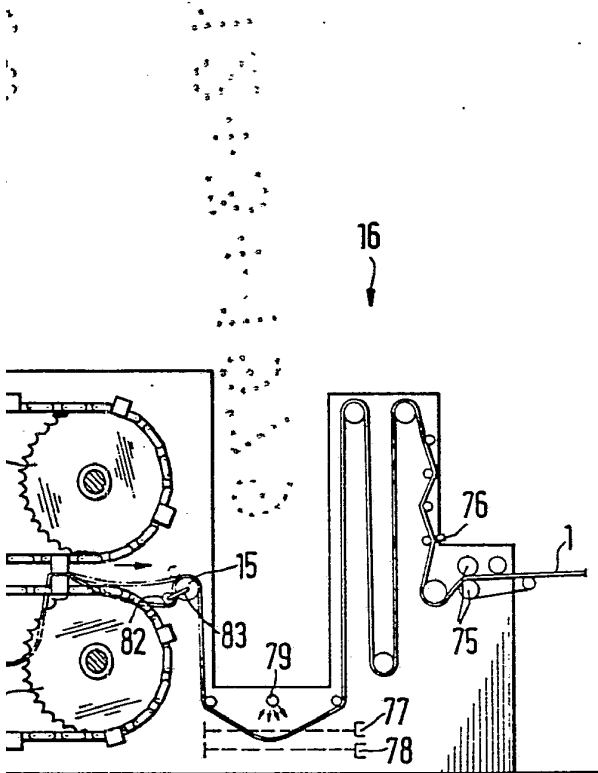
Madrid 12 MAR. 1979

P. P. JAIME ISERN

Firmado: JOSE F. NIETO

WINDMÖLLER & HÖLSCHER





.1

Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

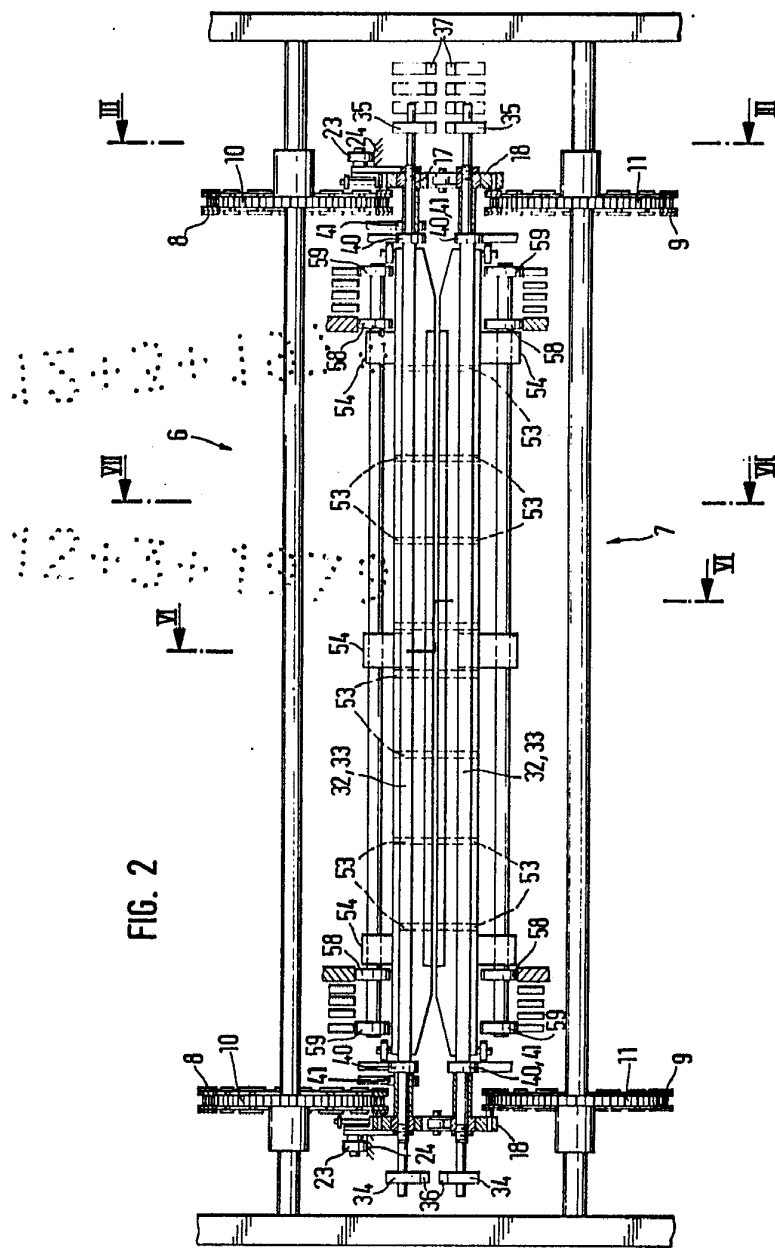


