



19 ES	11 21	NUMERO	234467	10 Y
	22	FECHA DE PRESENTACION		

MODELO DE UTILIDAD

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		
G 77 08 727.5	21 Marzo 1977	Alemania

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
------------------------	--------------------------------

64 TITULO DE LA INVENCIÓN
"Lámina deslizando parcialmente transparente para su inserción en cassettes de cinta magnética".

71 SOLICITANTE (S)
PAMPUS KG.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
4156 Willich 3, (Alemania)

72 INVENTOR (ES)
Kurt Hönig.

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Carlos Fernández Candelas

La presente invención concierne a una lámina de deslizamiento parcialmente transparente para cassettes de cinta magnética. Tal cassette, consistente en dos mitades, es moldeada por inyección habitualmente a base de material sintético con un orificio de ventana para el control del movimiento de la cinta, siendo cerrado este orificio a continuación por una lámina transparente insertada desde el interior. También es usual cerrar el orificio de ventana mediante una pieza de material sintético transparente, incorporada por soldadura o por encaje elástico.

El gasto para incorporar por soldadura o encaje elástico la ventana significa una etapa de trabajo adicional. La hermetización mediante una lámina insertada hace que la cassette sea provista por ambas superficies en primer lugar con sendas láminas transparentes como hermetización y a continuación con sendas láminas de deslizamiento interiores para el movimiento de la cinta; la lámina de deslizamiento está aprestada la mayor parte de las veces de modo antiestático. El apresto antiestático se logra en general cargando con carbono a la lámina de deslizamiento y, por lo tanto, haciéndose ésta opaca. En el lugar del orificio de ventana, por lo tanto, las láminas de deslizamiento situadas en el interior están provistas con una perforación, que es formada por troquelado durante la fabricación.

El sector de misión de la invención consiste en abaratar y mejorar la estructuración explicada hasta el mo

mento de las cassettes de cinta magnética. Esto se logra es
estructurando transparente en la zona de la ventana a la lámi
na de deslizamiento aprestada antiestáticamente, que en cual
quier caso es necesaria. El apresto antiestático es neceser
5 rio sobre todo en la zona de arrollamiento de la cinta mag
nética, mientras que en la zona central entre los dos carg
tes, en la que se encuentra también la ventana de control,
el apresto antiestático posee una menor importancia.

Este reconocimiento ha conducido en la técnica ya
10 al desarrollo de una "lámina de tres zonas" con lo que se -
designa una lámina de poliéster, que está recubierta con -
grafito por un lado o por ambos lados, permaneciendo sin re
cubrir el centro de la lámina en la zona de la ventana.

La misión de la invención consiste, en particu -
15 lar, en emplear en el presente caso una lámina de desliza -
miento, cuya fabricación sea más barata y más sencilla que
en el estado actual de la técnica, y que al mismo tiempo -
signifique una mejora del funcionamiento de las cassettes.
Esto se logra, de acuerdo con la invención, utilizando una
20 lámina de deslizamiento de elevado valor cualitativo, por -
ejemplo de acuerdo con el modelo de utilidad alemán - - -
75 15 122, que está aprestada antiestáticamente y que apare
ce de color negro intenso debido al contenido de carbono, só
lo para las dos zonas de arrollamiento de las cintas magné
25 ticas, y en la zona de la ventana las tiras cargadas con -
carbono están unidas homogéneamente con una tira laminar -
transparente. Las láminas compuestas, constituidas de esta

modo, son ampliamente resistentes a la abrasión, mientras que en el caso de la lámina de poliéster de tres zonas, recubierta, en el transcurso del uso se elimina por abrasión el material capaz de conducir la electricidad aplicado, y se empeora la calidad de reproducción del sonido.

