

203810

# Memoria Descriptiva

de PATENTE DE INVENCION N.º ~~203.810~~

a favor de JACINTO ANDRES LORON

OFICINA TECNICA DE PROPIEDAD INDUSTRIAL

*Agustin Diaz Ungria*

AGENTE OFICIAL

LICENCIADO EN CIENCIAS QUIMICAS

Avda. José Antonio, 56 - MADRID

203810



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

que se presenta para su protección en España, sus colonias y protectorado, por veinte años, por: SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES", a favor de DON JACINTO ANDRES LORON, de nacionalidad española, residente en Zaragoza, calle del Coso, núm. 174.

MEMORIA

DESCRIPATIVA

5. El objeto de la presente solicitud de Patente de Invención, se refiere a un sistema engomador y plegador para la fabricación de sobres, que modifica sustancialmente lo conocido a este respecto hasta hoy, proporcionando como resultado industrial práctico dispositivos engomadores plegadores dotados sobre sus similares de las ventajas de su gran rendimiento, la perfecta fabricación de los sobres y la extensa gama de dimensiones de sobre que puede fabricarse.

10. El sistema que se preconiza, se basa en la prensión de las hojas de papel que cortado y apilado se coloca sobre una mesa, por medio de un dispositivo de succión que lo presenta para ser arrastrado por un tren de rodillos que lo conduce has-



203810

ta el primer paso de plegado que le inician unos brazos y la terminan unas placas deslizantes accionadas por bielas y levas yendo convenientemente guiado por vias regulables para cada tamaño de sobre.

15.

Una vez dobladas las cestas en la fase que se ha descrito, se procede al engonado mediante paso a través de rodillos que reciben la goma necesaria por medio de un dispositivo de cuchillas engomadoras fijadas a unos rodillos y alimentados por una cubeta llena de la suspensión gomosa.

20.

Cuando el sobre sale de los engomadores es colocado entre dos placas, desciende un gatillo y le arrastra unas cuchillas iniciando el doblado de unos de los costados que lo terminan de hacer otros rodillos que además tienen la misión de efectuar el apriete del encolado, llevando en las canales de dicho rodillo una cuchilla que inicia el último doblado del sobre para terminarlo al paso del último tren de rodillos.

25.

Colocados el sobre en posición vertical, cae en esta posición a un espiral que lo arrastra por la mesa determinada, previo cómputo.

30.

En el plano adjunto se ha representado en conjunto y en detalle una forma de realización de la invención, la cual se da a título de ejemplo, como demostración de que es traducible en objeto industrial y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

35.

Como puede apreciarse, el sobre cortado y apilado se coloca sobre la mesa marca (1) con sus galgas y registros para adaptarlo a cualquier tamaño que se desee obtener, de donde es tomada hoja por hoja mediante un aspirador accionado por máquina neumática, del cual se representa en conjunto y detalle en la hoja (2).

40.

El dispositivo de aspiración, consta de un cilindro marca (2) el cual comunica con la boquilla de aspiración por medio de una tubería, un émbolo marca (3) con su válvula de escape marca (4) y accionado por medio de vástago guía marca (5) al cual le da



203810

45. movimiento una excéntrica acoplada a la transmisión de la máquina y todo este bloque va montado a la bancada por medio de un perno eje marca (6). La boquilla que ejecuta la aspiración marca (13) está unida al tubo de conducción marca (14) que a la vez tiene la misión de hacer eje junto con la varilla marca (15) el cual en su extremo lleva montado la leva que le da un movimiento oscilatorio, y el gatillo de retención marca (18) que es el que sirve para inmovilizarla cuando se desea que no haga aspiración y dicho gatillo va montado sobre el soporte marca (19) a la vez que hace de cojinete al eje de marca (15).

50. Una vez aspirada la hoja, por la boquilla antedicha  
55. la obliga a que la coja el cilindro ranurado marca (20) por mediación de sus patillas marca (21) y éste en su movimiento circular le obliga a pasar entre este y el rodillo marca (22) los cuales le hacen avanzar guiada por medio de unos alambres marca (23) y unas placas superiores marca (24) y siguiendo la marcha  
60. llega al mecanismo del plegado que le dobla sus dos testas que a continuación describe en la hoja núm.4.

El sobre entra guiado entre el alambre marca (23) y las guías marca (25) regulables para cada tamaño de sobre, la primera operación de doblado la inician los brazos marca (26) y la terminan las placas fijadas a la corredera marca (27) las  
65. cuales están accionadas por la biela marca (28) y las levas marca (29) a las cuales les transmite el movimiento de rotación el eje marca (30).

