

322292

PATENTE DE INVENCION

R d L C VI.



Memoria Descriptiva

sobre

"MAQUINA PARA RODEAR UN OBJETO CON
UNA TIRA".

Solicitante: RENE DE LA COUSSAYE, de nacionalidad
francesa, residente en: 48 rue de
Tocqueville, PARIS 17ème, Francia.

El presente invento se refiere a las
máquinas para embalar y particularmente a las
que sirven para distribuir, humectar y colocar
una banda engomada, especialmente a los fines de
5. cerrar una caja de cartón o cualquier otro emba-



322292

laje o envase.

5. Existe una gran variedad de estas máquinas que comprende, por regla general los medios de efectuar de un modo más o menos automático, por lo menos una parte de las operaciones de conducción de una longitud determinada de antemano de una tira engomada y humectada, de colocación y de desplazamiento de la caja para rodear esta última por la banda o tira y de corte de la banda.
10. Algunas de estas máquinas comprenden unos dispositivos motores eléctricos o neumáticos que suministran la energía necesaria para los desplazamientos y unos órganos mecánicos de mando de las diversas fases de estos desplazamientos y de detención brusca del útil de corte. La complejidad de las soluciones de esta clase las hace onerosas y multiplica las causas de averías.
15. Ciertas máquinas conocidas recurren a soluciones mecánicas relativamente sencillas, pero en este caso, la conducción de la tira no es por regla general automática; además, al final de las operaciones de colocación de la tira sobre un embalaje o envase, queda generalmente en la máquina un resto de tira ya humectada que corre el riesgo de secarse si transcurre cierto tiempo de estar inactiva, lo cual retarda la puesta en marcha de las operaciones sobre un nuevo embalaje.
20. El presente invento tiene por objeto, una máquina, exenta de estos inconvenientes que efectúa el ciclo completo de las operaciones de distribución
- 25.
- 30.

322292

- 3 -



- de una longitud de banda humectada, de colocación parcial y de corte de esta última por medios mecánicos simples, que accionan únicamente por el esfuerzo de empuje o de tracción ejercido, ya sea con la mano del operador o de cualquier otra manera conveniente.
- 5.
- La máquina, según el invento, comprende un bastidor cuya superficie superior, provista de una abertura apropiada, constituye un plano de trabajo sobre el que se desplazan los objetos que han de recibir la tira y sostenidos por dicho bastidor, un dispositivo que va desarrollando la tira y un dispositivo distribuidor de una longitud de la citada tira; este último se compone de dos rodillos, entre los que va encajada la tira; la máquina comprende además, un sistema o mecanismo de corte y por regla general, también un dispositivo humectador y un mecanismo de mando del funcionamiento de estos diversos dispositivos. El referido mecanismo de accionamiento comprende unos medios accionados por el solo movimiento del objeto que se encaja en el plano de trabajo y efectúa una primera etapa de su avance, o por un movimiento correspondiente de un platillo de soporte para hacer girar uno de los rodillos del distribuidor mientras que este último está en contacto del otro rodillo y va conduciendo así una longitud de tira predeterminada hacia el dispositivo humectador, en una dirección opuesta a la del avance del objeto; unos medios accionados por el solo movimiento del objeto en una segunda
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



- etapa de su progresión para desembragar el distribuidor suprimiendo el contacto entre sus dos rodillos, con objeto de permitir al operador (o eventualmente, a un mecanismo automático) tirar de la
5. banda, a la vez que se hace que continúe avanzando el objeto a fin de envolver este último de una manera más o menos completa por medio de la banda humectada; los referidos medios de arrastre y de parada del distribuidor llevan un primer conjunto
10. de muelles que almacenan energía durante las dos primeras etapas antedichas, manteniéndose el dispositivo de corte normalmente en posición de reposo o posición armada mediante un gancho, manteniéndose entonces un muelle en tensión, de modo que la
15. oscilación del gancho provoque la parada brusca del muelle y el seccionamiento de la tira; la marcha del objeto envuelto con la tira más allá de la posición de trabajo, provoca al principio de un tercer tiempo del ciclo de operaciones, la parada brusca del primer conjunto de muelles, lo cual tiene
20. por objeto en primer lugar, al final de este tercer tiempo, hacer oscilar el gancho para parar el seccionamiento de la tira, después durante un cuarto tiempo y, eventualmente, de un quinto tiempo,
25. embragar el distribuidor y reponer el dispositivo de corte, con objeto de preparar la máquina para la ejecución de un nuevo ciclo de operaciones.
- Las diversas particularidades, así como las ventajas del invento, podrán observarse claramente con ayuda de la descripción que sigue:
- 30.

322292

- 5 -

27



En el dibujo adjunto:

La figura 1 es una vista de conjunto, en perspectiva, de una máquina según un modo de ejecución preferente del invento.

5. La figura 2 es una vista a escala ampliada de los dispositivos desarrollador, distribuidor y humectador de la tira o banda.

10. La figura 3 da el detalle de un dispositivo de corte y de la parte correspondiente del mecanismo de mando, y

La figura 4 es un esquema destinado a ilustrar el desenganche del mecanismo de mando en relación con el desplazamiento de la caja a cerrar.

15. La figura 5 es una vista de conjunto de una variante, en la que la máquina va provista de un platillo móvil que soporta los objetos a embalar.

La figura 6 es una vista en planta correspondiente a la figura 5.

