

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑰ Numéro de dépôt: 85400702.8

⑤① Int. Cl.⁴: **B 65 D 30/10**

⑰ Date de dépôt: 09.04.85

③① Priorité: 10.04.84 ES 278949
29.08.84 ES 281395

⑦① Demandeur: **Gonzalez Llorens, Rafael, Carretera Cirera, Parcela 9, Mataro Barcelona (ES)**
Demandeur: **Vidal Sole, Juan, Carretera Cicera-Parcela 9, Mataro (Barcelona) (ES)**

④③ Date de publication de la demande: 30.10.85
Bulletin 85/44

⑦② Inventeur: **Gonzalez Llorens, Rafael, Carretera Cirera, Parcela 9, Mataro Barcelona (ES)**
Inventeur: **Vidal Sole, Juan, Carretera Cicera-Parcela 9, Mataro (Barcelona) (ES)**

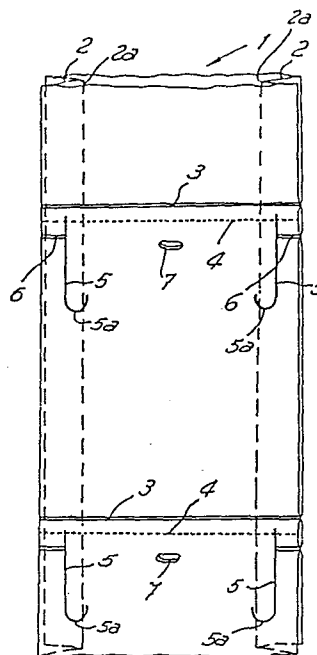
⑧④ Etats contractants désignés: **AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE**

⑦④ Mandataire: **Maureau, Bernard et al, Cabinet Germain & Maureau Conseils en Brevets d'Invention 64, rue d'Amsterdam, F-75009 Paris (FR)**

⑤④ **Bande continue de sacs.**

⑤⑦ Cette bande de sacs est du type comprenant une bande tubulaire (1) en matière souple, pourvue, sur chacun de ses bords longitudinaux, d'un pli (2) vers l'intérieur, et de lignes transversales de soudure (3) correspondant aux fonds des sacs et de pointillés (4), proche de la précédente pour la séparation des sacs, chaque paire de telles lignes étant distante de la précédente d'une longueur de sac.

Entre chaque côté de la bande (1) et l'arête intérieure (2a) du pli (2) adjacent sont pratiquées des découpes longitudinales (5) traversant les deux faces de la bande (1) et les deux faces du pli (2) et qui partent légèrement au-dessous de la ligne pointillée (4), s'étendent sur une longueur déterminée et se terminent par un tronçon courbe (5a) dirigé vers l'intérieur, des lignes transversales de soudure (6) étant réalisées, à proximité des lignes pointillées (4), entre chaque découpe (5) et le bord correspondant de la bande (1).



BANDE CONTINUE DE SACS.

La présente invention concerne une bande continue de sacs du type utilisé dans les machines distributrices de sacs communément appelés "chemisette", qui présentent une large échancrure entre les deux poignées latérales. Ces sacs sont unis au départ entre eux, formant ainsi la bande sur laquelle sont pratiquées des lignes pointillées placées à la partie supérieure des poignées, ce qui permet de séparer chaque sac de celui qui le suit. Ceci s'effectue en exerçant une action grâce à des moyens de traction situés dans la machine de distribution, mais il arrive souvent que sous l'effet de cette traction les sacs se froissent et arrivent même à se déchirer aux points d'union étroits et peu solides des poignées.

Ce problème a été résolu grâce à une première forme de réalisation de la bande continue de sacs objet de la présente invention, dans laquelle on a supprimé la grande ouverture correspondant à l'échancrure entre les poignées, et les lignes pointillées ont été disposées de telle façon qu'elles occupent toute la largeur de la bande; on a prévu deux coupures longitudinales qui se trouvent sur chaque face de la bande continue de chaque sac, afin de déterminer l'échancrure et la formation des poignées lorsque chaque sac est séparé de celui qui le suit.

Néanmoins, dans cette première réalisation de l'invention apparaît un inconvénient important qui est le fait que lors de l'opération de coupe, pour permettre les découpes qui détermineront l'ouverture correspondant à l'échancrure et produiront la séparation entre les sacs, il se forme des petits restes allongés provenant de la coupe de la matière plastique, qui restent généralement à l'intérieur de chaque sac et correspondent à chaque poignée, ce qui provoque pour l'utilisateur une gêne et un effet désagréable.