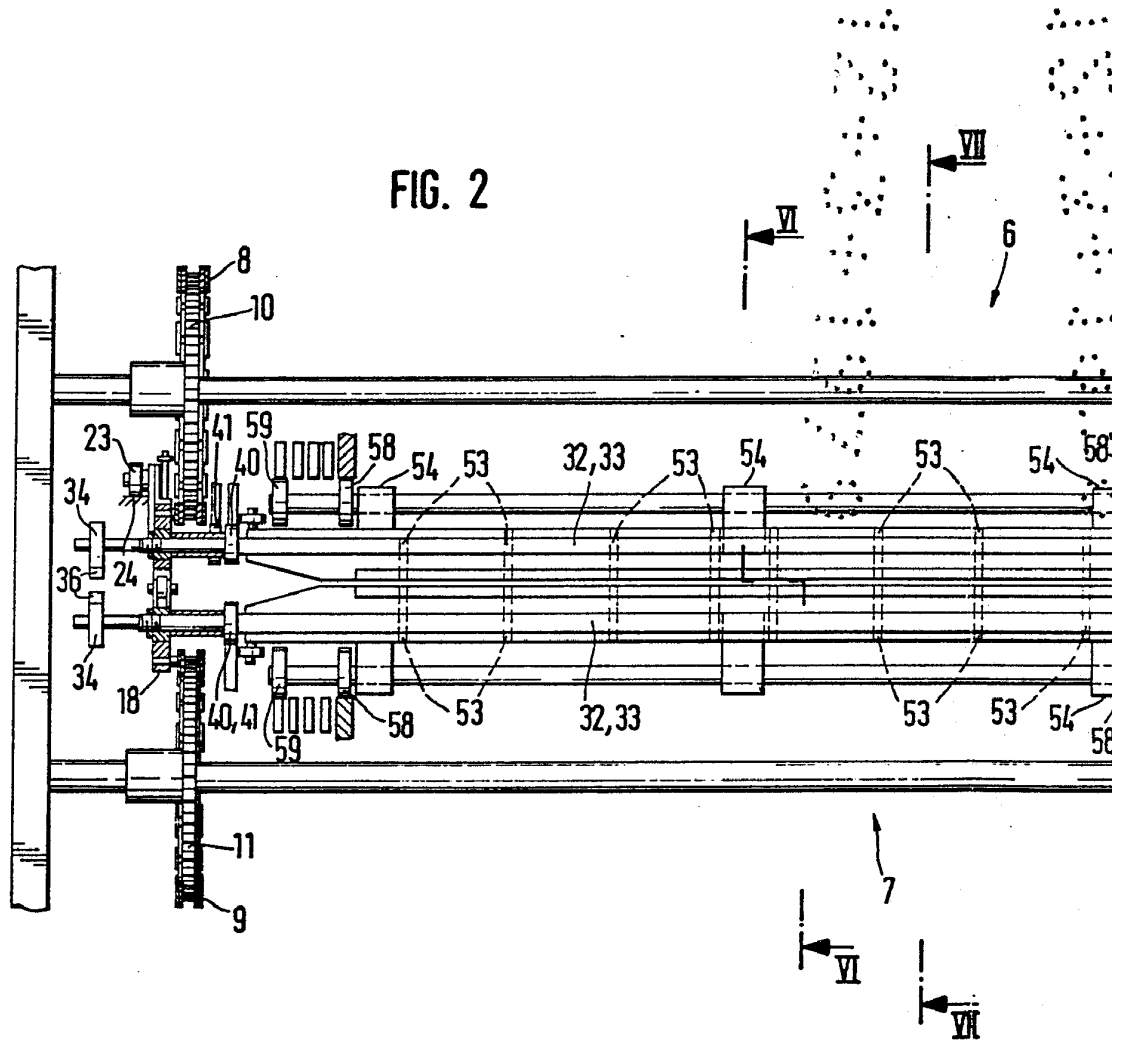
FIG. 2

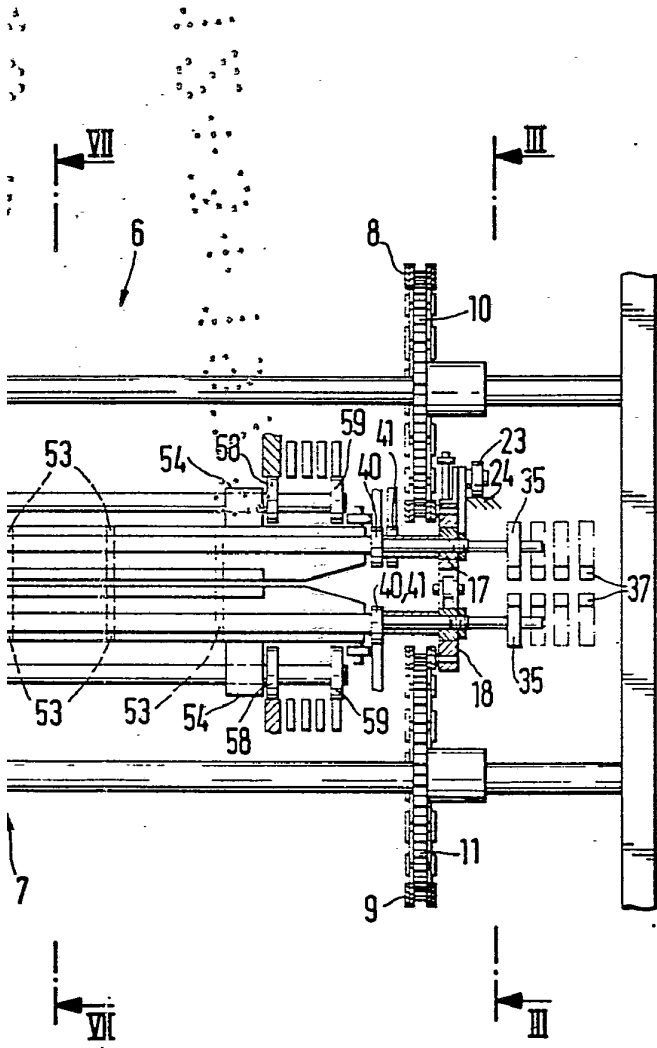
Madrid 12 MAR. 1979

P. P. JAIME ISERN

Firmado JOSE F. NIETO

FIG. 2





Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN
p.p.