20. Los mismos números de referencia indican piezas similares en las diversas figuras.

25. La máquina representada en la figura 1 tiene una caja 1 sujeta a una mesa de trabajo 2 (representada en trazos finos) sobre la que el operador empuja la caja 3 en la dirección de la flecha. Para simplificar el dibujo, se ha omitido representar los medios, conocidos en sí, para guiar la caja en posición correcta y regulable, por ejemplo, centrada con relación a una abertura 4 practicada en la mesa para hacer pasar la tira engomada 5 y permitir la maniobra de una palanca 6. Esta última,
- 30.



empujada por la caja, gira alrededor de un eje 7 y acciona todo el ciclo de las operaciones de distribución, de humectación y de corte de la tira, como se explicará más adelante.

5. Un rodillo 8 de tira engomada va soportado por un dispositivo desarrollador, en sí conocido, que tiene unos medios apropiados de tensión y de freno de la tira. Al principio del ciclo de operaciones que terminan en el rodeado con tira de una
10. caja, esta última se pone en contacto con la palanca 6, según lo representa la figura 1. La tira está enganchada permanentemente en un canal de guía 9 que termina al nivel del plano de corte, que va indicado en la figura 1, por una línea en trazos mixtos 10. En el instante actualmente considerado, ha sido cortada a dicho nivel durante el ciclo precedente. No queda, pues, en la máquina, al final de cada ciclo, ningún trozo de tira humectada.

20. En la figura 2 se ha representado esquemáticamente el cajón del que se ha retirado el lado delantero, de modo que pueda verse en alzado el rodillo 8, el canal 9, el cuchillo móvil 11 y una placa fija 12 en cuyo extremo (estas dos piezas van representadas en perspectiva en la figura 3)
25. va articulado el dispositivo distribuidor de una longitud de tira, y el dispositivo humectador. Este último comprende un depósito de agua, que gira alrededor de un eje 4 de que es portador el cajón, y un cepillo 15. Un muelle 16, que tiene un extremo
30. fijo al cajón de un modo que no va representado,

- 7 -
322292



tiene tendencia a provocar este giro de modo que se coloque la brocha sobre el lado engomado de la tira 5.

- El distribuidor está constituido esencialmente por un rodillo inferior 17 soportado por un eje 18 que gira en los lados delantero y posterior del cajón y por un rodillo superior 19, móvil alrededor de un eje 20 fijo al extremo de una palanca 21 que gira alrededor de un eje 22. Este último gira en los lados delantero y posterior del cajón y hace girar igualmente a una palanca 23 que hay dispuesta exteriormente al cajón. La palanca 23, según se ve en la figura 1, puede ser empujada hacia la derecha por una pequeña biela 24 articulada en 25 a la palanca 6 y en 26 a una palanca 27 que gira alrededor de un eje 28. La palanca 21 es, por su parte, atraída hacia la izquierda por un muelle 34 que tiene un extremo fijo a una pieza 35 fija a su vez a la placa 12.
- Es evidente, que la maniobra de la palanca 6 tiene por objeto embragar o desembragar los dos rodillos 17 y 19 separando o aproximando este último del otro.
- Unas ramuras practicadas en el canal 9 permiten el enganche de los dos rodillos que, en posición embragada arrastran la banda 5. Este arrastre es provocado por la rotación del rodillo 17 en el sentido de la flecha (figuras 1 y 2) que es a su vez accionada por la rotación hacia la izquierda de un piñón 29. Este piñón es a su vez arrastrado



5. por una cadena 30 tensada, en un extremo por un muelle de atracción 31 que tiene un extremo 32 fijo a una pieza de la que es portadora la parte delantera del cajón y por el otro extremo va sujeta en un punto 33 de la palanca 6.

La rotación del piñón 29 hacia la derecha no acciona el rodillo 17 gracias a una rueda libre, que no va representada.

10. Entre el plano de corte 10 y el cepillo 15, la tira 5 va guiada entre dos piezas 36 y 37 (figura 2) fijas, de un modo no representado, al cajón 1, mientras que un rodillo 38, que gira libremente y con juego alrededor de un eje 39, fijo al cajón 1, garantiza su contacto con el cepillo.
15. Un postigo 40 móvil alrededor del eje 39 se coloca contra la tira para mantenerla bien plana, aunque el operador ejerza esfuerzos de tracción irregulares.

20. Va a acabarse ahora, haciendo referencia a las figuras 1 y 3, la descripción del mecanismo de accionamiento, del que ya se han mencionado los órganos 6, 23, 24, 27, 29, 30 y 31.

25. La palanca 6 está normalmente atraída apoyada contra un tope 41 por medio de un muelle 42 fijo en 43 al lado delantero del cajón 1. El cuchillo 11 tiene en su extremo, un orificio 44 (figura 3) en el que va normalmente enganchado un extremo de un gancho doble 43 que gira alrededor de un eje 46 fijo al lado delantero del cajón 1.
30. Dos muelles 47 y 48, que tienen un extremo sujeto,

- 9 -
322292



por el muelle 47, al referido lado y, por el muelle 48 a un deslizador 53, mantienen normalmente el gancho en esta posición de actividad del cuchillo.

5. El otro extremo del gancho 45 lleva un tetón 49 sobre el que puede deslizar descendiendo, y engancharse subiendo, al pico 50 de una leva 51. Esta última gira alrededor de un eje 52 fijo a un deslizador 53 y tiene una luz 54. La leva 51 es atraída normalmente hacia la derecha por un muelle 10. 55 que tiene un extremo fijo al deslizador 53 estando limitado su giro hacia la derecha por un tope 56 sujeto al deslizador 53.

