

20 stycznia 1930 r.

B65d 33/16



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIŚ PATENTOWY

Nr 11035.

Kl. 54 b 4.

Peter Carlsson
(Szczakowa, Polska).

Sposób zamykania worków papierowych wykonanych z kilku warstw papieru.

Zgłoszono 14 listopada 1928 r.

Udzielono 17 września 1929 r.

Przy wyrobie den tutek papierowych wykonanych z kilku warstw papieru zostają te dna zagięte z obu stron, na siebie złożone i w środku raz zaklejone. Potem dla powiększenia wytrzymałości są one albo zeszywane nicią jutową, albo też spinane klamerką z drutu. Oba te wyżej wspomniane zamknięcia mają rozmaite niedogodności. Worek zeszywany zostaje osłabiony przez wiele dziurek spowodowanych igłą maszynową. Worek lepiony i spinany drucianymi klamerkami jest drogi w wykonaniu i papier zostaje również przez dziurki klamerek osłabiony. W obu przypadkach zlepionymi są tylko dwie warstwy papieru. W wynalazku niniejszym zamykanie obu stron worka, wykonanego z kilku warstw papieru, odbywa się w ten sposób, że po zagięciu każda warstwa papieru z prze-

ciwną warstwą zostaje naprzemian zlepiona, skutkiem czego niepotrzebne jest ani szycie ani spinanie i worek wtedy jest silny i wytrzymały. Worki są wykonane albo bez den lub też z płaskimi dnami.

Worek bez den wykonywa się następująco: tutka papierowa, składająca się z kilku warstw papieru, zostaje wycięta podług fig. 1 rysunku, następnie pojedyncze warstwy papieru zostają zagięte i naprzemian zalepione. Podług schematycznego rysunku fig. 3 jeden koniec worka zostanie całkiem zamknięty, a z drugiej strony worka zostanie zboku przez zagięcie wykonany wentyl (patrz fig. 2), a następnie pierwszy koniec worka zostanie zagięty i zalepiony.

Worki z dnem płaskim zostają wykonane podobnie. Tutka papierowa, składająca się z kilku warstw papieru, zostaje

najpierw wycięta jak wskazuje fig. 4, następnie pojedyncze warstwy papieru zostają zagięte i naprzemian zalepione w ten sposób, że najpierw z każdego długiego boku dna jedna warstwa papieru zostanie zagięta i zalepiona, następnie z każdego krótkiego boku dna — pozostałe końce i potem naprzemian z długiego i krótkiego boku dna zostają warstwy zagięte i zalepione podług fig. 7 i 8. Z drugiej strony worka wykonywa się dno w ten sposób, że najpierw z krótkiego boku dna wszystkie warstwy zostają naraz zagięte i w ten sposób utworzony wentyl. Te warstwy zostają małym kawałkiem papieru zgiętego, dłuższym od zagiętych końców, razem zlepione jak wskazuje fig. 9 i wtedy to dno, podobnie jak pierwsze, zostaje zagięte, zalepione naprzemian warstwami i to w ten sposób, że warstwy papieru z boku długiego są naprzemian zaginane z warstwami, a z boku krótkiego od dna podług fig. 9. Gotowy worek otrzymuje w ten sposób płaskie dna, z których jedno jest zupełnie zalepione, a drugie zaopatrzone przedłużonym wentylem jak na fig. 5 i 6.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób zamykania worków papie-

rowych wykonanych z kilku warstw papieru, znamienny tem, że warstwy papierowe z tutki papierowej zostają odpowiednio wycięte (fig. 1), zagięte i pojedynczo każda warstwa zlepiona w ten sposób, że z jednej strony worka zostaje utworzony wentyl (fig. 2), z drugiej zaś strony worka warstwy zostają zalepione bez wentyla, a więc w danym przypadku tworzy się zamknięcie worka bez obustronnych den (fig. 3).

2. Sposób zamykania worków według zastrz. 1, znamienny tem, że przez odpowiednie wycięcia (fig. 4), zagięcie na brzegach i zalepianie naprzemian warstw papieru (fig. 7, 8), wytwarza się obustronnie płaskie dna (fig. 6), przyczem z jednej strony worka przez odpowiednie wycięcie i zagięcie warstw papieru zostaje utworzony wentyl i płaskie dno (fig. 9), zaś z drugiej strony w ten sam sposób zostaje wykonane dno bez wentyla (fig. 8).

3. Sposób wyrobu worków według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że w obu przypadkach warstwy worka zostają naprzemian zakładane i oddzielnie po kolei zlepiane.

Peter Carlsson.
Zastępca: F. Niemczewski,
adwokat.

Fig - 1.

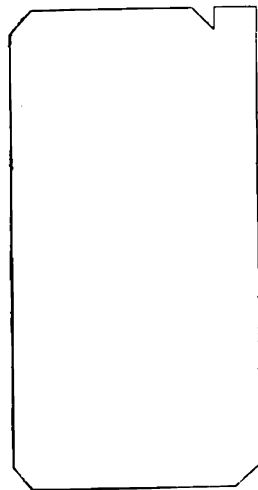


Fig - 3.

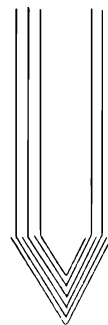


Fig - 2.

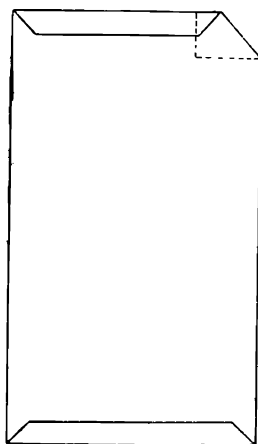


Fig 4.

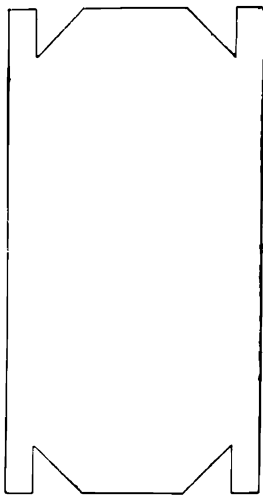


Fig 5.

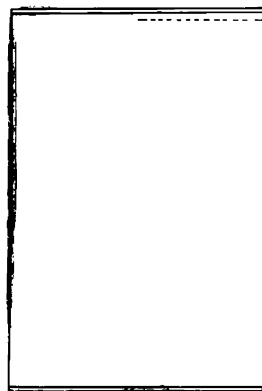


Fig 6.



Fig 7.

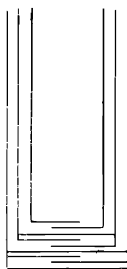


Fig 8.

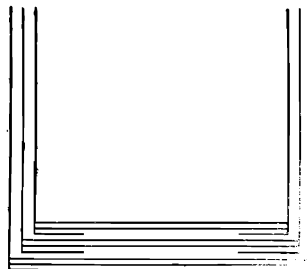


Fig 9.