Firmado: JOSE F. NIETO

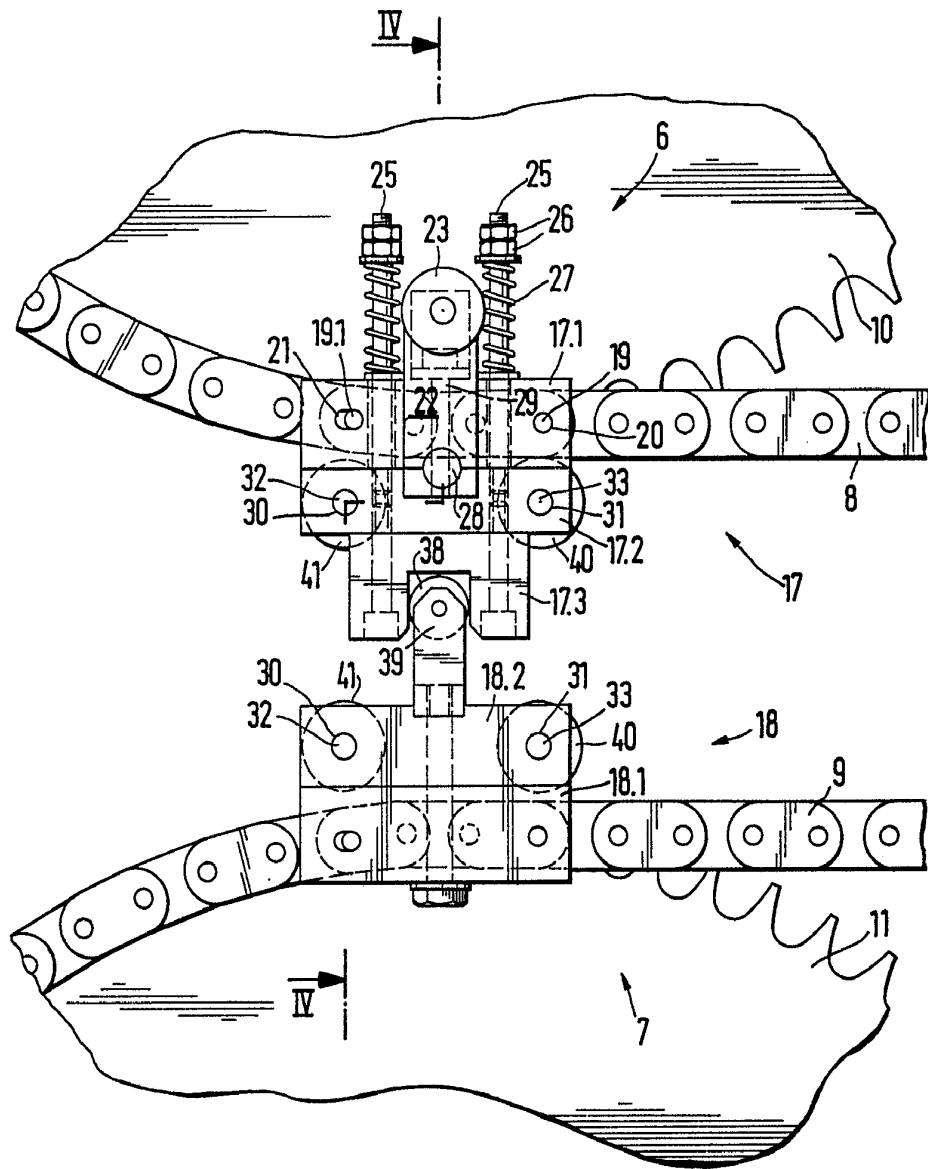
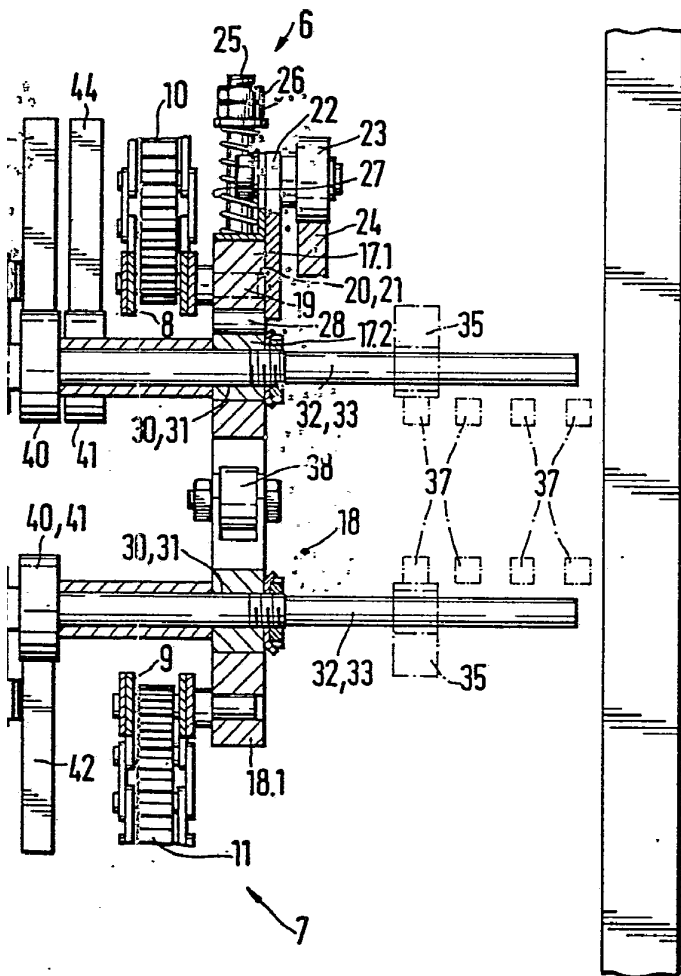


