

REIVINDICACIONES

1. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) a partir de al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40) con una
5 herramienta de soldadura (150) para soldar las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40) por un contorno, presentando la herramienta de soldadura (150) una placa de herramienta inferior (300) y una placa de herramienta superior (400), y estando accionada la placa de herramienta inferior (300) mediante una manivela (650) y un servomotor (675), y estando
10 unido el servomotor (675) con un dispositivo de medición (680) para el registro del consumo de corriente.
2. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según la reivindicación 1, presentando el dispositivo una disposición de rodillos
15 (85) con rodillos (90, 100) opuestos, para el traslado de las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 450) a la herramienta de soldadura (150).
3. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según la reivindicación 1 o 2, comprendiendo el dispositivo (10) uno o varios
20 dispensadores de lámina (50) para la puesta a disposición de las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40).
4. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según una de las reivindicaciones anteriores, comprendiendo el dispositivo (10)
25 al menos un rodillo bailarín (60) para poner en tensión por tracción las al menos

dos capas de lámina de material plástico (30, 40).

5. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según la reivindicación 4, comprendiendo el dispositivo (10) al menos un rodillo de desvío (70) entre el al menos un rodillo bailarín (60) y la herramienta de soldadura (150), para desviar las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40).

6. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según la reivindicación 5, comprendiendo el al menos un rodillo de desvío (70) dos o más elementos de guía (80) para alinear las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40).

7. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según una de las reivindicaciones 2 a 6, estando configurado uno de los rodillos (90, 100) opuestos de la disposición de rodillos (85), como rodillo de accionamiento (90; 100) y uno de los rodillos (90, 100) opuestos, como rodillo de presión (90; 100).

8. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según una de las reivindicaciones 2 a 7, habiendo dispuesto en uno de los rodillos (90, 100) opuestos un dispositivo de presión (110), para presionar los rodillos (90, 100) opuestos uno contra otro mediante presión de contacto definida.

9. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según una de las reivindicaciones 1 a 7, comprendiendo el dispositivo (10) un sensor de número de revoluciones (160), el cual mide el número de revoluciones de uno de los rodillos (90, 100) opuestos.

5

10. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según una de las reivindicaciones 1 a 9, comprendiendo el dispositivo (10) uno o varios dispensadores de puertos (55) para la puesta a disposición de elementos de material plástico (170).

10

11. Dispositivo (10) para la producción de bolsas de material plástico (20) según una de las reivindicaciones anteriores, presentando la placa de herramienta superior (400) una placa base 500, la cual está unida mediante resortes de disco (800) con el dispositivo.

15

12. Procedimiento para la producción de bolsas de material plástico (20), comprendiendo:

- i. empujar al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40) entre una placa de herramienta superior (400) fija y una placa de herramienta inferior (500) móvil;
- ii. accionar la placa de herramienta inferior (500) móvil hacia arriba mediante una manivela (655) y un servomotor (675), para que la placa de herramienta superior (400) y la placa de herramienta inferior (500) compriman las dos capas de lámina de material plástico (30, 40) y llevar a cabo una medición del consumo de corriente del servomotor (675);

iii. calentar las dos capas de lámina de material plástico (30, 40) a lo largo de un contorno, para que las dos capas de lámina de material plástico (30, 50) puedan ser soldadas una con la otra.

5 13. Procedimiento según la reivindicación 12, retirándose las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40) de uno o de varios dispensadores de lámina (50).

10 14. Procedimiento según una de las reivindicaciones 12 y 13, aplicándose sobre un rodillo (90, 100) de la disposición de rodillos (85) una presión de contacto definida mediante un dispositivo de presión (110) para hacer pasar las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40).

15 15. Procedimiento según una de las reivindicaciones 12 a 14, midiéndose el número de revoluciones de uno de los dos rodillos (90, 100) opuestos, a través de un sensor de número de revoluciones (160).

20 16. Procedimiento según una de las reivindicaciones 12 a 15, cortándose en la herramienta de soldadura (150) las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40).

25 17. Procedimiento según una de las reivindicaciones 12 a 16, retrayéndose brevemente las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40) tras el corte de las al menos dos capas de lámina de material plástico (30, 40) mediante un movimiento contrario de la disposición de rodillos (85).

18. Procedimiento según una de las reivindicaciones 13 a 17, comprendiendo además de ello un mensaje en caso de comprobarse una incoherencia en el consumo de corriente.