Las tiras de agente laminar transparente pueden consistir en el mismo material sintético, pero que no está cargado con carbono y, por lo tanto, es transparente o translúcido. La unión de las partes de lámina transparentes, con las dos partes laterales aprestadas antiestáticamente, puede efectuarse por sinterización, fusión o soldadura. Dado que la soldadura de las tiras de lámina constituye sin embargo una costosa etapa de trabajo adicional, convenientemente ya antes de formar por troquelado las capas de inserción de lámina de deslizamiento se fabrican con esta composición las tiras laminares, que sirven como producto semiterminado. Esto puede lograrse, por ejemplo, haciendo que la pieza en bruto, a partir de la que se fabrica por desprendimiento o arranque la lámina de deslizamiento, consista en discos o capas individuales, compuestos de modo diverso de una manera correspondiente. Resulta evidente que el bloque, a partir del cual se desprenden las tiras laminares que sirven como producto semiterminado, puede tener un número correspondiente de capas en forma de discos, diferentes entre sí, que se suceden en dirección axial.

Un ejemplo de realización de la invención se representa en los dibujos; en ellos:

La figura 1 muestra la vista superior sobre una lámina de deslizamiento de acuerdo con la invención, consistente en tres zonas;

La figura 2 muestra una tira laminar correspondiente, que sirve como producto semiterminado, en la cual las partes que a continuación han de ser formadas por troquelado se indican en sus contornos;

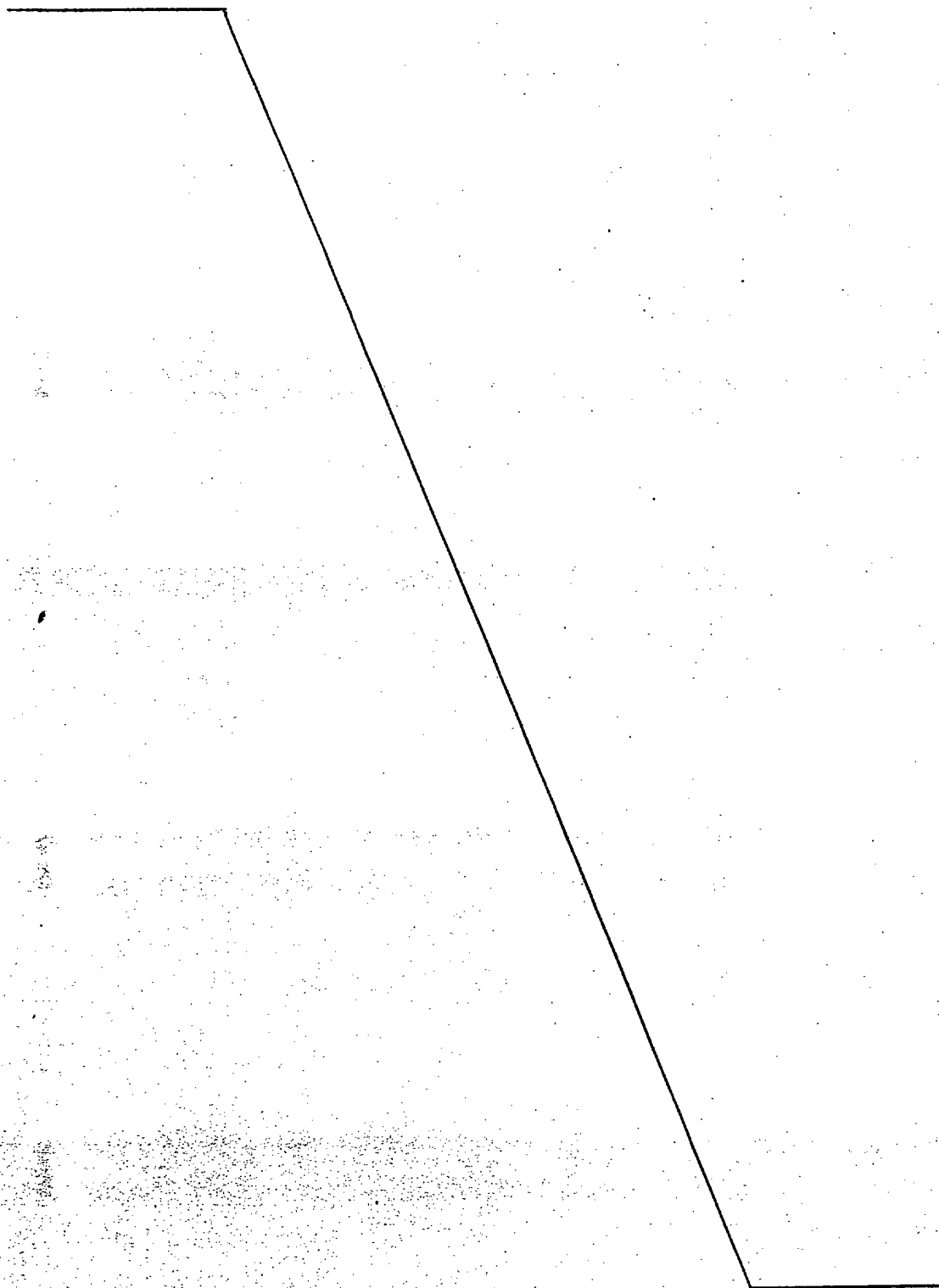
La figura 3 muestra un bloque para desprendimiento de láminas compuesto por capas y discos, para desprender correspondientes tiras de producto semiterminado.