Dans une deuxième forme de réalisation plus intéressante de l'invention, on a non seulement éliminé cet

inconvenient, mais également réalisé une économie de matière plastique, en obtenant un plus grand reste récupérable à la coupe grâce au matriçage du matériau qui provoque une ouverture qui remplace la coupe unique de la première forme de réalisation, ce qui permet également d'obtenir un résultat esthétique supérieur à celui atteint jusqu'à présent avec le sac type chemisette.

L'invention sera bien comprise à l'aide de la description qui suit, en référence au dessin schématique annexé illustrant, à titre d'exemples non limitatifs, deux formes de réalisation de cette bande continue de sacs :

Figure 1 montre un fragment d'une première forme de réalisation de la bande objet de l'invention;

Figure 2 représente un sac séparé de la bande de figure 1;

Figure 3 est une vue en perspective et à échelle légèrement agrandie d'un détail partiel d'un sac selon figure 2;

Figure 4 représente une vue d'en haut d'une seconde forme plus intéressante de réalisation de la bande; et figure 5 représente un sac déjà séparé de la bande de figure 4.

Si l'on considère en premier lieu la réalisation représentée sur les figures 1, 2 et 3, on peut voir que celle-ci se compose d'une bande tubulaire conventionnelle, aplatie et continue (1), en matière plastique flexible, qui présente, sur ses bords longitudinaux, des plis (2) dirigés vers l'intérieur. La bande (1) comprend des lignes transversales de soudure (3) qui constituent les fonds respectifs des sacs, et des lignes pointillées (4), également transversales et proches des précédentes, qui permettent de séparer chaque sac de celui qui le suit.

Entre chaque côté de la bande tubulaire (1) et l'arête interne ou ligne de pliure (2a) du pli respectif (2), sont disposées les découpes longitudinales (5) qui correspondent

aux deux faces de la bande (1) et du pli (2). Ces découpes (5) partent légèrement au-dessus de la ligne pointillée (4) de chaque sac et s'étendent sur une longueur déterminée vers la ligne de soudure (3) qui constitue le fond du sac lui-même, ces découpes (5) se terminant en tronçons semi-circulaires (5a), placés face à face. Il a été prévu, pour chaque sac, deux lignes transversales de soudure (6), proches de la ligne pointillée (4) et qui vont de chaque découpe (5) jusqu'au bord correspondant de la bande, réunissant ainsi les deux faces de celle-ci avec le pli (2) respectif.

Dans la forme de réalisation représentée sur les figures 4 et 5, qui est la forme préférentielle de l'invention, une ouverture oblongue longitudinale (10), parallèle au bord longitudinal de la bande (1), est pratiquée par matriçage sur chaque ligne de pliure interne (2a) de chaque pli longitudinal; de cette façon, les bords longitudinaux de cette ouverture oblongue (10) sont disposés chacun de chaque côté de la ligne de pliure interne (2a), et l'un de ses bords transversaux (11) est placé sur la ligne pointillée (4) ou entre celle-ci et la ligne adjacente de soudure (3) correspondante, constituant le fond d'un sac, alors que l'autre bord transversal (12) est de forme sensiblement semi-circulaire.

Les machines distributrices qui fournissent des sacs à partir d'une bande continue (1) sont normalement munies d'un organe qui détecte le passage de chaque sac à fournir; les composants de cet organe détecteur sont disposés de chaque côté de la bande (1) et effectuent cette détection au moyen de l'échancrure que présentent les sacs du type chemisette. Comme le sac objet de la présente invention ne présente pas cette échancrure afin de ne pas affaiblir son corps et de pouvoir résister sans se froisser ou se déchirer aux efforts de traction produits par le mécanisme de la machine qui le sépare du reste de la bande (1), chaque côté du sac présente des ouvertures ou signaux optiques (7) d'une dimension qui

permet à l'organe détecteur de signaler le passage de chaque sac.

Sous l'effet de la traction exercée par les moyens de traction, tels que rouleaux ou autres dont est munie la machine distributrice, chaque sac se sépare de celui qui le suit lorsque la bande (1) se déchire le long des lignes pointillées (4), ce qui permet de créer, dans chaque sac, à partir de ces lignes et des coupures (5), deux ailes (8) qui tombent respectivement sur les faces extérieures du sac. Les lignes de soudure (6) joignent les faces de la bande (1) avec le pli (2) de façon à former les poignées (9), comme on peut le voir sur les figures 3 et 5.

