

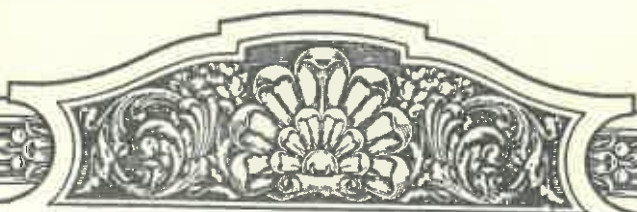
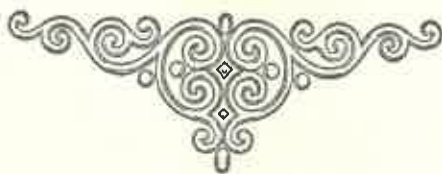


N.° _____

MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO
E DELL'ARTIGIANATO

UFFICIO CENTRALE BREVETTI

BREVETTO
PER
INVENZIONE
INDUSTRIALE



Descrizione dell'invenzione industriale dal Titolo:

(pag.1)

PERFEZIONAMENTI ALLE MACCHINE automatiche per formare, riempire e chiudere sacchetti in materiali plastici; per renderle idonee a produrre automaticamente sacchetti a base perfettamente squadrata.

del Signor: Talini Piero, nazionalità Italiana, domiciliato a Lamporecchio (Pistoia), in Via Boccaccio.

Depositata il **9 SET. 1977** *verba.* № 45521 A / 77

Talini Piero

Le macchine che confezionano in sacchetti trasparenti o non trasparenti una grande quantità di prodotti, granulari, polverosi o liquidi, sono normalmente in grado di produrre, partendo da bobine di films termosaldabili o plastici, sacchetti del tipo "a guanciaie" e del tipo "a soffiature laterali".

La macchina, oggetto del presente brevetto, oltre a produrre i suddetti tipi di sacchetti, confeziona anche sacchetti a base perfettamente squadrata e piatta, saldata in tutte le sue piegature; i sacchetti così ottenuti, se appoggiati sulla base, hanno la caratteristica di rimanere perfettamente "in piedi", al contrario degli altri tipi "a guanciaie" o "a soffiature laterali", che non hanno, o hanno molto approssimativamente, questa caratteristica.

Questa particolare forma di sacchetto si ottiene utilizzando un tubo formatore (1) a sezione quadrata o rettangolare, ad angoli vivi o più o meno stondati; una volta formato il fondo

L'UFFICIALE ROGANTE



9 SET. 1977

piatto, questo viene risaldato lungo tutto il perimetro (oppu (pag.2)
 re soltanto lungo due lati opposti) della bocca di uscita di
 detto tubo formatore, grazie ad un movimento verticale impres-
 so alle ganasce saldanti (2) - quando queste sono ancora chiu-
 se e calde - movimento che le porta a premere contro la suddet-
 ta bocca di uscita del tubo formatore in questione.

Analogo risultato si può evidentemente ottenere dotando il tu-
 bo formatore di un moto parallelo all'asse del tubo stesso, fi-
 no a farlo premere contro le ganasce saldanti.

Nella Tavola No.1 sono indicate le ganasce saldanti (2) quando
 hanno già effettuato la chiusura del fondo, ma non hanno anco-
 ra iniziato il moto di salita che le porterà a premere contro
 la bocca di uscita del tubo formatore (1). Nella Tav.No.2 le
 ganasce saldanti (2) sono illustrate mentre, premendo con for-
 za contro la bocca del tubo formatore (1), effettuano la risal-
 datura del perimetro della base del sacchetto che avvolge anco-
 ra il tubo formatore (1), coniando così indeformabilmente det-
 ta base. Quando l'organo di trascinamento (3) farà scorrere il
 materiale, effettuando, in un nuovo ciclo, un nuovo sacchetto,
 il fondo di questo si presenterà coniato e stabile come indica-
 to nella Tav.No.3; la zona risaldata (4) è quella velata in
 scuro.

R I V E N D I C A Z I O N E

1) Macchine confezionatrici di prodotti vari in sacchetti a
 fondo squadrato e piatto, ottenuti con avanzamento del film

Piero Janni

L'UFFICIALE ROGANTE




9 SET. 1977

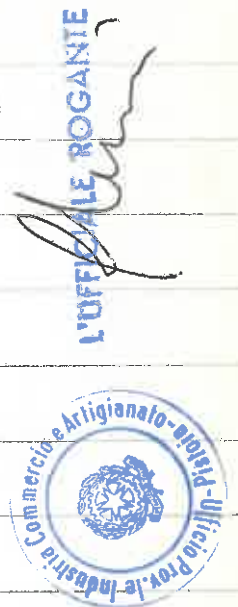
termosaldabile a mezzo di rulli o cingoli, o con qualsiasi altro mezzo idoneo, nelle quali le ganasce saldanti, quando sono chiuse e riscaldate e stanno quindi saldando trasversalmente il film, sono dotate di un movimento verticale che le porta a premere contro la bocca di uscita del tubo formatore del sacchetto (tubo normalmente a sezione quadrata o rettangolare, a spigoli vivi o stondati), risaldando così il fondo del sacchetto lungo tutto o parte del suo perimetro, ottenendo conseguentemente la coniatura a caldo del fondo del sacchetto.

