

200884



MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA
PATENTE DE INVENCION
por veinte años

5.- Cuyo registro se solicita a favor de LA CELLOPHANE, S.A., de nacionalidad francesa, residente en Paris (Francia) Avenue Percier nº 5 y 7, y se refiere a:

MAQUINA Y PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE DE CINTAS Y ENCAJES.

10.- Las películas delgadas de cualquier clase y en particular las películas de celulosa regenerada, desempeñan un papel importante en el embalaje y protección de los más diversos productos, o empleando un término perfectamente admitido, en su acondicionamiento, término que suscita no solamente la idea de protección, sino que también la de protección cómoda y atractiva, capaz de favorecer la venta.

15.- El invento que a continuación describimos, tiene por objeto una nueva forma de acondicionamiento de cintas, encajes y de modo general, de todo producto en forma de cinta más o menos estrecha, refiriéndose también a la máquina capaz de llevarlo a la práctica.

20.- Es sabido que las cintas, se presentan generalmente, en bobinas o carretes con arrollamiento espiral, de los cuales los vendedores desenrollan y miden los largos solicitados por la clientela, al detalle.

25.- Estas cintas constituidas frecuentemente por tejidos de precio y teñidas con tonos delicados, corren peligro de mancharse y desvalorizarse, durante sus manipulaciones, sea durante la venta, sea en el curso de su ulterior utilización.

30.- Este inconveniente se evita si se las presenta a la clientela después de embaladas, en forma continua, bajo una pelícu-



- 35.- la celulosica, según el esquema de la Fig.1, en que la parte cortada(I), representa convencionalmente la cinta o el encaje y el trazo(2) que la envuelve, representa la película y el trazo reforzado(3) una línea de pegamento que asegura la estanqueidad y la buena conservación del embrague.
- 40.- La Fig.2, representa a título de ejemplo y sin sentido limitativo, una máquina capaz de ejecutar prácticamente el embalaje continuo de las cintas según el esquema de la Fig. 1. La bobina(4) de película, por ejemplo, de celulosa regenerada, se desarrolla según(5), pasa por un rodillo loco(6) cuyo núcleo tiene un diámetro pequeño y presenta dos salientes laterales, cuya separación solo es muy poco superior al ancho de la película.
- 45.- Esta, pasa inmediatamente alrededor de una polea cauchutada(7), frenada con auxilio de un tensor que produce una tensión de valor conveniente.
- 50.- La fricción se regula de modo que la polea(7) se arrastre sin deslizamientos de la película. Esta última después de pasar sobre una polea loca(8) que tiene por objeto aumentar el arco de arrollamiento sobre la polea(7), viene a tocar en (9) un disco encolador(10) que se acciona y arrastra su periferia una capa delgada de cola contenida en el depósito(11). La película así encolada se arrastra por el rodillo(12), y luego formando un ángulo conveniente, pasa
- 55.- por debajo de la guía fija(13), de anchura un poco superior a la de la cinta que se embala, lo que tiene por objeto replegar sus bordes, según el esquema de la Fig.3, disposición ya conocida y utilizada en la mayor parte de las máquinas para fabricación continua de bolsitas.
- 60.- Bajo ésta guía, se mete la cinta que se ha de acondicionar proveniente de una bobina(14), que se desarrolla según(15) en cuya colocación correcta se asegura con auxilio de una bobina o carrete de resaltes laterales(16). La cinta sigue el trayecto(17,18,19), bajo la guía representada en la Fig. 5, en escala mayor; salientes laterales(20) dispuesto en la
- 65.-