15. El deslizador 53 puede deslizarse por la superficie de la parte delantera del cajón 1 al que van sujetos dos estribos 57 y 58 que permiten este deslizamiento a la vez que mantienen el deslizador 53 en contacto con la referida parte del cajón. Es normalmente atraído en el sentido de la flecha (figura 3) en una posición definida por unos topes 20. 61 y 62, por un muelle 59 que tiene un extremo 60 fijo al lado delantero del cajón 1.

25. Cuando el gancho 45 ha oscilado hacia la derecha de modo que desarme el cuchillo, su movimiento de retroceso hacia la izquierda, *sinistrasum*, bajo la acción de los muelles 47 y 48, se limita por un tope 63 de que es portador el lado delantero del cajón 1.

30. El ciclo de funcionamiento de la máquina comprende los tiempos sucesivos que se describen a continuación.

322292

- 10 -



- Un primer tiempo, que corresponde a una primera etapa de la progresión de la caja empieza en el instante en que la caja comienza a empujar la palanca 6 (figura 1). En el curso de este primer tiempo, el piñón 29 es arrastrado hacia la izquierda y, por consiguiente, el rodillo 17 sobre el que va encajado el rodillo 19 acciona la tira en el sentido de la flecha (figura 2). El fin de este primer tiempo se determina por el instante en que la bieleta 24 hace oscilar la palanca 23 y la palanca 21 montada sobre el mismo eje 22, separando así el rodillo 19 del rodillo 17. Durante el segundo tiempo, que corresponde a una segunda etapa de la marcha de la caja, el distribuidor 17-19, quedando así desembragado, puede el operador, sin dificultad, coger la parte de tira humectada que ha sido conducida por encima del plano de trabajo a través de la abertura 4 (figura 1) y tirar de la banda que se desliza de un modo regular por el canal de guía y por el cepillo, a la vez que queda centrada con relación al plano longitudinal de simetría de la abertura.
5. tiempo, el piñón 29 es arrastrado hacia la izquierda y, por consiguiente, el rodillo 17 sobre el que va encajado el rodillo 19 acciona la tira en el sentido de la flecha (figura 2). El fin de este primer tiempo se determina por el instante en que la bieleta 24 hace oscilar la palanca 23 y la palanca 21 montada sobre el mismo eje 22, separando así el rodillo 19 del rodillo 17. Durante el segundo tiempo, que corresponde a una segunda etapa de la marcha de la caja, el distribuidor 17-19, quedando así desembragado, puede el operador, sin dificultad, coger la parte de tira humectada que ha sido conducida por encima del plano de trabajo a través de la abertura 4 (figura 1) y tirar de la banda que se desliza de un modo regular por el canal de guía y por el cepillo, a la vez que queda centrada con relación al plano longitudinal de simetría de la abertura.
10. Durante el segundo tiempo, que corresponde a una segunda etapa de la marcha de la caja, el distribuidor 17-19, quedando así desembragado, puede el operador, sin dificultad, coger la parte de tira humectada que ha sido conducida por encima del plano de trabajo a través de la abertura 4 (figura 1) y tirar de la banda que se desliza de un modo regular por el canal de guía y por el cepillo, a la vez que queda centrada con relación al plano longitudinal de simetría de la abertura.
15. puede el operador, sin dificultad, coger la parte de tira humectada que ha sido conducida por encima del plano de trabajo a través de la abertura 4 (figura 1) y tirar de la banda que se desliza de un modo regular por el canal de guía y por el cepillo, a la vez que queda centrada con relación al plano longitudinal de simetría de la abertura.
20. a la vez que queda centrada con relación al plano longitudinal de simetría de la abertura.

- El operador coloca la tira, que se pega sobre la caja, sin volver esta última, aun cuando la palanca 6 permanece mantenida por la caja en una posición tal, como la que se representa en la figura 4, en la que los muelles 31, 42, 48 y 59 van tensados. La figura 4 representa que el extremo superior de la palanca aflora entonces al nivel del plano de trabajo, si bien la caja permanece colocada bien lisa sobre dicho plano.
25. posición tal, como la que se representa en la figura 4, en la que los muelles 31, 42, 48 y 59 van tensados. La figura 4 representa que el extremo superior de la palanca aflora entonces al nivel del plano de trabajo, si bien la caja permanece colocada bien lisa sobre dicho plano.
30. si bien la caja permanece colocada bien lisa sobre dicho plano.

322292

- 11 -



5. Un tercer tiempo de funcionamiento comienza en el momento en que la caja, empujada por el operador que ha terminado el pegado de la tira, llega un poco más allá de la posición representada en punteado en la figura 4, deja libre la palanca 6, la cual es entonces atraída bruscamente hacia atrás por los muelles. Mientras dura el movimiento de retroceso de la palanca 6, el rodillo 17, como se ha explicado anteriormente, no es arrastrado, si bien la banda o tira de papel no se desarrolla.

10. Al final de este tercer tiempo, el pico 50 (figura 3) empuja el tetón 49 del gancho 45 y hace oscilar a este último hasta que queda libre el cuchillo. Este último, bajo la acción de un muelle 64 (figura 3) que tiene un extremo fijo a la parte delantera del cajón 1, se coloca bruscamente contra la placa fija 12 y corta la tira. Este modo de ejecución del dispositivo de corte, aun cuando no limitativo, es particularmente eficaz y puede cortar correctamente hasta una tira de goma rigidificada.