2) Macchine come descritte nella rivendicazione 1), nelle quali la risaldatura del fondo squadrato del sacchetto lungo il suo perimetro è ottenuta, anziché con un movimento verticale impresso alle ganasce saldanti allorché queste hanno effettuato a caldo la prima saldatura del fondo del sacchetto, con un movimento verticale del tubo formatore del sacchetto medesimo, con il quale movimento l'estremità di detto tubo formatore viene portata a premere contro le ganasce saldanti.

3) Macchine descritte nelle rivendicazioni 1), 2) nelle quali l'estremità del tubo formatore del sacchetto è portata a premere contro le ganasce saldanti, oltre che con i movimenti sopra descritti, anche con movimenti simili, comunque siano fra loro combinati.

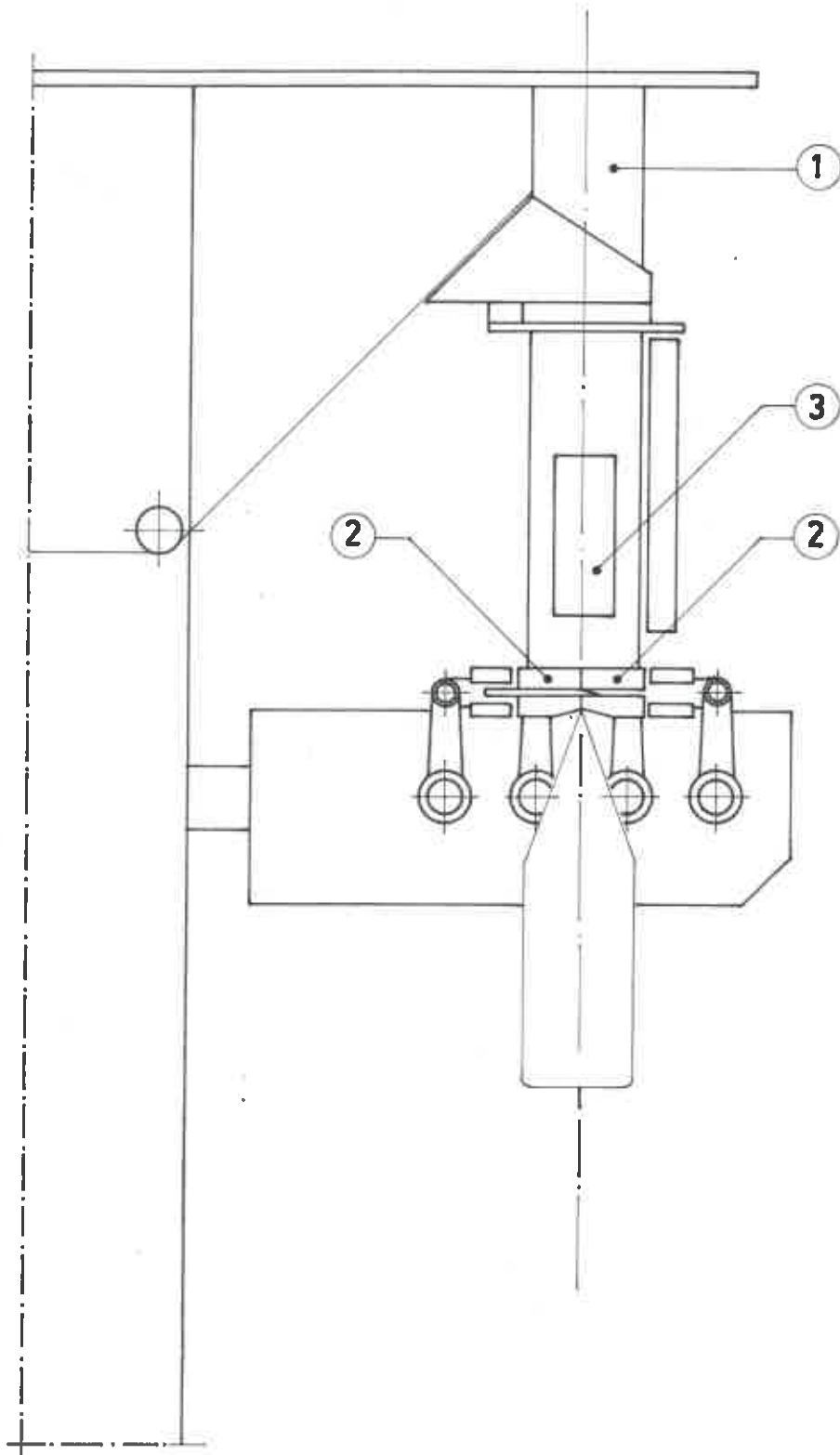
(pag. 3)