Después de sus dos testas dobladas, se procede al engomado por mediación de los rodillos detallados en la hoja  
70. núm.5 marca (43) y (44) superior e inferior respectivamente los cuales llevan las cuchillas engomadoras marca (45) fijadas a los rodillos con las placas marca (46) y (47) y éstos están alimentados por una cubeta llena de goma marca (48) y los rodillos  
75. marcas (49) (50) y (51) esta último lo efectúa por mediación de las cuchillas marca (45) fijas a éste.



203810

80. Cuando el sobre sale de los engomadores, hace tope en el gatillo marca (52) y sube hacia arriba colocándose entre las placas marca (53) y (54); una vez colocados en esta posición, el gatillo marca (52) desciende, y las cuchillas marca (55) lo arrastran iniciándole el dobléz de uno de los costados para terminarlo de hacer los rodillos marcas (56) y (57) respectivamente detallados en la hoja núm. 6, estos rodillos tienen además las misiones de efectuar el aprieto del encolado entre las testas y el costado para lo cual el rodillo marca (56) lleva mas ranuras que tiene por objeto el evitar el escupido de la cola, y en las canales de dichos rodillos llevan una cuchilla marca (58) que inicia el último dobléz del sobre para terminarlo al paso entre los rodillos marcas (57) y (59).
- 85.
90. Después de haberse colocado el sobre en posición vertical entre los rodillos marcas (57) y (59) cae en esta posición a la espiral marca (60) y ésta lo arrastra por la mesa marca (61) contándolos cada cantidad deseada por mediación de cric marca (62).
95. Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle en tanto que estas no alteren su fundamento.

N O T A

SE REIVENDICA:

100. 1ª.-SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque de la pila de hojas previamente cortadas y colocadas sobre una mesa dotada de galgas y registros para adaptación a cualquier tamaño que se desee obtener, un dispositivo de succión retira las hojas una a una y las lleva a presentar al tren de arrastre que las conduce a la primera operación de plegado de testas, de donde pasa al tren de rodillos engomadores, yendo después a la segunda fase de doblado y de aquí a la mesa de terminado.
- 105.



203810

110. 2º.-SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque el dispositivo de aspiración consta de un cilindro que comunica con la boquilla de aspiración por medio de una tubería, yendo dotado el cilindro de un émbolo con válvula de escape, accionado por medio de vástago guía, estando unida la boquilla de aspiración a un tubo de conducción en cuyo extremo va montada una  
115. leva que le da movimiento oscilatorio y un gatillo de retención que sirve para inmovilizar cuando se desee que no haga aspiración.

120. 3º.-SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque aspirada la hoja por la boquilla descrita en la reivindicación anterior, es obligada a que la coja un cilindro ranurado que, en combinación con otro, la hace avanzar guiada por medio de unos alambres y unas placas superiores hasta el mecanismo de plegado de testas.

125. 4º.-SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque el mecanismo de plegado de testa consta de dos guías regulables y un sistema de brazos que inician el doblado, el cual es terminado por unas placas cruzadas a unas correderas accionadas por bielas y levas que reciben el movimiento de rotación de un eje.

130. 5º.- SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque la hoja con las testas plegadas pasa al sistema engomador compuesto por un tren de rodillos que reciben la goma depositada en una cubeta por medio de unas cuchillas.

135. 6º.- SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque cuando el sobre sale de los engomadores, hace tope con un gatillo y sube colocándose entre dos placas en cuyo momento el gatillo desciende y unas cuchillas lo arrastran iniciando el doblado de uno de los costados que es terminado por otros rodillos que, a la vez, tienen la misión de efectuar el aprieto del encolado.

203810

140.

7<sup>a</sup>.- SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES, caracterizado porque después de haberse colocado el sobre en posición vertical entre el último par de rodillos, cae a una espiral que lo arrastra por una mesa contándolos por mediación de un cric.

145.