200884

3

- 70.- guía aseguran la colocación perfecta de la cinta; acompañan luego a la película cuyos bordes se rebaten sobre si mismo, según las etapas sucesivas ilustradas en las Figs., 35 y 1, Esta última forma, se obtiene en el momento en que el conjunto de la película y de la cinta, se coloca sobre el rodillo accional(21). Un segundo rodillo(22) provisto de caucho blanco, oprime el conjunto, con el fin de fijar su forma y de asegurar el pegado y después la cinta así embalada, sale según(23) para ser
- 75.- bobinada en(24) sobre un núcleo (25) arrastrado por un dispositivo de fricción ya conocido. Se ha representado en(26) el motor de mando que acciona un reductor, cuyo zócalo puede verse en(27). La polea(28) fija en el árbol de salida del reductor, arrastra por cadena o correa al
- 80.- disco encolador(10) a los rodillos(12, 21 y 22) y también produce la fricción de arrollamiento. La línea de cola, en lugar de ser continua podría reemplazarse por puntos de cola más o menos esparcidos, o incluso suprimirse completamente.
- 85.- El invento puede llevarse a la práctica con auxilio de película de celulosa regenerada normal, de acetato de celulosa o de derivado celulósico de cualquier naturaleza, de clorhidrato de caucho y en general con los productos películas de cualquier clase, empleando una cola conveniente, o para los que son termoplásticos empleando simplemente calor o soldadura por alta frecuencia o cualquier otro procedimiento.
- 90.- En el caso de que se utilice calor, bastará calentar convenientemente el rodillo(22) que será de metal entonces, mientras que el rodillo(21) será cauchutado.
- 95.- Las películas de celulosa regenerada impermeabilizadas con auxilio de un barniz termoplástico, son muy convenientes y permiten proteger eficazmente los productos embalados contra las variaciones de la humedad atmosférica. La banda pelicular puede ser transparente, traslucida, incolora
- 100.- o teñida estampada, impresa o en un a palabra, tener uno de los múltiples aspectos que se pueden comunicar a los películas. En particular se podrán imprimir en ellas de antemano marcas o se-



200884

----- 4 -----

ñales, o una escala graduada que simplifique los cálculos del vendedor o del usuario.

- 105.- Debe aconsejarse el empleo de una cola de débil adherencia para facilitar el desprendimiento de la película en el momento que se desea utilizar el producto embalado.

REIVINDICACIONES

- 110.- 1ª.-Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado por llevar la máquina una bobina de celulosa regenerada, que al desarrollarse pasa sobre un rodillo loco, cuyo núcleo de diámetro pequeño presenta dos salientes laterales cuya separación es muy poco superior al ancho de la película.
- 115.- 2ª.-Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado porque la película a que se hace referencia en la reivindicación precedente, pasa inmediatamente alrededor de una polea cauchutada, frenada con auxilio de un tensor que produce una tensión de valor conveniente.
- 120.- 3ª.-Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado porque la película después de pasar sobre una polea loca, que tiene como finalidad aumentar el arco de arrollamiento sobre ella, viene a un disco encolador que se acciona y arrastra su periferia a un capa delgada de cola contenida en el depósito.
- 125.- 4ª.-Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado porque la película así encolada luego de pasar por el rodillo a que se alude en la reivindicación 1ª, pasa por debajo de una guía fija, de anchura un poco superior a la de la cinta que se embala, lo que tiene por objeto replegar sus bordes del modo y forma empleado en la mayor parte de las máquinas para la fabricación continua de bolsitas.
- 130.- 5ª.-Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado porque la cinta que se ha de acondicionar proveniente de la bobina a la que se alude en la reivindicación 1ª, se desenrolla con auxilio de una bobina o carrete de resaltes laterales siguiendo el trayecto bajo una

