

14 D



283398

283398

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de una

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años en España, por " MEJORAS EN LA

FABRICACION DE ESPARADRAPO "

a favor de

LABORATORIOS MABURU, S. A.

domiciliado en HERNANI (Guipúzcoa).- Carretera de Navarra.

INVENTOR: Don Antonio Mañero Goiburu, de nacionalidad española.



283398

La invención a que se refiere la presente Memoria constituye una novedad industrial, con características y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente de la Propiedad Industrial de fecha 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de Abril de 1.930.

Según el invento, éste se contrae como su enunciado indica, a unas mejoras introducidas en la fabricación de esparadrapo, y más particularmente a un nuevo procedimiento de presentación de esparadrapos, cuya descripción se efectúa con ayuda del dibujo que se adjunta.

En dicho dibujo, y de una forma esquemática se ilustra el desarrollo mecánico del procedimiento objeto de la invención, correspondiendo en el diagrama las referencias a los elementos que se indican:

- 1 - Rollos de adhesivo de diversos anchos.
- 2 - Cilindro tractor con separadores
- 3 - Cilindro guía
- 4 - Plástico, papel, etc., soporte
- 5 - Esparadrapo
- 6 - Soporte
- 7 - Cilindros conductores y de tracción
- 8 - Pieza terminada y cortada.
- 9 - Final del proceso (envasado)
- 10 - Mecanismo automático de corte
- 11 - Cilindro guía.

Un modo preferible de realización prevé tomar varios rollos de adhesivo de diversas medidas y con dispositivos especiales, efectuar la oportuna tracción para separar el adhesivo. Una vez desenrollado el adhesivo, se aplica automáticamente sobre una lámina de plástico o papel especial, mediante presión adecuada entre cilindros de material especial de caucho o plástico o metal.



283398

De forma automática se efectúa el corte al largo deseado y seguidamente se efectúa la puesta en bolsa soldada.

Se detallan seguidamente los diferentes fases que conducen al objeto obtenido como resultado.

5 1ª fase: Por medios mecánicos normales en la fabricación de esparadrapos se obtienen rollos de diferentes anchuras y largos similares, así como rollos de anchos iguales del material de soporte sobre el que se adherirán las tiras.

10 2ª fase: Los rollos de diversos anchos son colocados en un soporte común. Los comienzos de los rollos son adheridos a un cilindro metálico, con movimiento propio y en el cual se han adaptado separadores variables, que una vez la máquina en marcha, separan las cintas entre sí, provocando las separaciones necesarias previamente establecidas al pegado sobre el soporte de plástico.

15 Dichas cintas ya separadas vienen a pasar sobre un nuevo rodillo guía que las conduce a un tercero en el que se unen con el material soporte (plástico - papel especial - tejido o cualquier material).

20 Las cintas ya adheridas a su soporte son llevadas entre dos rodillos conductores y de tracción sincronizados al cilindro primero que tiraba de los rollos.

Dichos rodillos impulsan al material y lo hacen pasar entre las cuchillas de un sistema de corte, en el que es troceado en porciones que por último se envasan en bolsas planas herméticamente soldadas.

25 Hecha la descripción precedente, hemos de añadir, que los detalles de realización de la idea expuesta, pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

N O T A

30 En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

283398



5
1°.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO, caracterizadas porque consisten esencialmente en tomar varios rollos de adhesivo de diversas medidas y por medio de un dispositivo de rodillos especiales efectuar la oportuna tracción para separar el adhesivo que una vez desenrollado se aplica automáticamente sobre una lámina de plástico mediante presión adecuada entre cilindros, efectuándose a continuación el corte al largo deseado y la puesta en bolsa soldada.

10
2°.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO, caracterizadas según la reivindicación anterior y porque, en una primera fase, y por medios mecánicos se obtienen rollos de diferentes anchuras y largos similares, así como rollos de anchos iguales del material de soporte sobre el que se adheriran las tiras.

15
3°.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO, caracterizadas según las reivindicaciones anteriores y porque, en una segunda fase, los rollos de diversos anchos son colocados en un soporte común, adhiriéndose los comienzos de los rollos a un cilindro metálico, con movimiento propio y en el cual se han adaptado separadores variables que, una vez la máquina en marcha, separan las cintas entre sí, provocando las separaciones necesarias previamente establecidas al pegado sobre el soporte de plástico.

20
4°.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO, caracterizadas según las reivindicaciones anteriores y porque, dichas cintas ya separadas vienen a pasar por un nuevo rodillo guía que las conduce a un tercero en el que se unen con el material soporte.

25
5°.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO, caracterizadas según las anteriores reivindicaciones y porque, las cintas ya adheridas a su soporte son llevadas entre dos rodillos conductores y de tracción sincronizados al cilindro primero que tiraba de los rollos.

30
6°.- MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO, caracterizadas según todas las reivindicaciones anteriores y porque, dichos rodillos

283398



impulsan al material y lo hacen pasar entre las cuchillas de un sistema de corte que lo divide en porciones para su posterior envasado en bolsas planas que son herméticamente soldadas.

7ª.- Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invencion que se solicita: "MEJORAS EN LA FABRICACION DE ESPARADRAPO".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria, que consta de cinco páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

Madrid, 14 de Diciembre de 1962

ALFONSO UNGRIA

P.R. 

5

10

283378

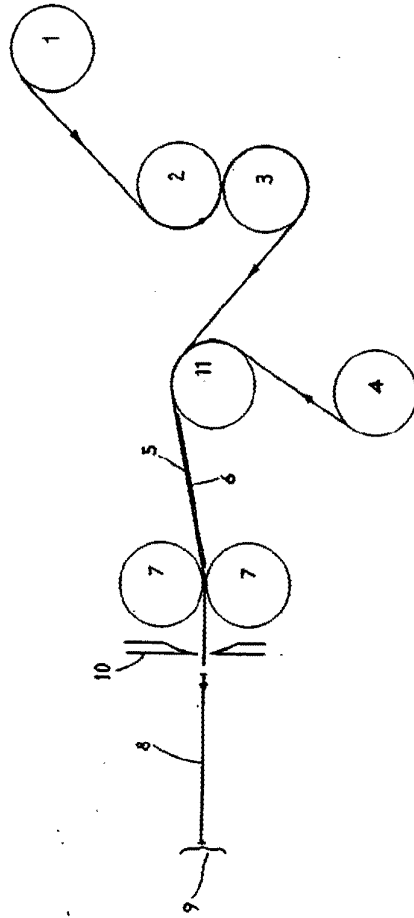
283398



F 4



90



ESCALA VARIABLE
Medida, 14 de Diciembre de 1962

ALONSO UNGRIA