- REVENDEICATIONS -

1. Bande continue de sacs, pouvant s'appliquer en particulier à son utilisation dans les machines distributrices de sacs, du type comprenant une bande tubulaire conventionnelle (1), aplatie et continue en matière souple, de préférence en matière plastique, pourvue sur chacun de ses bords longitudinaux, d'un pli longitudinal (2) vers l'intérieur, comprenant différents groupes de lignes transversales séparées entre elles de façon équidistante, d'une distance égale à la longueur d'un sac, composées d'une ligne de soudure (3) qui constitue le fond de chaque sac et d'une ligne pointillée (4) proche de la précédente, afin de permettre la séparation de chaque sac de ceux qui lui sont contigus, caractérisés en ce qu'entre chaque bord de la bande tubulaire aplatie (1) et l'arête interne ou ligne de pliure (2a) du pli respectif (2) sont pratiquées des découpes longitudinales (5,10), chacune d'elles traversant les deux faces de la bande (1) ainsi que les deux faces du pli (2) et qui, partant légèrement au-dessus de la ligne pointillée (4) de chaque sac, s'étendent sur une longueur déterminée, parallèlement au bord de la bande (1), se terminant en un tronçon courbe (5a,12) dirigé vers l'intérieur, des lignes transversales de soudure respectives (6) étant disposées à proximité de la ligne pointillée (4) et allant depuis chaque découpe (5,10) jusqu'au bord correspondant de la bande (1), réunissant ainsi les deux faces de celle-ci avec ses plis (2) respectifs.

2. Bande continue selon la revendication 1, caractérisée en ce que, sur chaque ligne de pliure interne (2a) de chaque pli longitudinal (2) est pratiquée, par matriçage, une ouverture oblongue (10) longitudinale parallèle au bord longitudinal de la bande (1), de telle sorte que les bords longitudinaux de cette ouverture oblongue (10) sont placés chacun d'un côté de la ligne de pliure interne, (2a) l'un (11) des bords transversaux de l'ouverture oblongue (10) étant placé sur la ligne pointillée (4) ou entre celle-ci et

la ligne adjacente de soudure (3) correspondante qui constitue le fond d'un sac, alors que l'autre bord transversal (12) est de forme sensiblement semi-circulaire.

3. Bande continue de sacs, selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que, sur une partie correspondante à chaque sac, comprise de préférence entre les lignes de coupe (5,10), est pratiquée une ouverture (7) qui permet le déclenchement d'un organe qui détecte le passage de chaque sac dans une machine distributrice.

10 4. Bande continue de sacs, selon la revendication 1 ou 2, caractérisée en ce que, sur une partie correspondante à chaque sac, comprise de préférence entre les lignes de coupe (5,10), se trouve un signal optique permettant le déclenchement d'un organe de détection optique du passage de
15 chaque sac dans une machine distributrice de sacs.