FIG. 3

Madrid, a 12 MAR. 1979

[Signature]
FRANKELLER & HÖLZNER



Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN

P. P.

Firmado: JOSE F. NIETO

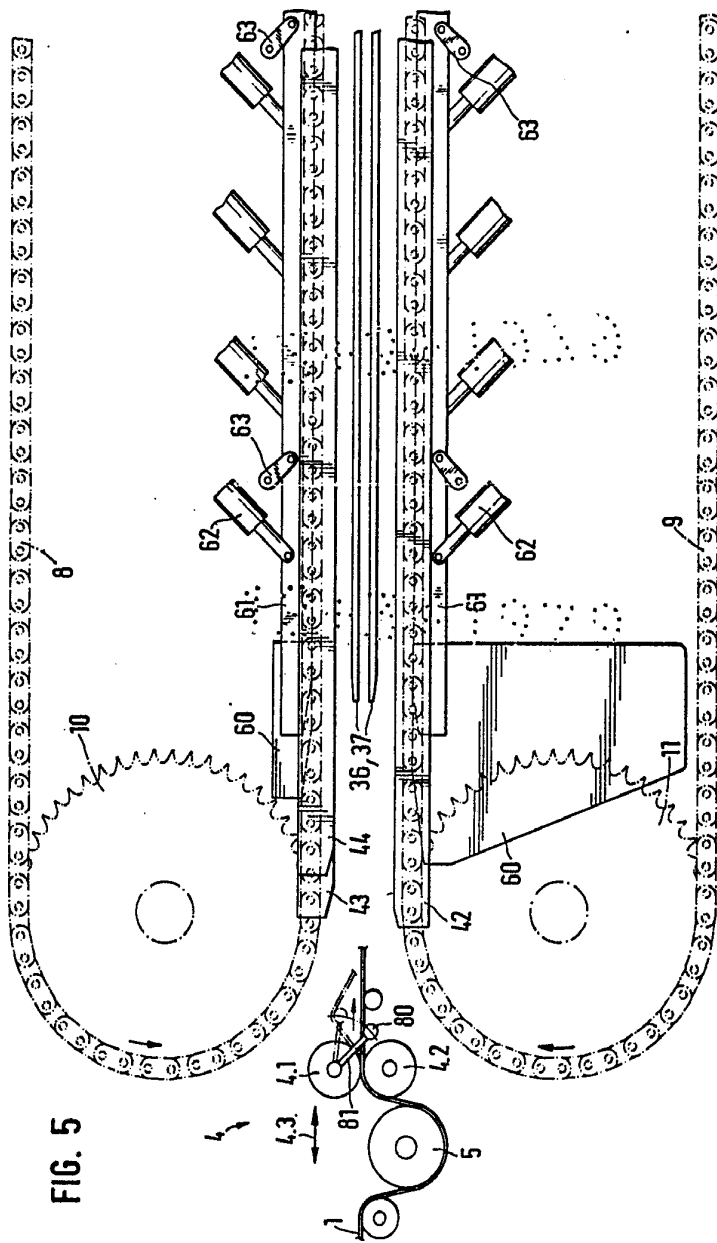


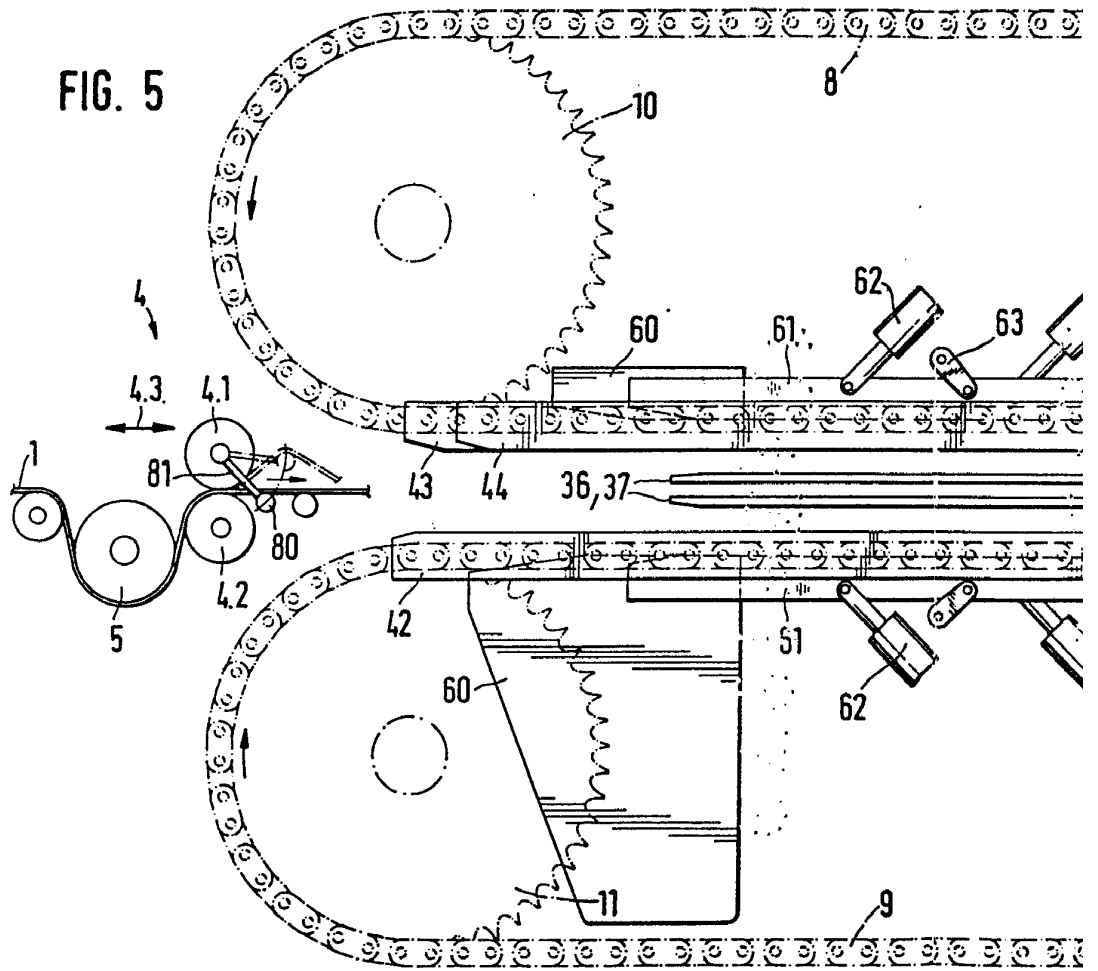
FIG. 5

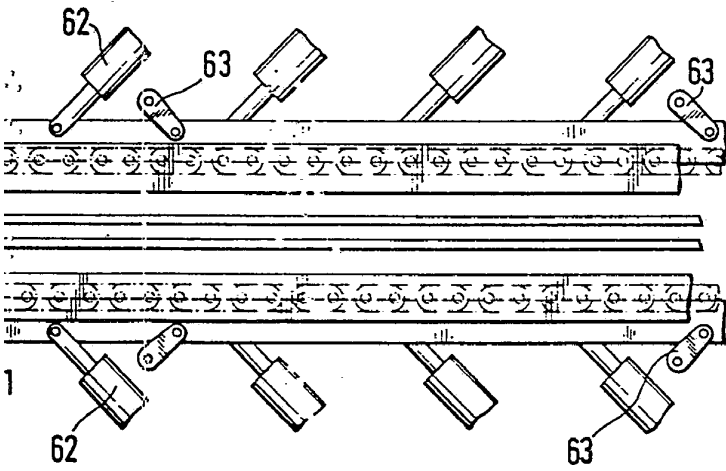
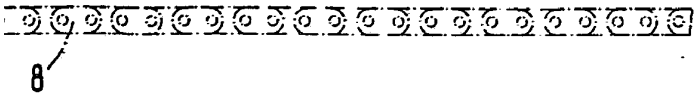
Madrid 12 MAR. 1979

P. P. JAIME ISERN

Firmado JOSE F. NIETO

FIG. 5





Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN
p.p.