En la figura 1 las dos partes, aprestadas antiestáticamente, de la lámina de deslizamiento están designadas con $1a$ y $1b$, mientras que el signo 2 muestra la parte central transparente de la lámina de deslizamiento. Con el signo 3 se designan las porciones troqueladas para la zona de los cubos de los rodillos de cinta magnética, mientras que $4a$ y $4b$ muestran rebajos para la fijación de la posición de la lámina de deslizamiento en la cassette.

En la figura 2 se representa una tira de láminas con las tres zonas $1a$, $1b$ y 2, y están indicadas o señaladas las capas de inserción de lámina de deslizamiento para cassettes que posteriormente se han de troquelar a partir de ellas.

La figura 3 muestra un bloque de láminas consistente en correspondientes capas en forma de discos, para desprender tiras de láminas según la figura 2. Las costu-

ras entre las tiras de láminas individuales se señalan en parte bajo el 5.



- REIVINDICACIONES"-

1.- Lámina deslizante parcialmente transparente para su inserción en cassettes de cinta magnética, caracterizada porque la zona central transparente de la lámina de deslizamiento está unida homogéneamente con las dos zonas laterales apretadas antiestáticamente y opacas, mediante sinterización o soldadura o mediante fusión.

2.- Lámina deslizante, según la reivindicación 1, caracterizada porque la parte central transparente consiste en el material sintético, químicamente de igual constitución, sólo que en modificación no aprestada antiestáticamente, es decir no cargada.

3.- Lámina deslizante, según las reivindicaciones anteriores, caracterizada porque la parte central transparente y las dos partes laterales consiste en materiales sintéticos químicamente diferentes, los cuales, sin embargo, pueden ser unidos entre sí.

4.- "LAMINA DESLIZANTE PARCIALMENTE TRANSPARENTE PARA SU INSERCIÓN EN CASSETTES DE CINTA MAGNÉTICA"

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y de sus correspondientes dibujos.