3159939

Fig. 2

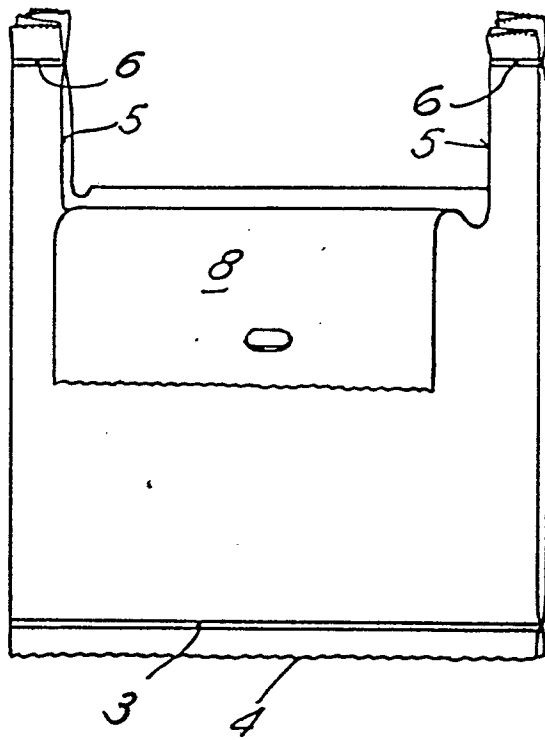


Fig. 1

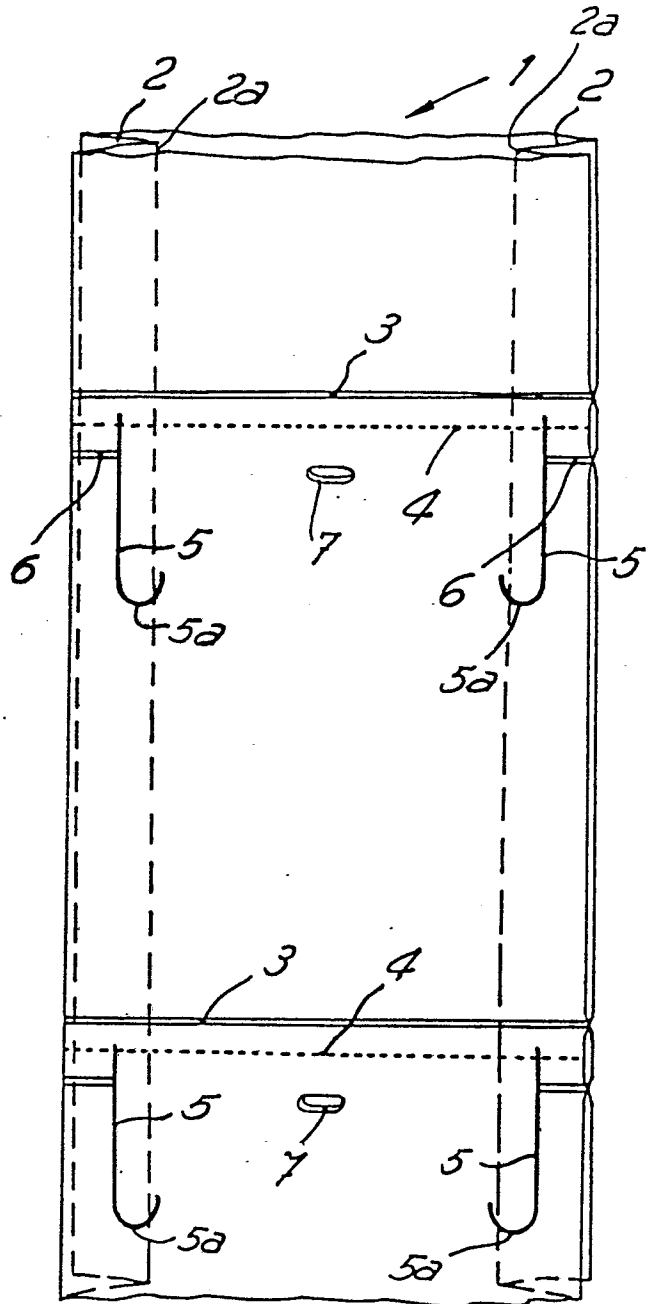
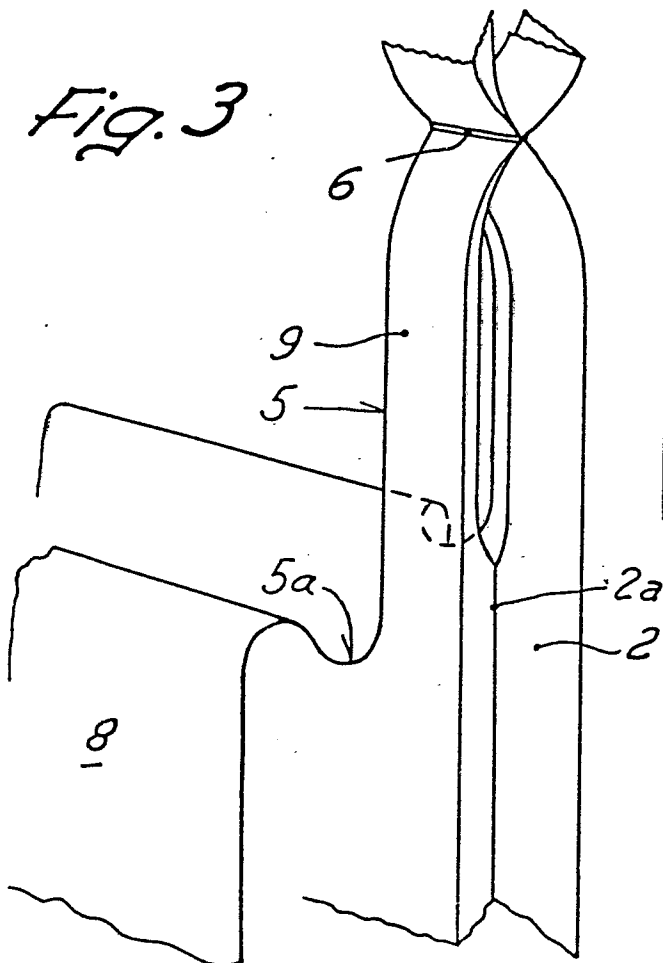