15. Un poco después del final de este tercer tiempo, continuando su carrera de retorno la palanca 6, el extremo de la palanca 24 se desprende de la palanca 23, si bien el muelle 34 (figura 2) puede atraer la palanca 22 provocando así de nuevo el enganche del rodillo 19 con el rodillo 17. El distribuidor de la tira está de nuevo embragado (cuarto tiempo). Un quinto tiempo comienza cuando la palanca 27 (figura 1) empuja el cuchillo 11, el cual ocupaba durante el cuarto tiempo, su posición de

20.

25.

30.



corte. Al final de este quinto tiempo, que termina el ciclo, el cuchillo 11 se ha repuesto en su sitio..

- De este modo, se ha suministrado toda la energía necesaria para la ejecución del ciclo de operaciones, por el solo empuje de la caja sobre la palanca 6 durante los dos primeros tiempos del ciclo, sin intervención de ningún dispositivo motor.
5. La energía necesaria para la ejecución de los tiempos siguientes se suministra por la atracción de la palanca 6 por medio de los muelles, que la han almacenado durante los dos primeros tiempos. Esta atracción de la palanca se inicia por el escape mismo del objeto a embalar.
- 10.

- Se sobrentiende que la cinemática que caracteriza el sistema podría ejecutarse por medio de diferentes tipos de órganos susceptibles de desempeñar las mismas funciones que los que se han representado en el dibujo, los cuales constituyen, sin embargo, gracias a su sencillez y a su eficacia, un modo de ejecución preferente del invento.
- 15.
- 20.

- Además, es conveniente hacer observar que los dispositivos de desarrollo, de guiado y de humectación de la tira, podrían efectuarse de cualquier otro modo apropiado. Lo mismo sucede con el distribuidor, cuya particularidad esencial reside en su desembrague automático, por la simple acción de la palanca general de mando, con objeto de que el operador pueda extraer libremente la longitud deseada de cinta por encima del plano de trabajo.
- 25.
30. Otra característica importante, es la re-

322292 - 13 -



ferente al mando de la palanca 6 (o del órgano equivalente, como por ejemplo, una leva). El operador puede actuar sobre el objeto o sobre el platillo móvil, ya sea ejerciendo un empuje manual o ya sea por medio de un mecanismo de pedal.

5.

También se puede idear, sin salirse del área de la presente invención, hacer automático el desplazamiento del objeto y hasta la colocación de la tira.

10.

Por último, puede resultar conveniente añadir a la máquina un platillo móvil. Entonces se coloca el objeto sobre dicho platillo y es el desplazamiento de este último el que actúa sobre la palanca 6. Debido a este hecho, el objeto no soporta la inercia del mecanismo de mando más que por medio del platillo y no corre el riesgo de estropearse.

15.

Las figuras 5 y 6 representan tal variante de la máquina, según el invento.

20.

La máquina tiene un bastidor indicado en su conjunto por 101 y ejecutada en este ejemplo, por un cuadro horizontal de forma rectangular 102 sostenido por cuatro pies 103, de modo que forme una especie de mesa de altura conveniente descansando directamente sobre el suelo.

25.

La reserva de tira de papel 106, está representada en forma de una bobina 107 similar a 8 de las figuras 1 y 2, pero puede estar constituida, tanto por la tira engomada, como por una tira ancha de papel o cualquier otra hoja de embalaje para en-

30.



volver el objeto 117. En este último caso el humecador 13-14-15 de las figuras 1 y 2 se suprime. El conjunto del sistema de la figura 1 va indicado en conjunto por la referencia 109, no habiéndose representado la palanca 6.

5.

Cada objeto a embalar, por ejemplo, un pan 117, va sostenido por un platillo móvil 118, también de forma rectangular, pero más pequeño que la parte superior de la mesa 101 y montado de modo

10.

que pueda deslizarse sobre esta última en el sentido de la longitud. A este efecto, la cara inferior del platillo móvil 118 tiene cuatro rodillos 121, 122, 123, 124, destinados a rodar por dos carriles 128, 129 paralelos a los dos lados grandes de la mesa y

15.

solidarios del cuadro 102. Los cuatro rodillos van montados del mismo modo y cada uno de ellos, por ejemplo, el rodillo 122, puede girar libremente en un eje montado en dos escuadras fijas contra la cara inferior del platillo móvil 118.

20.

El platillo móvil 118 presenta una ranura ancha 131 que se prolonga en la dirección de desplazamiento del referido platillo, por encima de la bobina de la tira de papel 106 y cuya anchura es mayor que la de la referida tira; esta ranura coincide

25.

con la abertura 4 de la figura 1.

30.