Firmado: JOSE F. NIETO

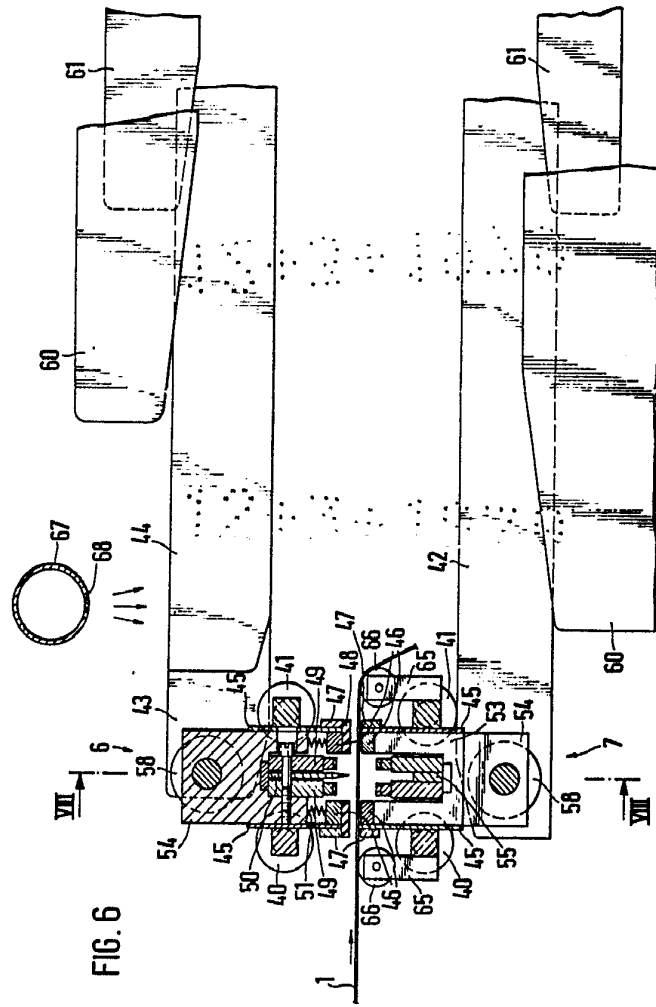


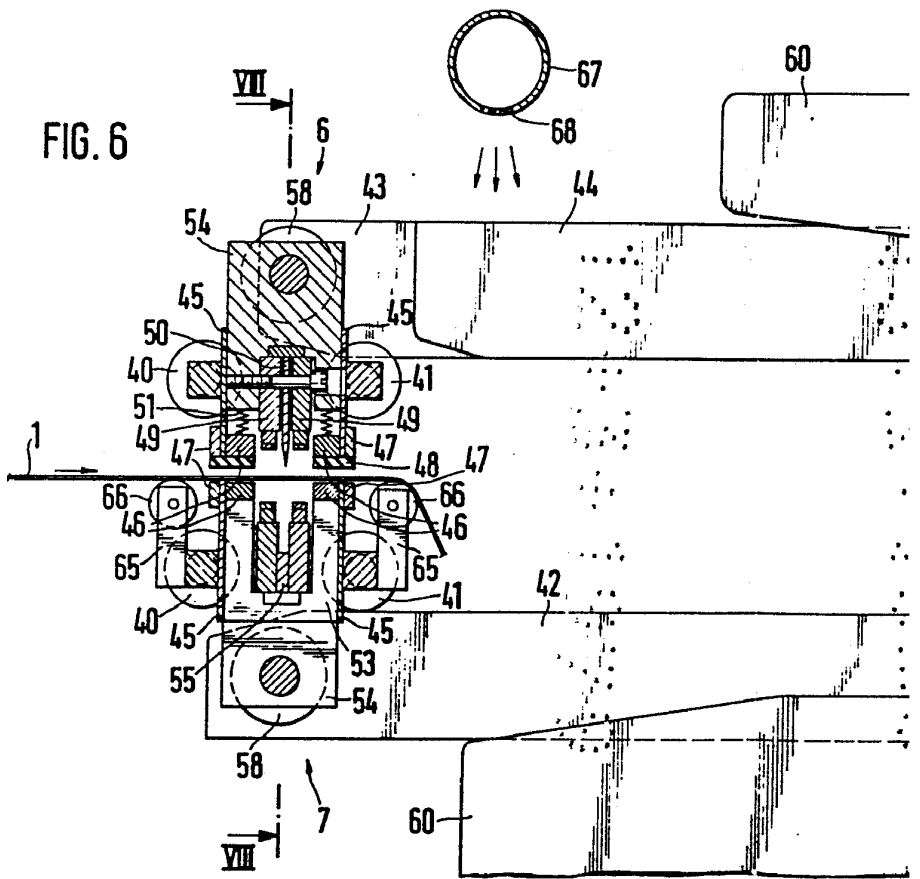
FIG. 6

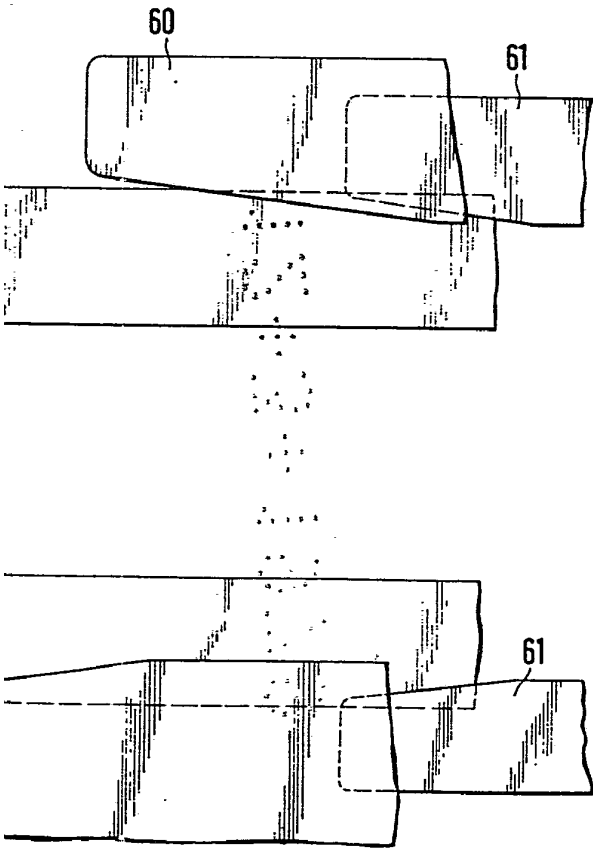
Madrid 12 MAR. 1979

P. P. JAIME ISERN