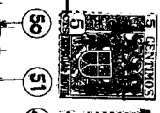
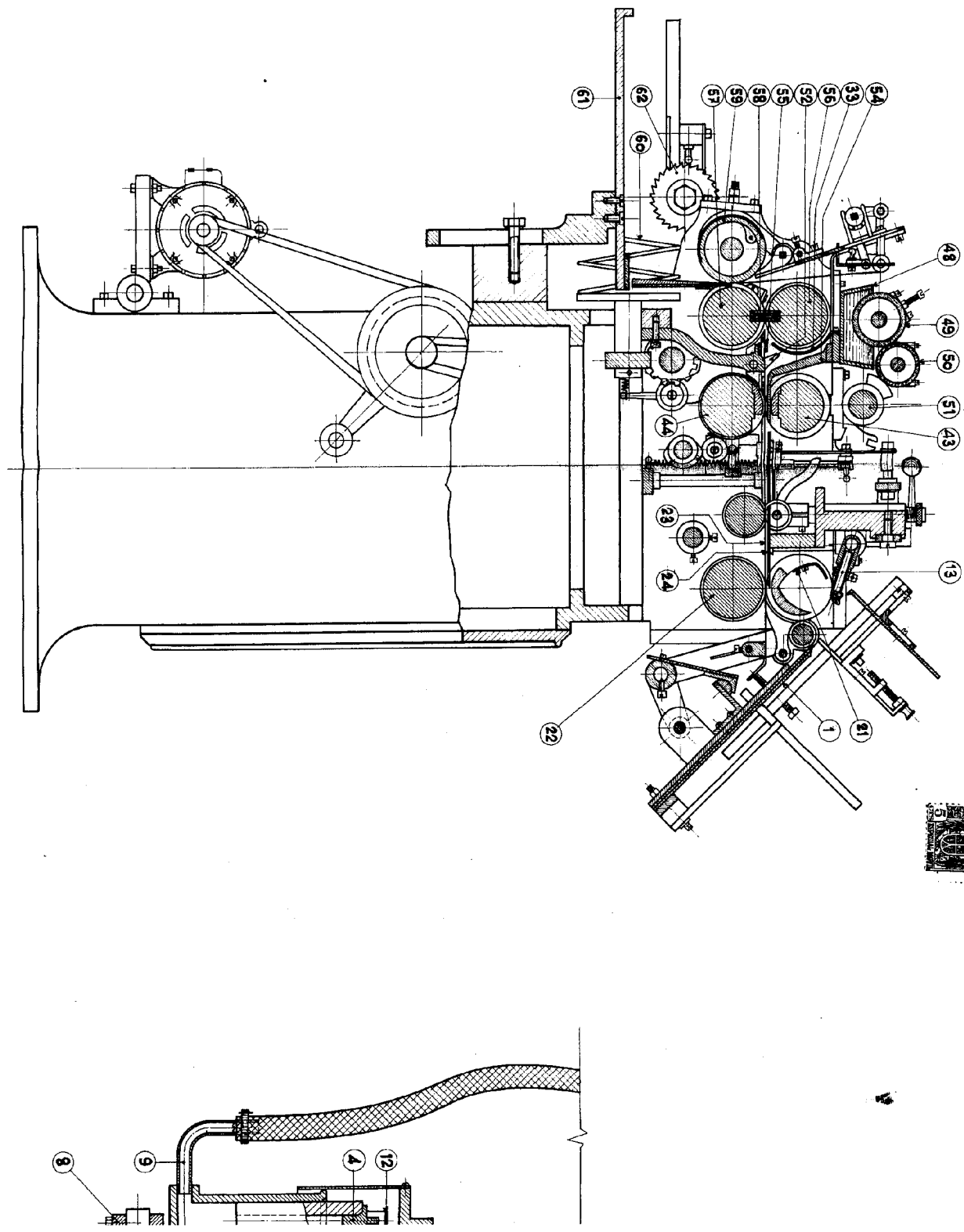
8<sup>a</sup>.- "SISTEMA ENGOMADOR Y PLEGADOR PARA LA FABRICACION DE SOBRES".

Todo tal y conforme se describe en la presente memoria, la cual consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras, y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 12 de julio de 1952