El platillo móvil 118 va provisto de medios de apoyo y de colocación de un objeto por encima de la ranura 131. Estos medios de apoyo tienen, en primer lugar, una guía transversal fija, indicada en su conjunto por 133 y constituida por dos cantoneras



- 133a, 133b sujetas a la cara superior del platillo móvil 118, por ejemplo, por medio de remaches, tales como 135, 136 a uno y otro lado de la ramura 131, en una dirección perpendicular a esta última,
5. de tal modo que las dos alas verticales de estas dos cantoneras se hallen en un mismo plano vertical transversal a la dirección de la ramura 131 y formen juntas la cara de apoyo indicada por 133.
- Los medios de apoyo y de colocación del
10. objeto tienen además, una guía longitudinal regulable 141 constituida por otra cantonera que tiene un ala colocada y apretada contra la cara superior del platillo 118, por medio de unos tornillos 142 provistos, de preferencia, de tuercas de orejetas,
15. que atraviesan dos ramuras 144, 145 practicadas en el platillo móvil 118, en una dirección perpendicular a la de la ramura 131. De este modo, se puede regular la posición de la guía longitudinal 141 por desplazamiento, paralelamente a sí mismo, a lo largo
20. de las ramuras 144, 145, en relación con la longitud del objeto 117 a embalar, que debe colocarse contra la referida guía longitudinal 141 para que su parte media se halle justamente por encima de la ramura 131.
25. En el caso en que la tira 106, sea hoja de embalaje no engomada, el platillo móvil 118 tiene, de un modo general también, un distribuidor de trozo de cinta adhesiva de longitud predeterminada, de preferencia regulable, indicada en su conjunto
30. por 67. Este distribuidor va fijo sobre el platillo



- móvil de cualquier modo apropiado, de preferencia de tal manera que se le pueda retirar con mucha facilidad. En el presente ejemplo, va sencillamente colocado sobre el platillo 118 y adaptado por
5. medio de una cantonera 68 sujeta sobre el platillo por medio de unos remaches, tales como 69 y por unos salientes o garras suplementarias de colocación (no visibles en el dibujo), lo cual permite retirar el distribuidor a voluntad particularmente
10. para la limpieza de la máquina cuando se retira el platillo móvil 118 que va sencillamente colocado, por sus rodillos, en los dos carriles 128, 129. El aparato distribuidor de cinta adhesiva 67, va provisto de un modo clásico de una palanca de mando
15. 71 montada sobre un eje horizontal 72 que gira en el cárter del aparato. La palanca de mando 72 atraviesa el platillo móvil 118 a través de una ranura 73 perpendicular a la dirección de la hendidura grande 131 del platillo. Esta palanca 71 se acciona,
20. durante la carrera de marcha del platillo móvil, es decir, de derecha a izquierda, en las figuras 5 y 6, por una leva 75 fija sobre un larguero del cuadro fijo. De preferencia, esta leva está concebida de modo que su inclinación sea regulable, para que
25. pueda aumentarse o disminuirse a voluntad, la longitud de la carrera de la palanca de mando 71, con objeto de determinar previamente la longitud del extremo de la cinta adhesiva que ha de distribuirse a cada operación.
30. Una placa horizontal 83 solidaria del



5. cuadro 102, lleva un tope 84 de un material flexible y elástico, por ejemplo, de espuma de material plástico conveniente, cuya cara superior se halla sensiblemente al nivel de la cara inferior del platillo móvil 118, de modo que se coloque bien la tira de papel contra la cara inferior del objeto 117 a embalar.

10. En la descripción que antecede se ha hablado sobre todo de una banda o tira engomada y de la humectación de dicha tira, pero debe sobrentenderse que el invento no se limita en modo alguno a esta aplicación particular; la nueva máquina puede emplearse particularmente para la fijación de una cinta adhesiva, lo cual se facilita por el moleteado de las superficies de los rodillos de arrastre 17 y 19; en este caso, el dispositivo humectador 13 es inútil.

15. Por otra parte, se puede utilizar una tira no encolada, sirviéndose de un dispositivo de la clase del humectador 13, para encolar la tira. También se puede emplear la máquina, según el invento, para rodear diversos objetos con una tira o banda 5 más o menos ancha, ni engomada, ni encolada, ni adhesiva, de papel, de tejido plástico, hoja metálica o de cualquier otro material; la fijación de la tira sobre el objeto se efectúa entonces por cualesquiera otros medios apropiados.

- N O T A -

20. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en
- 25.
- 30.



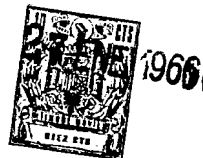
- la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas, son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace
5. constar que el invento corresponde a dos solicitudes de patente presentadas en Francia, con fechas 27 de Enero de 1965 y 19 de Enero de 1966, bajo los Números PV. 3402 y 46.391, respectivamente, acogiéndose por tanto, a los beneficios que
10. conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita Patente de Invención, por 20 años en España: "MAQUINA PARA RODEAR UN OBJETO CON UNA TIRA"; caracterizándose por lo
15. siguiente:
- 1ª.- Máquina para rodear un objeto con una tira, que comprende un bastidor cuya superficie superior, provista de una abertura longitudinal constituye un plano de trabajo sobre el que
20. debe desplazarse el objeto a embalar y, sostenidos sobre dicho bastidor, hay dispuestos, un dispositivo desarrollador de la tira, un distribuidor de una longitud deseada de la referida tira que comprende dos rodillos, entre los que va encajada la
25. tira, un dispositivo de corte de la tira y un mecanismo de mando, caracterizada porque una primera palanca, susceptible de girar alrededor de su eje por el desplazamiento del objeto o de un platillo que lleve el objeto sobre el plano de trabajo,
30. acciona: la rotación de uno de los dos rodillos