FLUOROG. JOSE F. NIETO

FIG. 6





Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

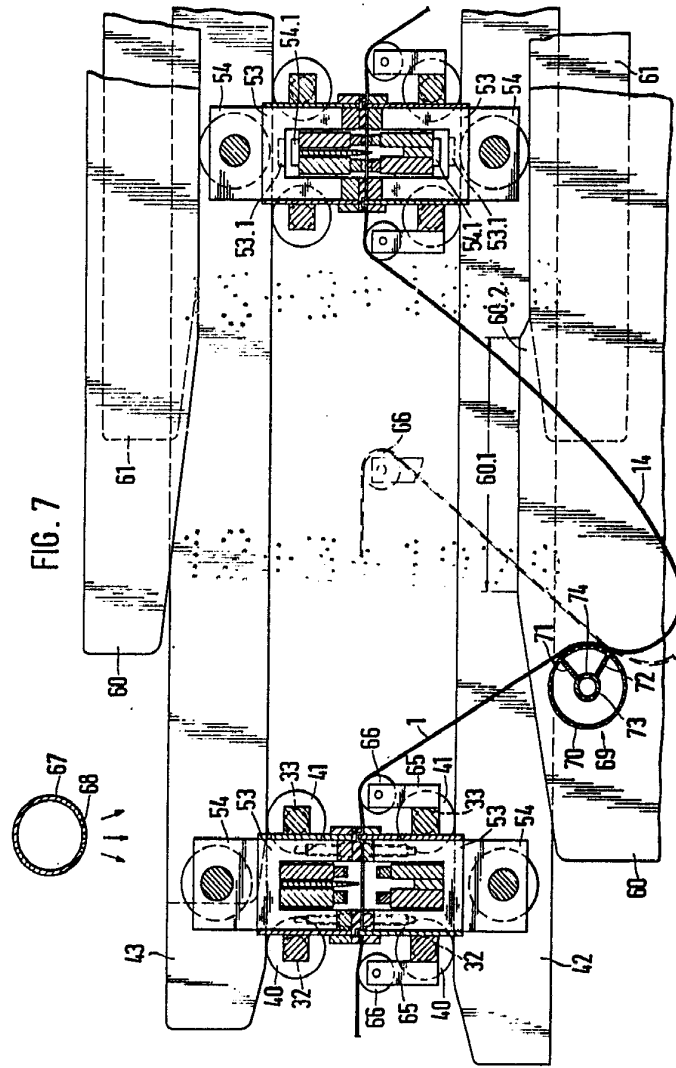


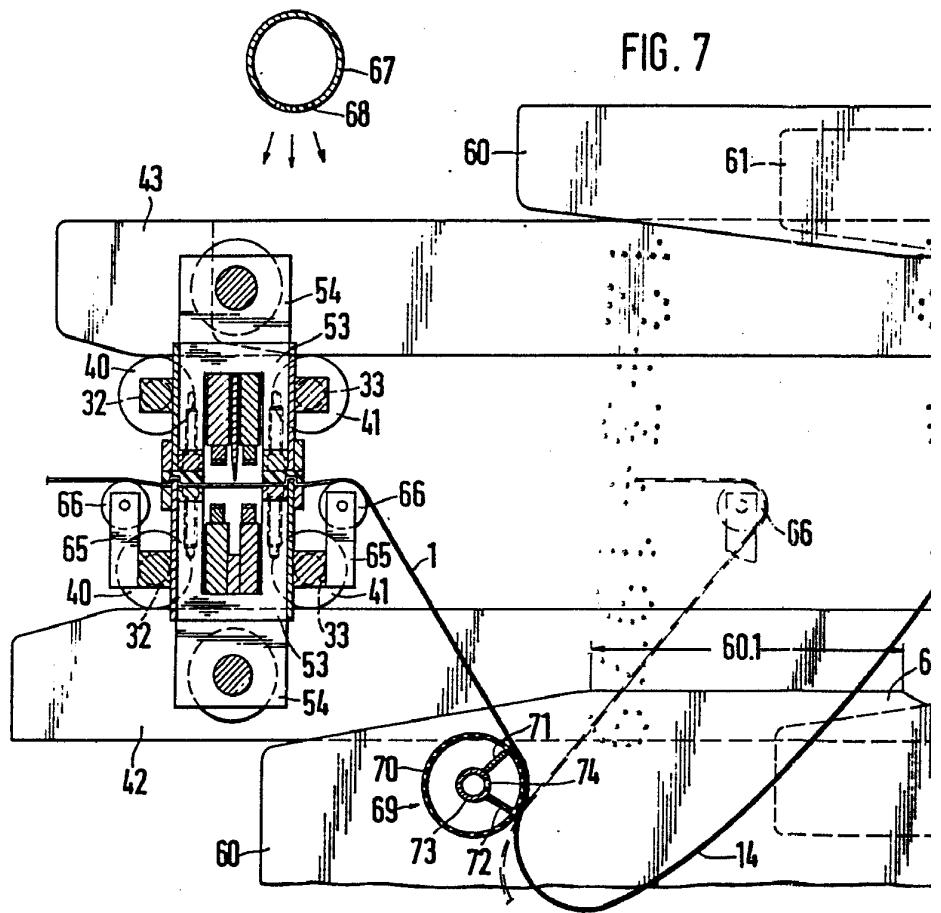
FIG. 7

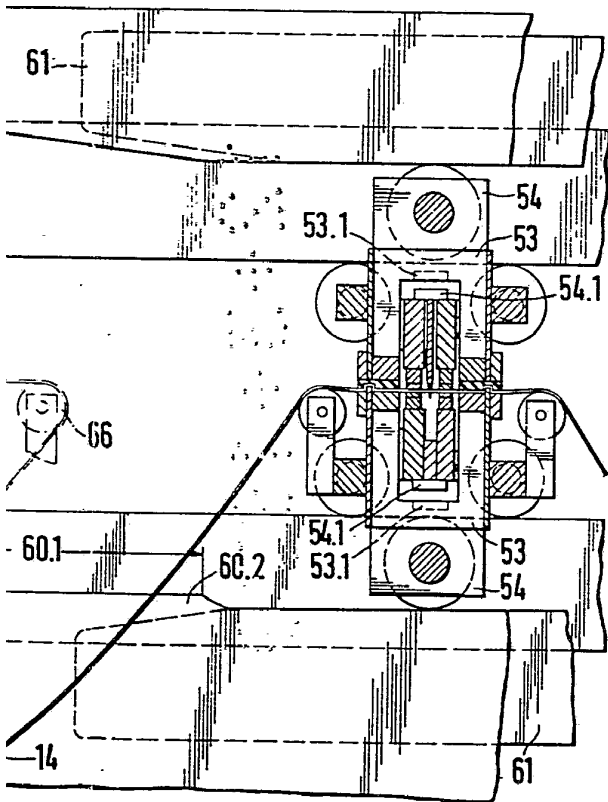