Fig. 3



3159939

FIG. 4

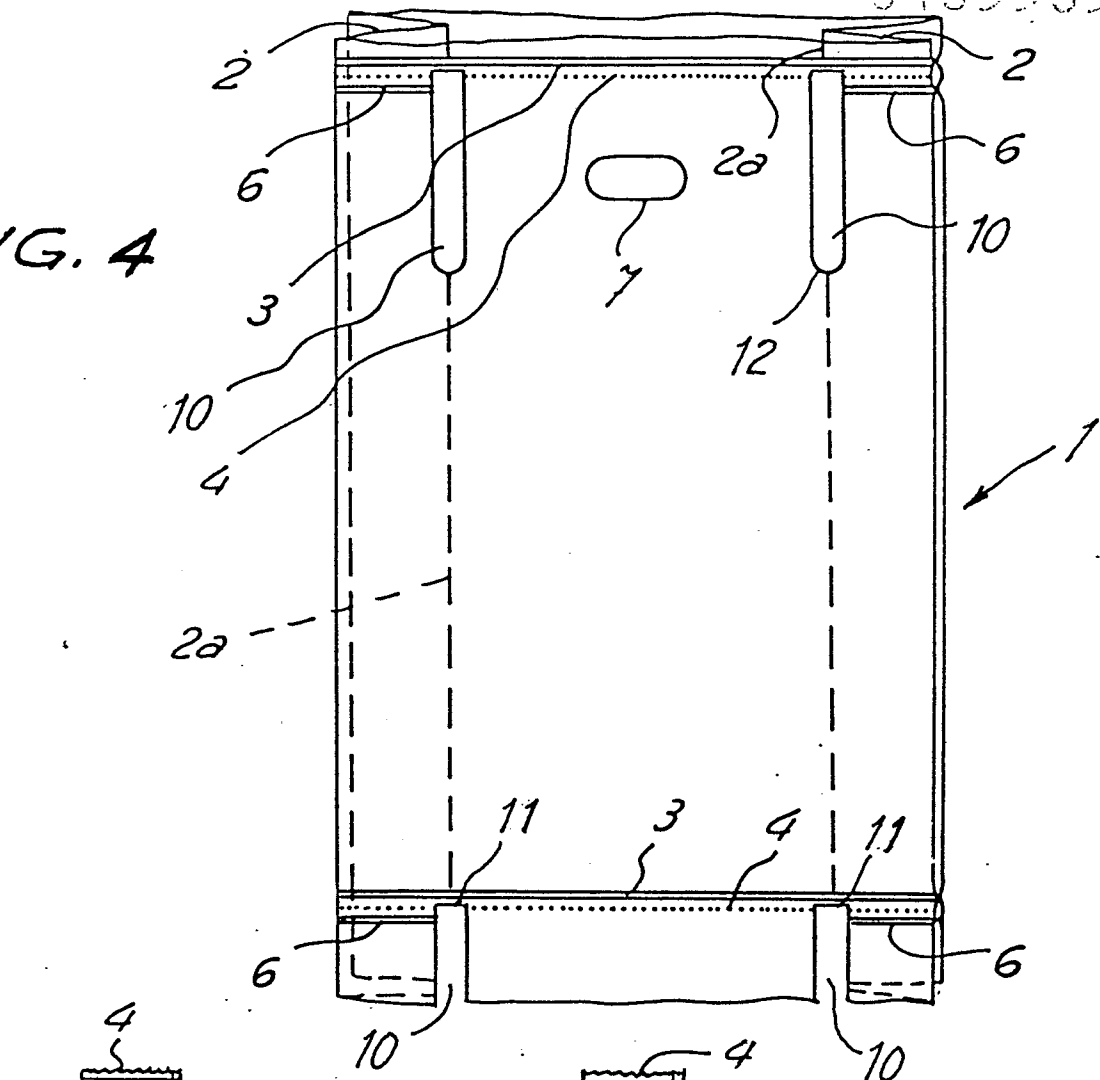


FIG. 5