322292

- 19 -



- del distribuidor, por medio de un piñón y de una cadena o de un órgano equivalente; la separación del segundo de estos rodillos, con relación al primero por medio de un sistema de otras dos palancas
5. y de una bielecita unida a la primera palanca; el corte de la tira por medio de un cuchillo accionado por un mecanismo que comprende una leva, un deslizador y unos muelles, actuando la primera palanca sobre un extremo del deslizador.
10. 2ª.- Máquina, según la reivindicación 1ª, caracterizada porque comprende un muelle solidario de la palanca y del bastidor susceptible de atraer la palanca a su posición inicial cuando el movimiento de empuje hacia la misma cesa.
15. 3ª.- Máquina, según las reivindicaciones 1ª o 2ª, caracterizada porque comprende un piñón fijo coaxialmente a uno de los dos rodillos del distribuidor sobre el que va enganchada una cadena que tiene un extremo fijo al bastidor y el otro a la
20. parte de la palanca situada por debajo del eje de giro de la palanca.
- 4ª.- Máquina, según las reivindicaciones 1ª, 2ª o 3ª, caracterizada porque comprende una segunda palanca que gira en un eje fijo al bastidor
25. aproximadamente en la zona del segundo rodillo del distribuidor que acciona una tercera palanca girando sobre el mismo eje y por tanto en su extremo móvil al eje del segundo rodillo del distribuidor.
30. 5ª.- Máquina, según las reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizada porque hay articulada una



5. bielecita, por una parte, a la citada primera palanca y por otra parte a una cuarta palanca que actúa sobre un cuchillo, yendo el extremo de la bielecita más allá de la cuarta leva, situado en la proximidad del extremo libre de la segunda palanca para empujarla cuando la primera palanca es empujada por el objeto o el platillo.

10. 6ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 5ª, caracterizada porque hay previsto un muelle para volver a poner la tercera palanca en su posición inicial cuando la segunda palanca ya no es empujada por la bielecita.

15. 7ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizada porque un gancho sirve para la sujeción del dispositivo de corte.

20. 8ª.- Máquina, según las reivindicaciones 1ª a 7ª, caracterizada porque va soportada una leva por un deslizador situado de modo que pueda ser empujada por la primera palanca en un momento determinado del giro de esta última, yendo previstos unos muelles para atraer al deslizador cuando la primera palanca es atraída.

25. 9ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizada porque la referida tira es una banda engomada y la máquina tiene un dispositivo humectador de la tira.

30. 10ª.- Máquina, según la reivindicación 9ª, caracterizada porque el referido humectador



322292

- comprende un depósito de agua que gira alrededor de un eje fijo, teniendo la salida del depósito un cepillo que se coloca sobre el lado engomado de la tira mediante la acción de un muelle que une el depósito al bastidor de la máquina.
5. 11ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizada porque la referida tira es una hoja de embalaje no adhesiva.
10. 12ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizada porque va equipada con una banda o tira adhesiva y la superficie de los rodillos del distribuidor de la tira va moleteada.
15. 13ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 8ª, caracterizada porque va provista de una banda o tira que no lleva impregnada ninguna cola y de un dispositivo de encolado de la tira por debajo de dichos rodillos.
20. 14ª.- Máquina, según una cualquiera de las reivindicaciones 1ª a 13ª caracterizada porque va provista de un platillo deslizante sobre la superficie de trabajo, para poner el objeto a embalar, presentando dicho platillo una muesca o ramura para el paso de la tira, a la derecha de la abertura en la superficie de trabajo de la máquina.
25. 15ª.- Máquina, según la reivindicación 12ª, caracterizada porque el referido platillo va provisto de guías para colocar el objeto a
- 30.



322292

embalar.

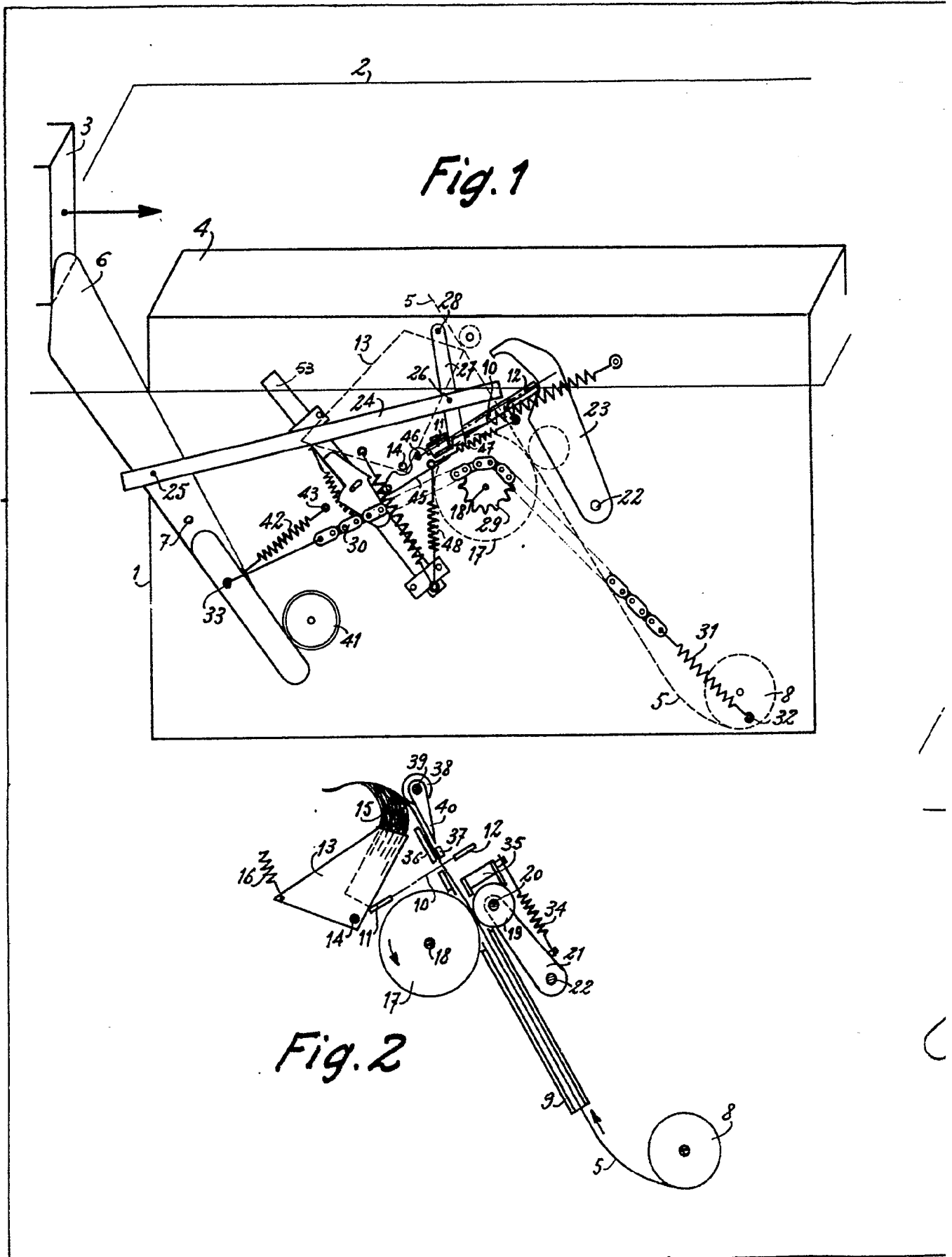
16ª.- Máquina, según las reivindicaciones 11ª a 12ª, caracterizada porque el referido platillo lleva un distribuidor de tira adhesiva.