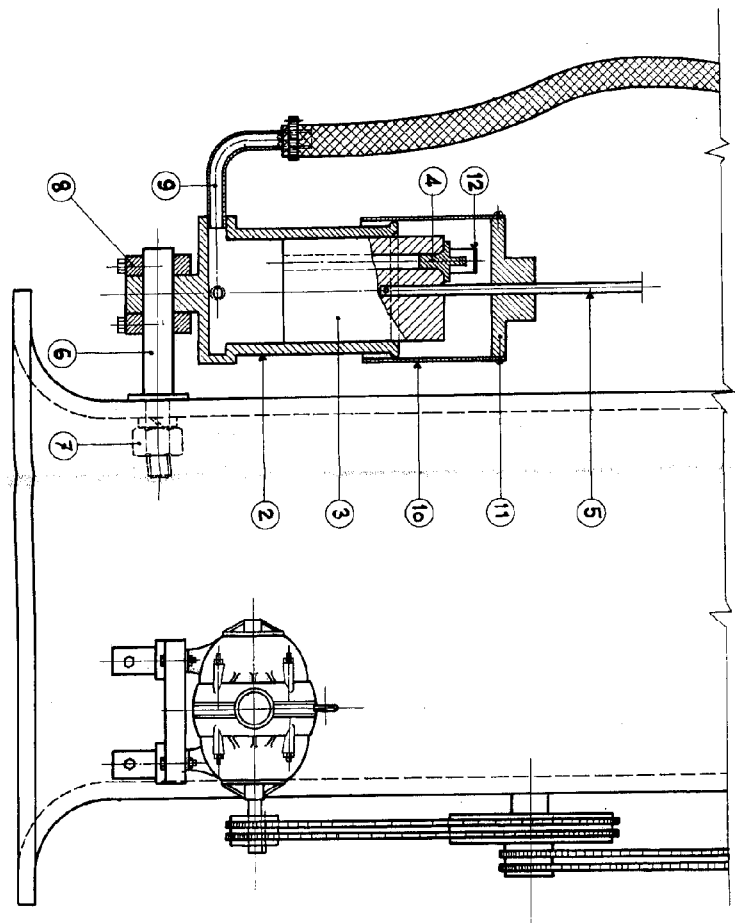
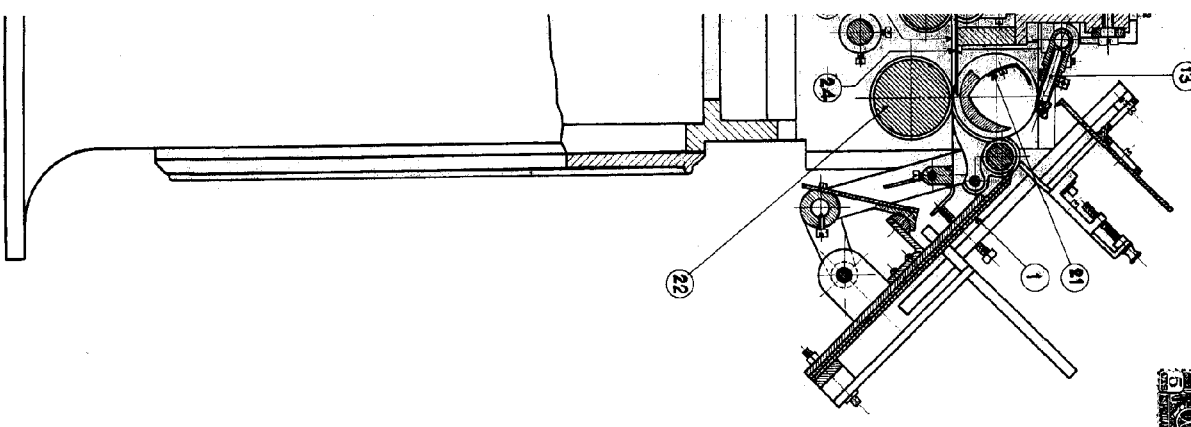
AGUSTIN DIAZ URRUTIA  
P. P.