Few Jem



Few Jem

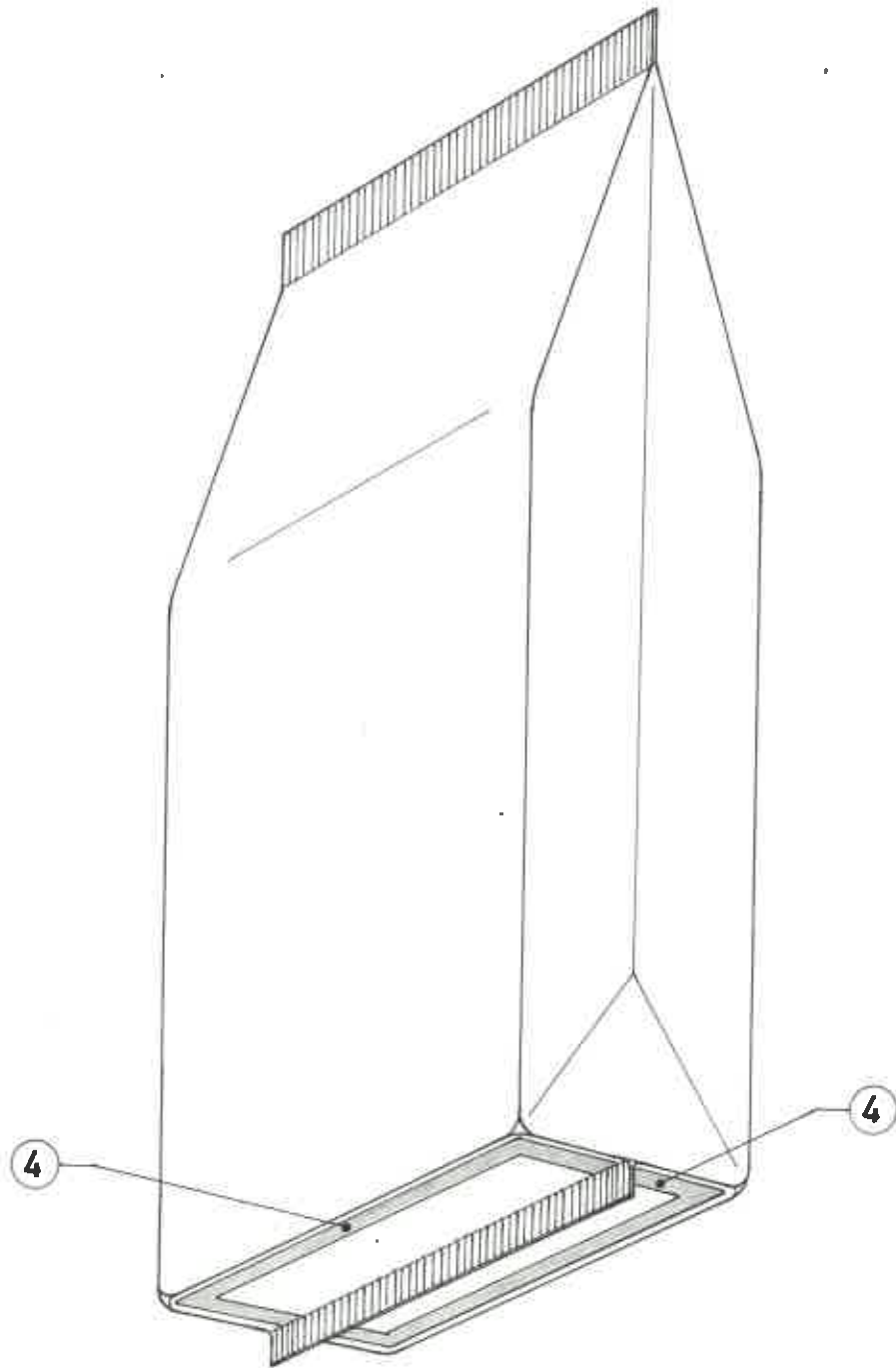
9 SET. 1977



L'UFFICIALE ROGANTE

9 SET. 1977

f. u. o. P. u. o. J. u. o.



L'UFFICIALE ROGANTE
[Signature]

9 SET. 1977

Finisar P.ew Jem.