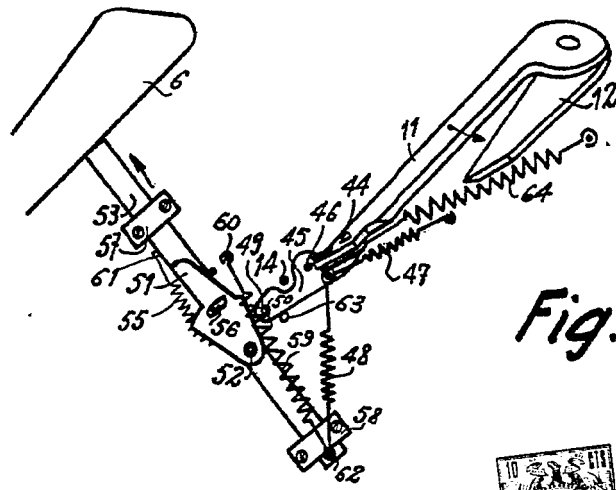
5. 17ª.-"Máquina para rodear un objeto con una tira"; tal y como queda substancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los adjuntos dibujos.

10. Esta Memoria consta de veintidos hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 27 ENE. 1966
Rene de LA COUSSAYE,

J. GOMEZ ACEDO Y MODEP