112

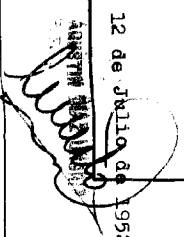
2/2



203810

Escala variable

Madrid 12 de Julio de 1952


  
 FORTIN



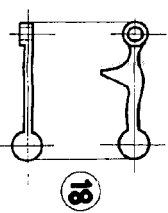
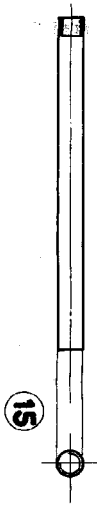
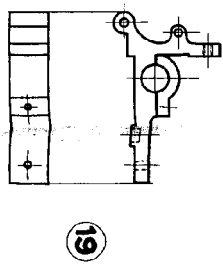
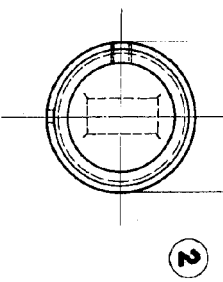
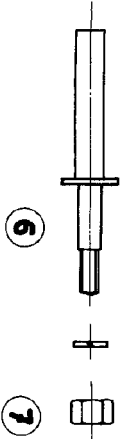
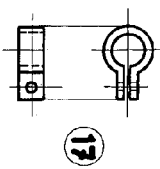
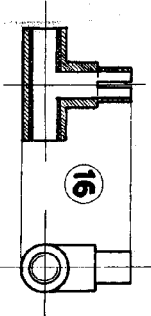
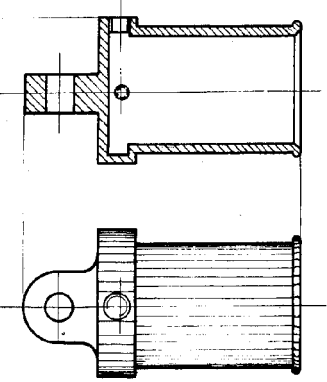
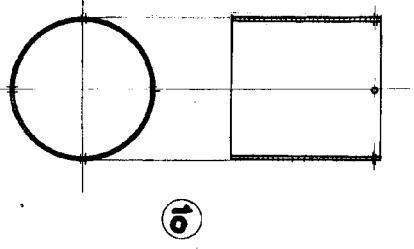
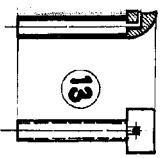
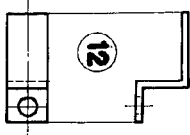
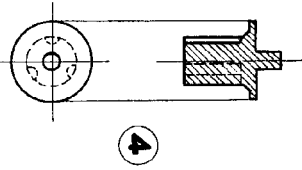
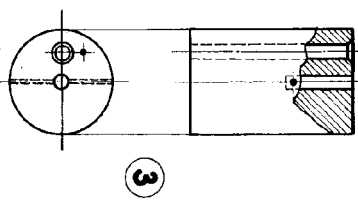
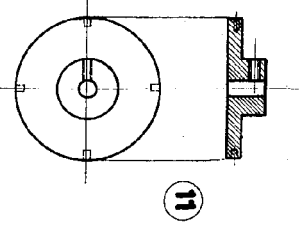
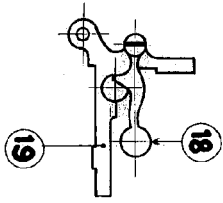
2/2



HOJA Nº 2

Escala variable

203810



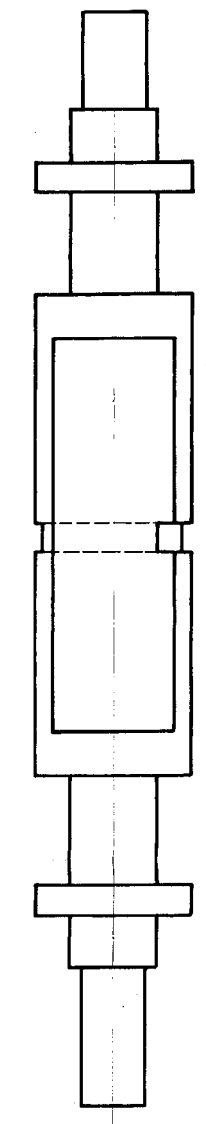
Madrid 12 de Julio de 1952

ESTUDIO DIAZ

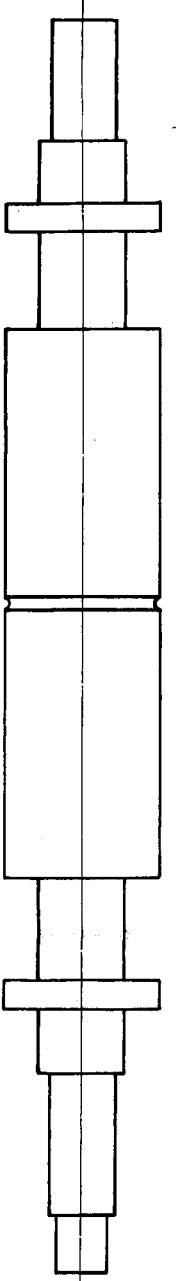
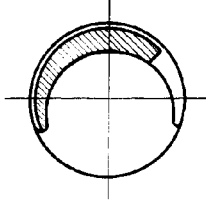
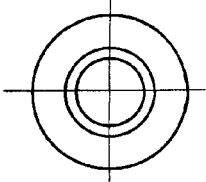


203810

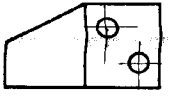
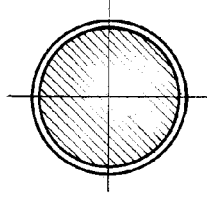
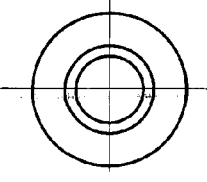
Escala variable