Madrid 12 MAR. 1979

JAIMES ISEERN
P.P.

Firmado: JOSE F. NIETO

WINDROLLER & HÖLZER



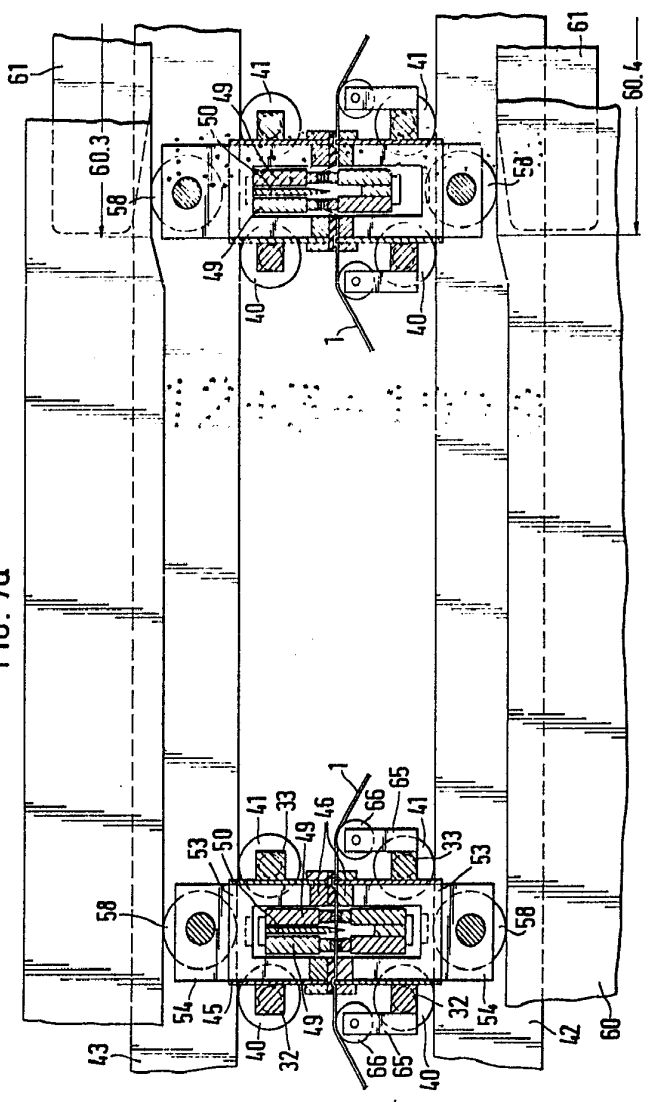


Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN
p. p.