p.p. Firmado: F. Hernández Ruiz





322292

Fig. 3 ESCALA VARIABLE

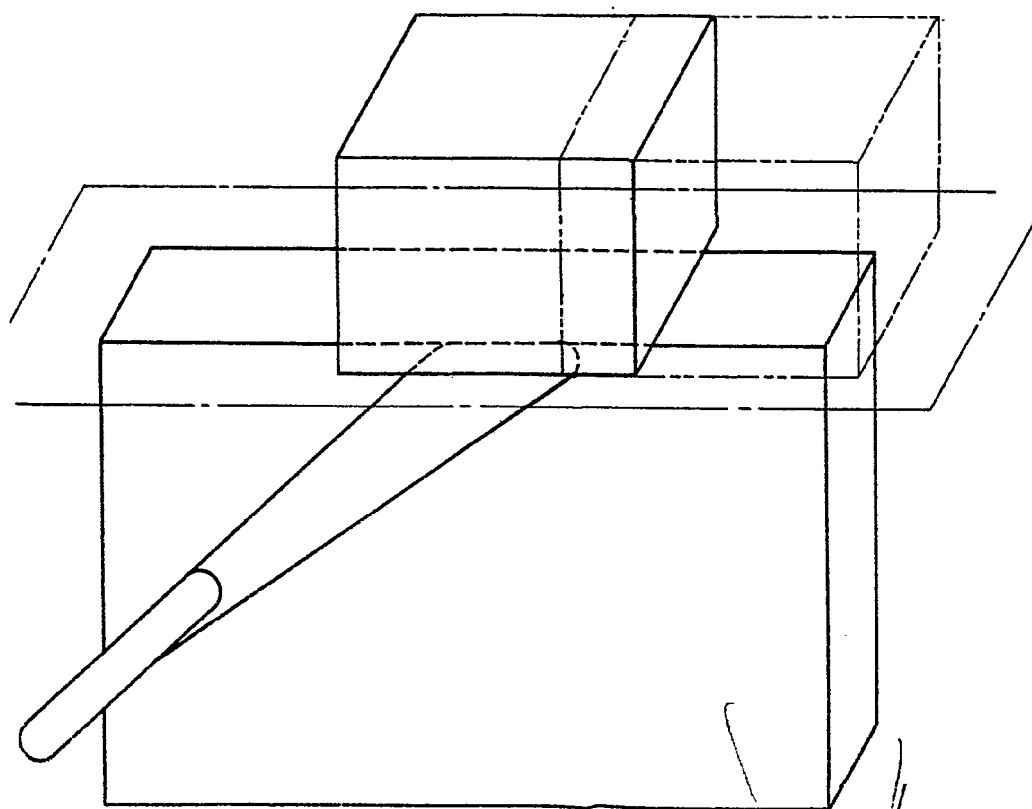


Fig. 4

27 ENE 1966
 Madrid
 J. GONZALEZ RODRIGUEZ
 P.E.



FIG.5

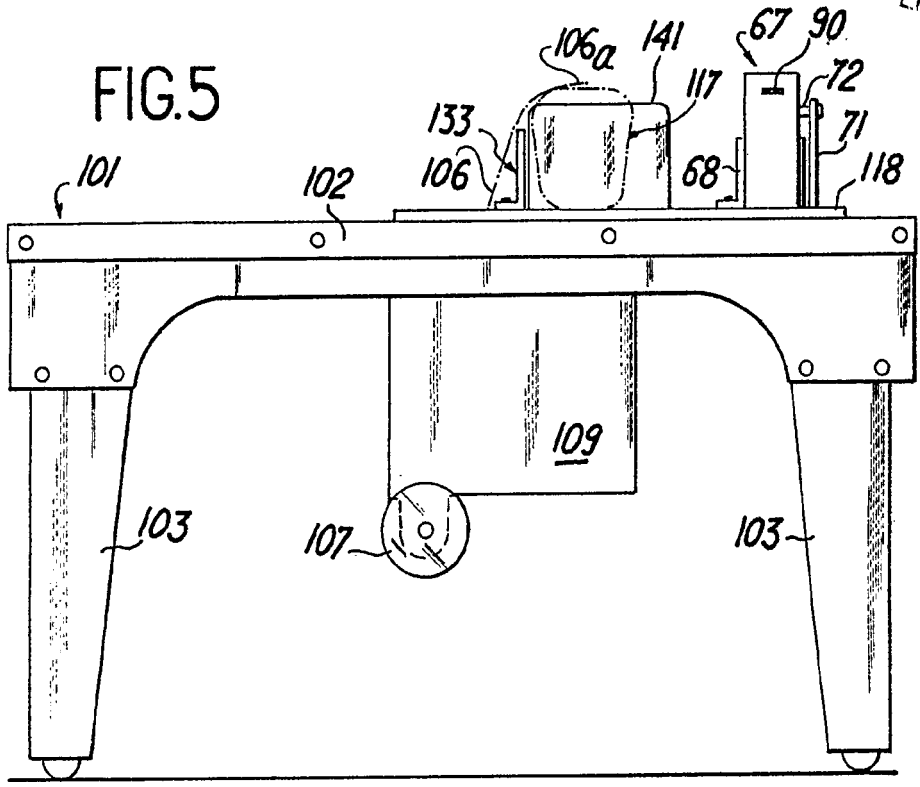
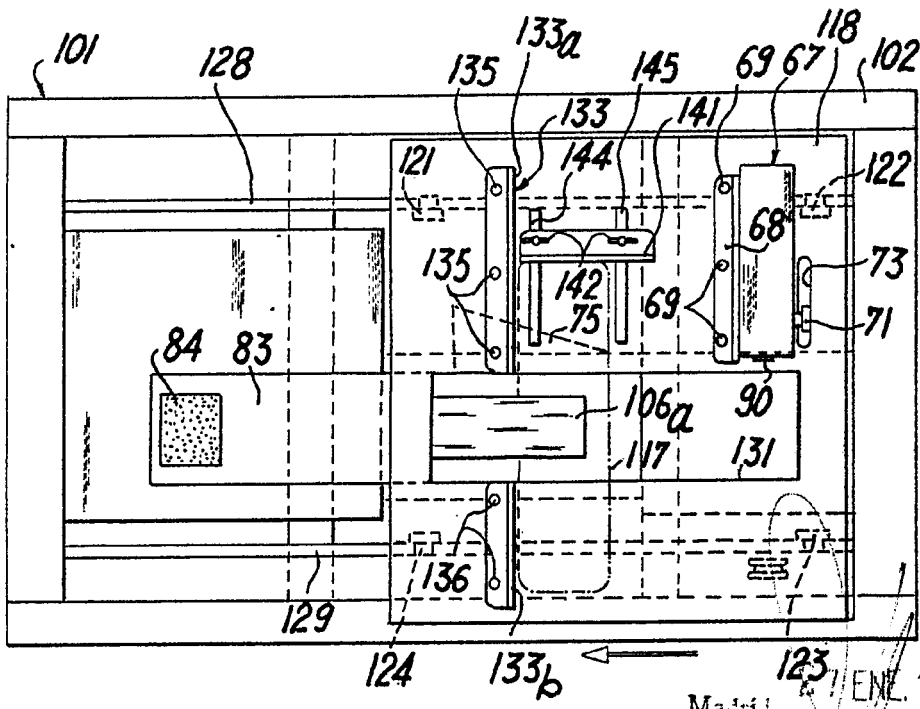


FIG.6

ESCALA VARIABLE



Madrid ENL. 1966
J. GOMEZ AGUIRRE Y MODER