20



22



21

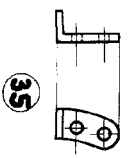
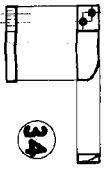
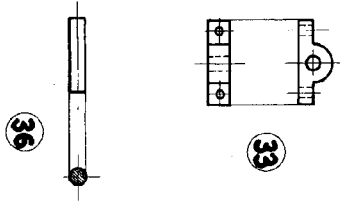
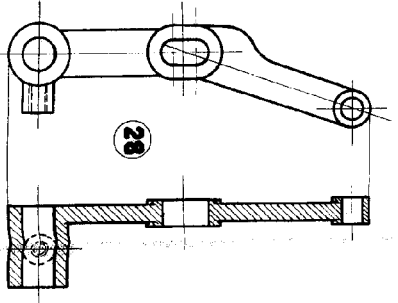
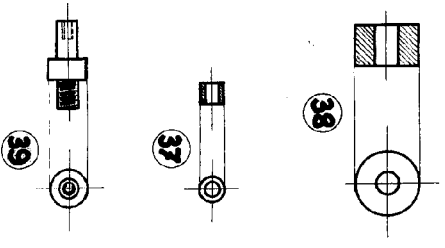
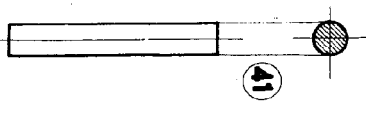
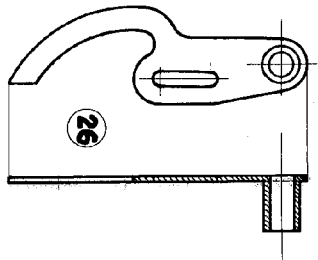
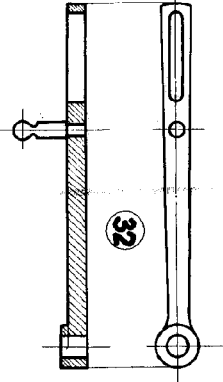
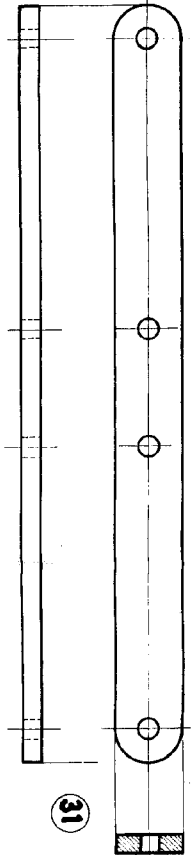
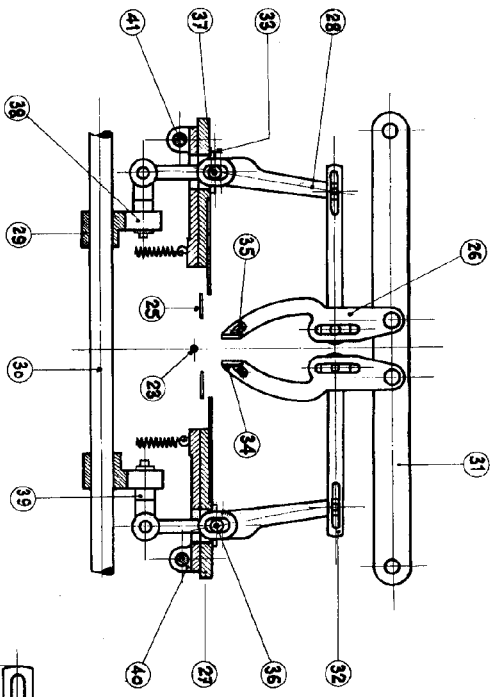