Madrid, 7 de Marzo de 1978

CARLOS FERNANDEZ BANCELAS
OP



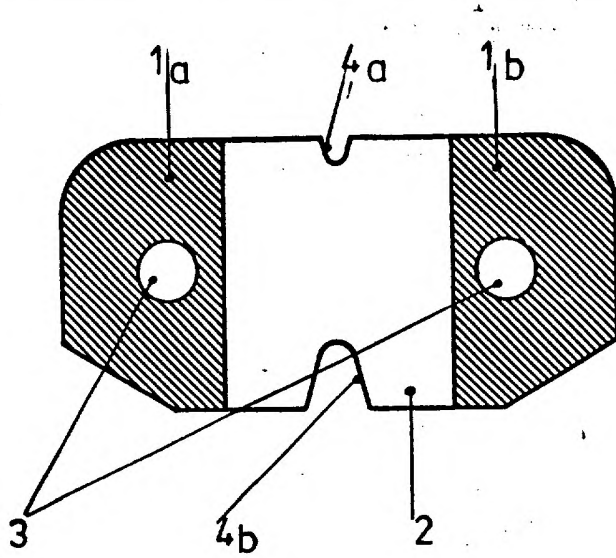


FIG. 1

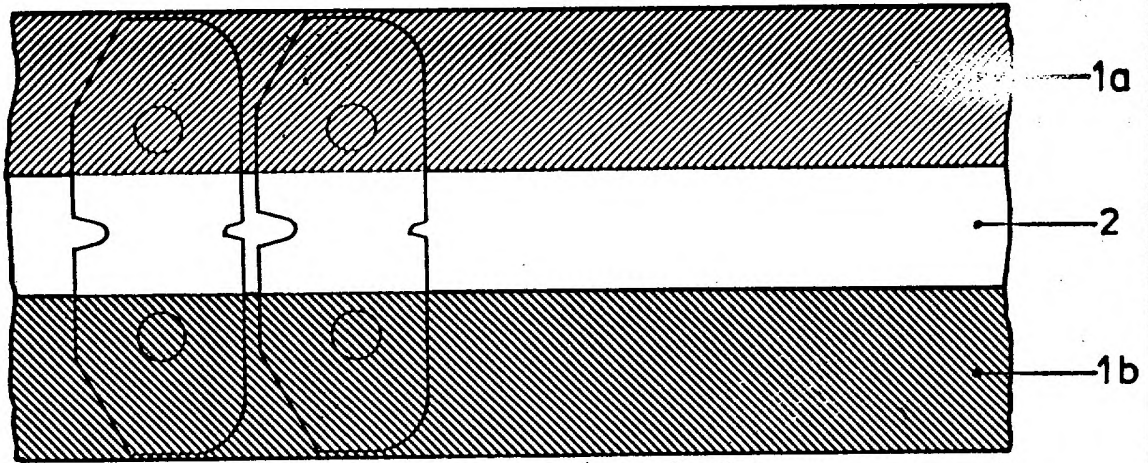
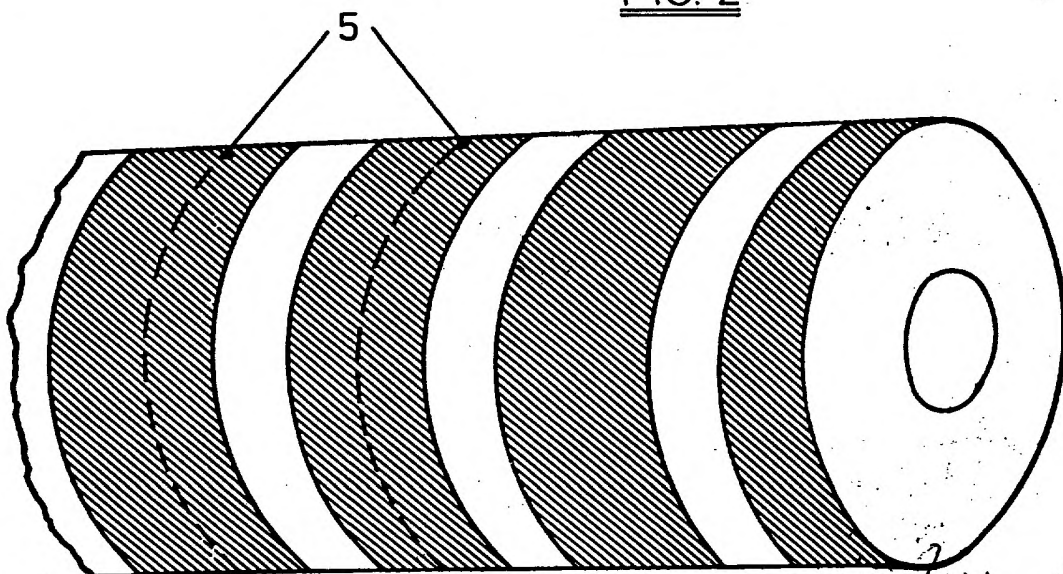


FIG. 2



Escala variable

FIG. 3 Madrid, Marzo 1978

CARLOS... MANUELES
PP