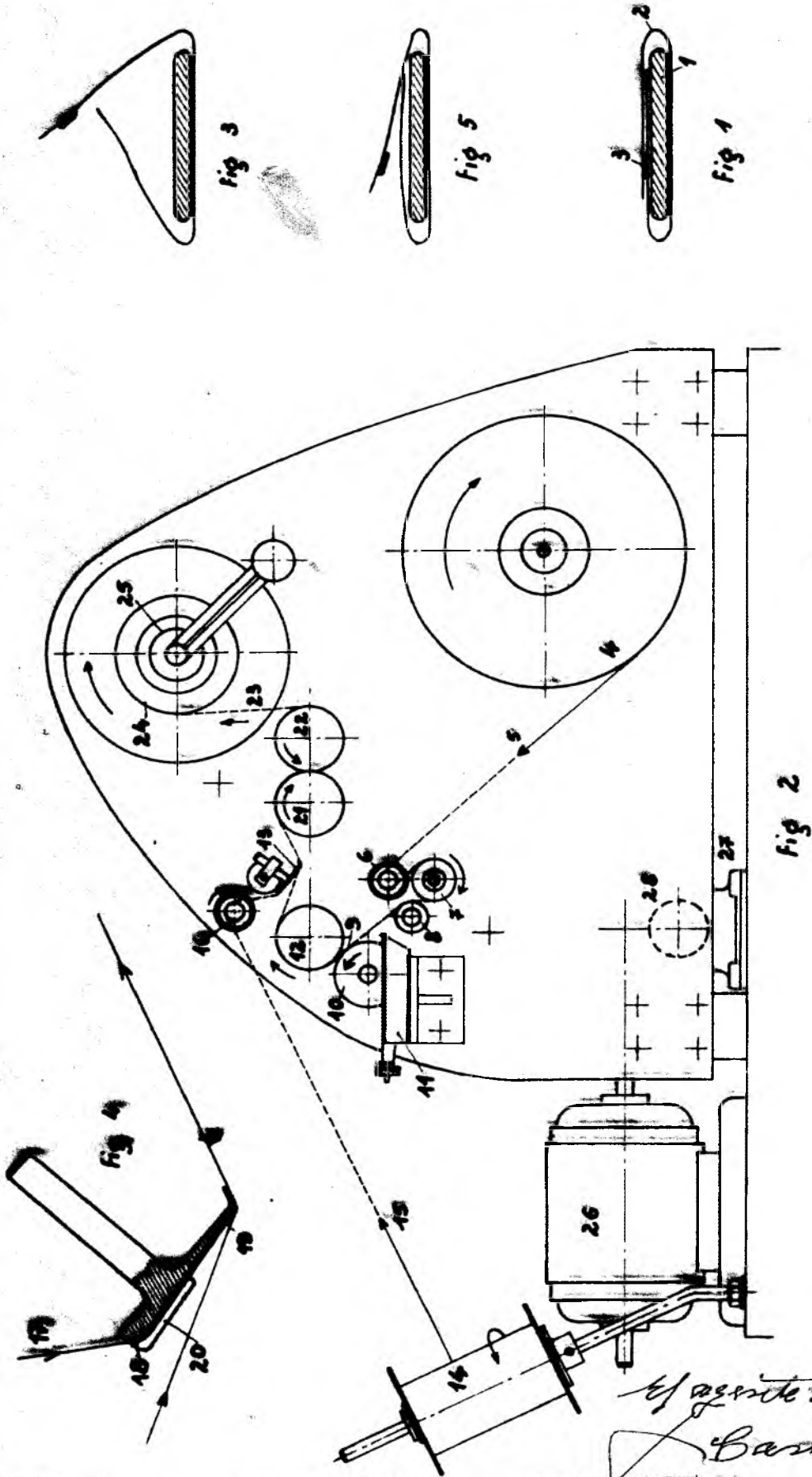


- 140.-- guía en escala mayor que con salientes laterales aseguran la perfecta colocación de la cinta.
- 6ª.--Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado porque los bordes de la guía a que se aluden en la reivindicación precedente, se abaten sobre sí mismo, en el momento en que el conjunto de la película y de la cinta, se coloca sobre el rodillo accionado.
- 145.--
- 7ª.--Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado por un segundo rodillo provisto de caucho blanco que oprimiendo el conjunto tiene como misión fijar su forma y asegurar el pegado para que la cinta así embalada salga luego para ser bobinada sobre un núcleo arrastrado por un dispositivo de fricción.
- 150.--
- 8ª.--Se reivindica máquina y procedimiento de embalaje de cintas y encajes, caracterizado por un motor de mando que acciona un reductor en cuyo árbol de salida, la polea arrastra por cadena o correa el disco encolador, a los rodillos, produciendo la fricción de arrollamiento.
- 155.--
- 9ª.--Se reivindica MAQUINA Y PROCEDIMIENTO DE EMBALAJE DE CINTAS Y ENCAJES.
- La presenta memoria descriptiva, consta de cinco hojas, escritas a máquina y por una sola cara.
- 160.--
- Madrid, 16 de mayo de 1952
- El Agente Oficial,

J. G. Poca



2 0 0 8 3 4



*Agente oficial
Bastos-Roca*