Madrid 12 de Julio de 1952

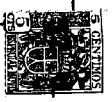
JACINTO ANDRES LORON  
P. 51



1/2



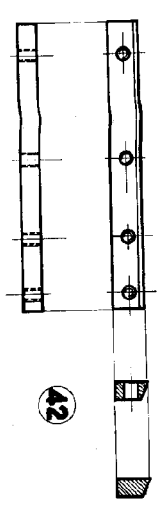
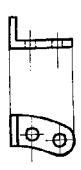
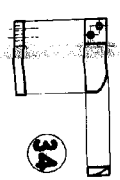
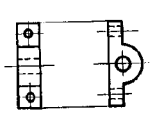
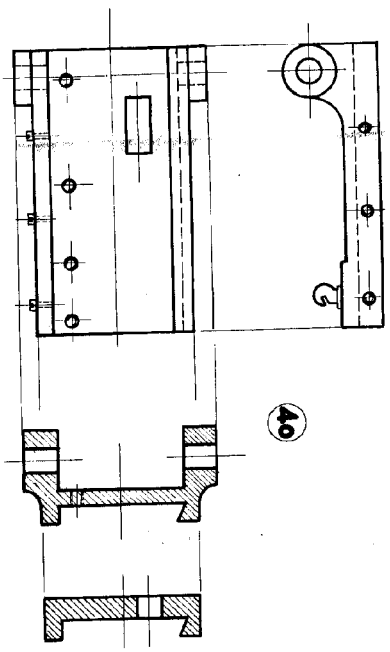
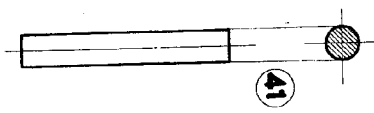
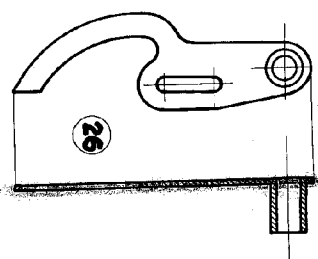
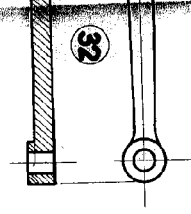
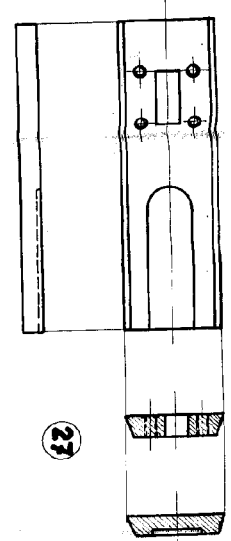
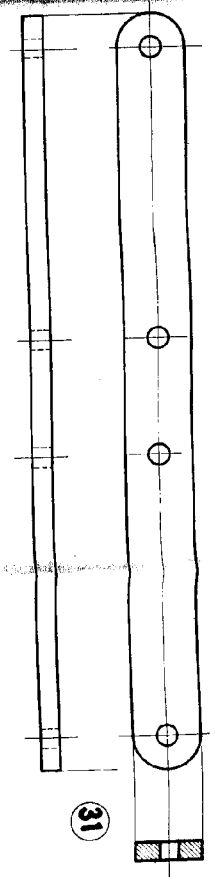
2/2



HOJA Nº 4

Escala variable

203810

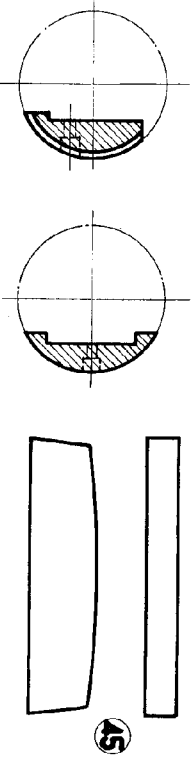
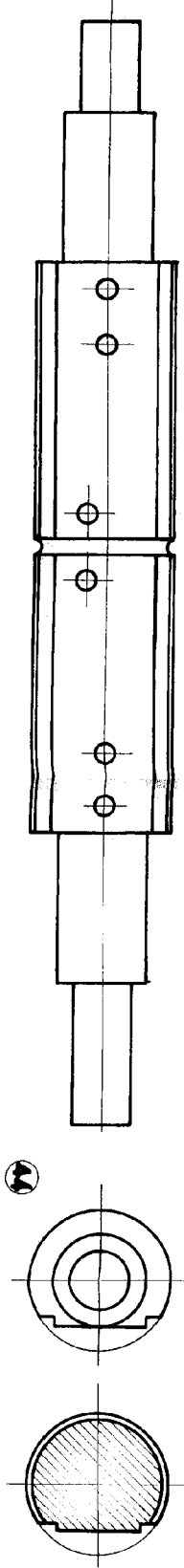
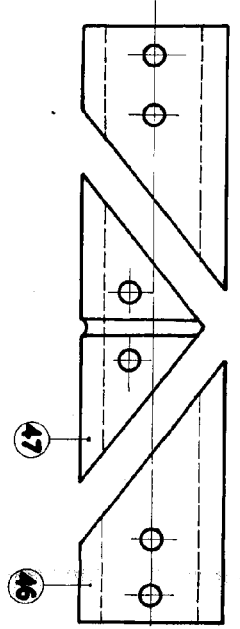
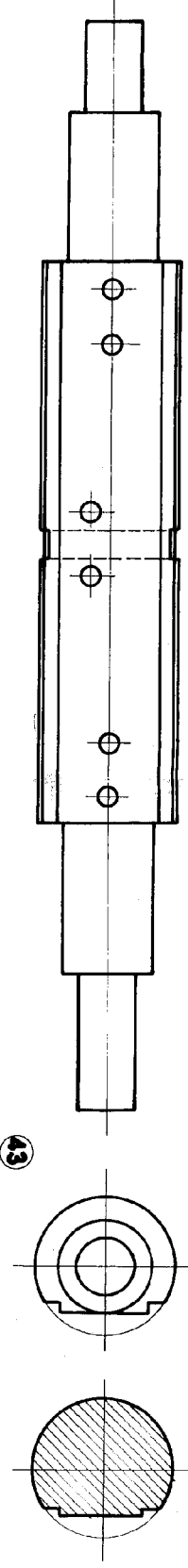
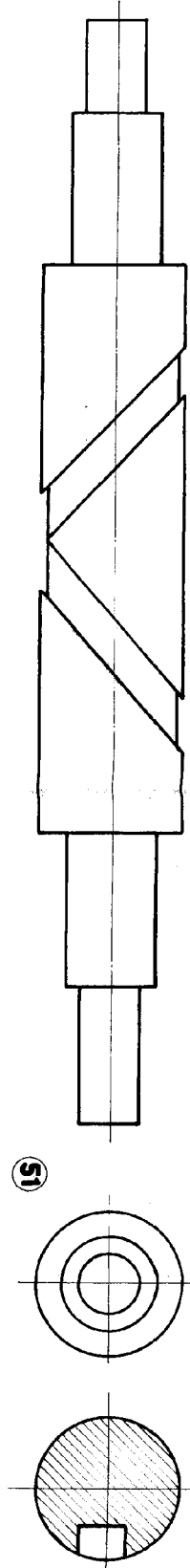
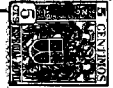