Firmado: JOSE F. NIETO

FIG. 7a

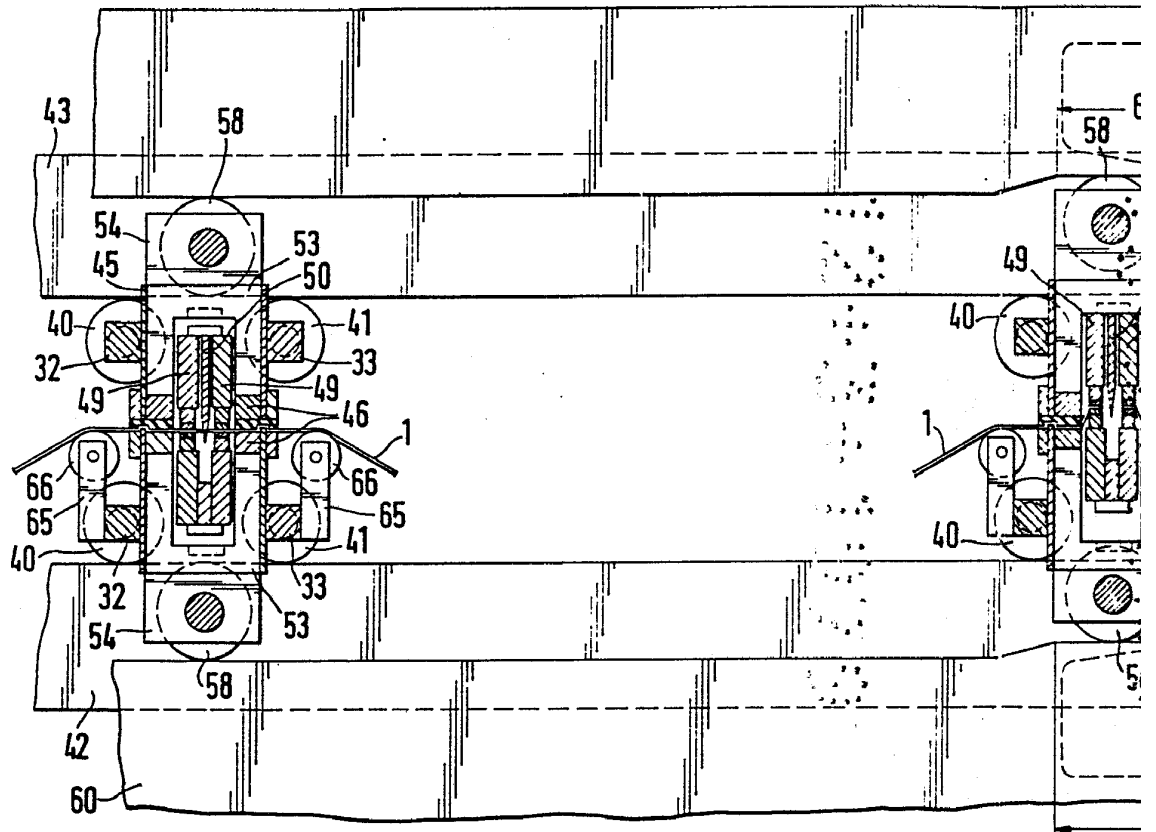


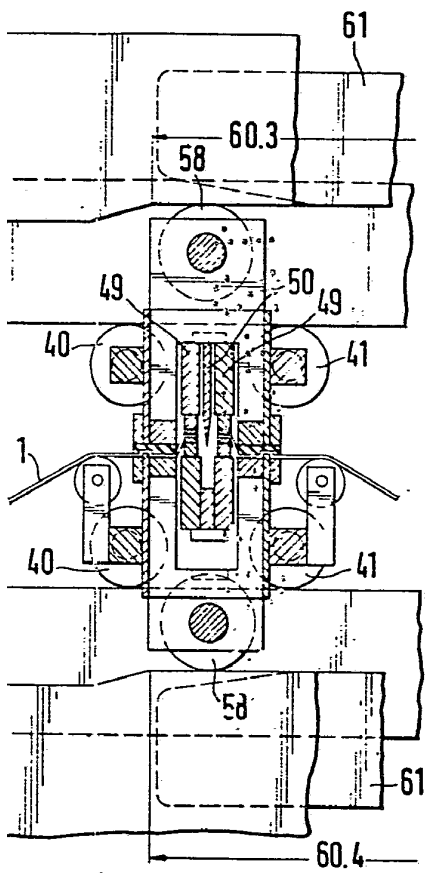
Madrid 12 MAR. 1979

P. P. JAIME ISERN

ELABORADO: JOSE F. NIETO


FIG. 7a





Madrid 12 MAR. 1979

JAIME ISERN
p. p.


Firmado: JOSE F. NIETO

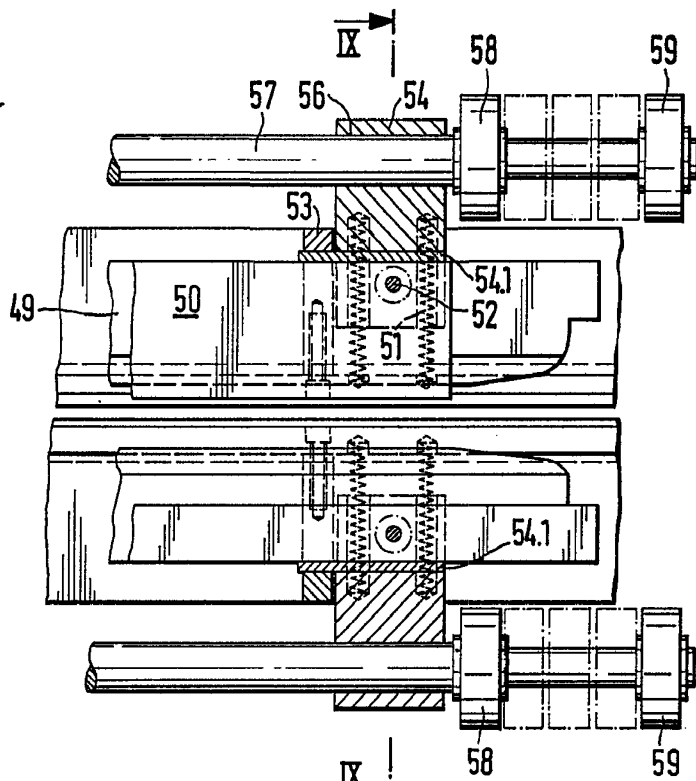


FIG. 8

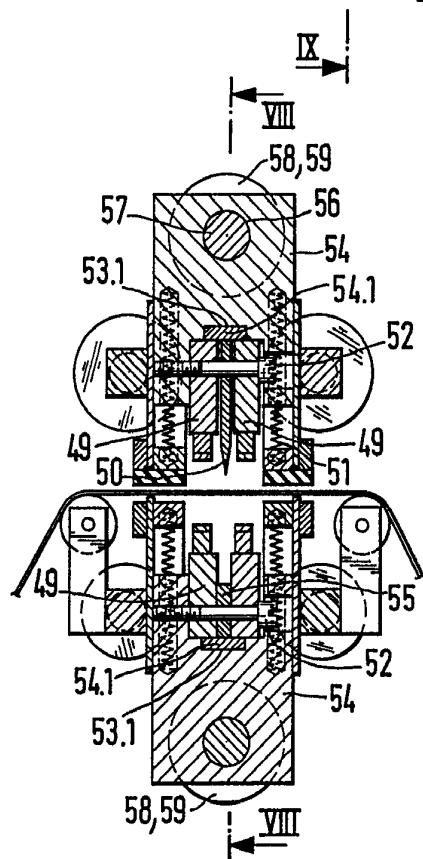


FIG. 9

Madrid, 12 MAR. 1979

JAIME ISERN

Ing. P.

Encom. ISERN PICAZO