Madrid 12 de Julio de 1962

ASOCIACION ESPAÑOLA DE INGENIEROS



Escala variable  
203810

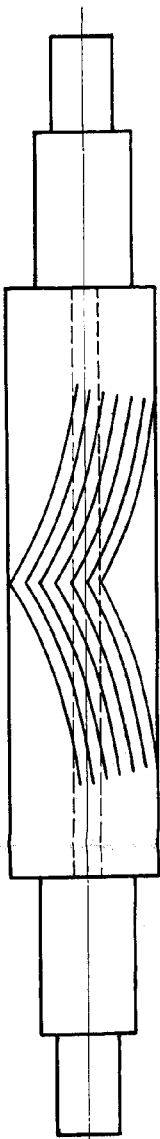


Madrid 12 de Julio de 1952  
AGUSTIN DIAZ URBANO

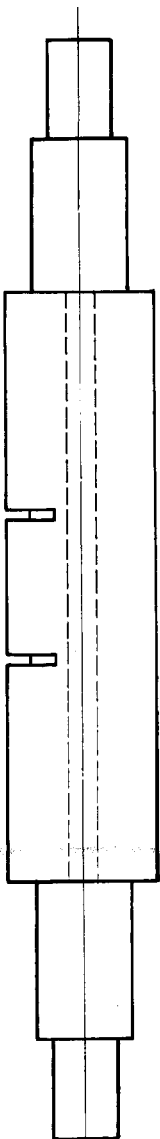
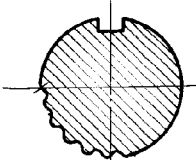
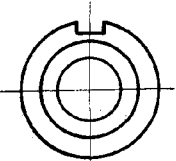


Escala variable

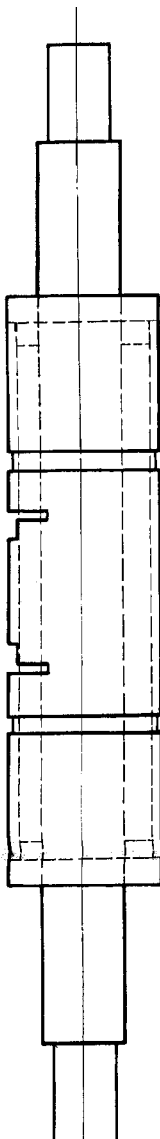
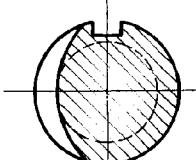
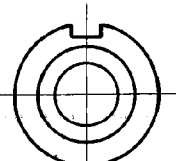
203810



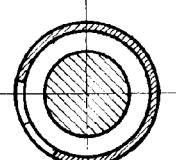
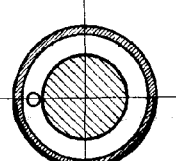
56



57



59



Madrid 12 de Julio de 1952

JACINTO ANDRES LORON

1952