

335087

29 NOV 1911



MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: SCHACHENMAYR, MANN & CIE.

RESIDENCIA: Postfach 49 - 7335 SALACH/Württ -

ALEMANIA.-

ENUNCIADO: "UN PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA

LA APLICACION DE PRECINTAS SOBRE OVI-

LLOS DE LANA"

Prioridad: Patente n.º del

IG.

-1-



295

El invento se refiere a un procedimiento y un dispositivo para la aplicación de precintas sobre ovillos de lana.

Los ovillos de lana tienen que ser provistos de una precinta para que no se deshagan en una unidad de envase, ulterior, para grabar sobre ella las cantidades y números del material, así como para indicar la composición del material de lana tratado, la calidad, el peso, etc.

Hasta ahora se venía aplicando sobre el ovillo de lana una precinta ya pegada previamente. Esta forma de precintar es incómoda. Para ello es preciso pegar la precinta previamente, y después hacerla pasar por encima del ovillo de lana. A este particular, únicamente pueden emplearse calidades determinadas de papel, ya que de otro modo se presentan dificultades al retirar las precintas de una pila de precintas.

El invento se ha propuesto llevar a cabo la aplicación de la precinta sobre el ovillo de lana y el pegado de la misma en una sólo fase de trabajo, de lo que resulta una simplificación considerable, pudiendo emplearse cualquier calidad de papel.

La solución del problema estriba en que el ovillo de lana es introducido en un cilindro hueco a través de una abertura de la envolvente del mismo, después de lo cual se forma la precinta cerrada en torno de la superficie exterior de dicho cilindro hueco, pegando para ello sus extremos libres, y finalmente se expulsa el ovillo de lana del cuerpo cilíndrico hueco, al mismo tiempo que se retira la precinta del cuerpo hueco en el momento de salir el ovillo de lana del mismo, quedando adaptada por encima del ovillo de lana.

El dispositivo para la puesta en práctica del procedimiento, está constituido por un cuerpo cilíndrico hueco, do-



5 tado de una abertura en su envolvente y de un eyector des-
plazable en su interior, destinado a expulsar los ovillos
en él insertados, por toberas de aspiración movidas por fue-
ra de dicho cuerpo hueco al compás de trabajo de la máquina,
que sirven para aplicar una tira de precinta sobre la super-
ficie de la envolvente del cuerpo hueco, por rodillos de go-
ma destinados a arrollar los extremos libres de la tira de
precinta en torno de la superficie del cilindro, por medios
para pegar entre sí los extremos de junta de la precinta,
10 y por un desprendedor que trabaja al compás de trabajo de la
máquina para hacer pasar la precinta cerrada desde la super-
ficie del cilindro al ovillo de lana, al ser éste expulsado
del cilindro.

15 Las figuras sirven para explicar el invento a base de
un ejemplo de realización, representando:

La fig. 1, el dispositivo para introducir los ovillos
de lana en el cuerpo cilíndrico hueco, sin los dispositivos
de aspiración y arrollamiento;

20 la fig. 2, la vista en planta correspondiente a la fig.
1, parcialmente en sección;

la fig. 3, el desprendedor para trasladar la precinta
cerrada desde el cilindro hueco al ovillo de lana durante la
expulsión de éste;

25 las fig. 4, 5 y 6, el funcionamiento de las toberas de
aspiración y de los rodillos de arrollamiento, en diversas
fases de su trabajo.

30 Un tubo cilíndrico 1, abierto por sus dos extremos y
cuyo diámetro es igual a la sección transversal de los ovi-
llos de lana 2 que han de ser precintados, está provisto de
una abertura 3 en su envolvente, que tiene unas dimensiones



29

tales, que un ovillo de lana alimentado mediante un transportador de celdas 4, puede caer al interior del cilindro hueco 1. En el interior del cilindro se mueve un émbolo 5 en vaivén, al ritmo de trabajo de la máquina, émbolo que sirve para expulsar el ovillo de lana 2 a precintar, una vez en una dirección, y la vez siguiente hacia la otra, de modo que la máquina es de doble acción. En los extremos del cilindro hueco 1, algo por debajo de ellos, se encuentran sendos depósitos 6 para precintas. Desde éstos depósitos de precintas es atraída en cada caso la precinta extrema superior por medio de un par de toberas de aspiración 7 y 8. La fig. 4 muestra con líneas de trazos la posición de las toberas en la que tiene lugar la atracción; en la posición dibujada con líneas de trazos continuos, han adaptado las toberas 7 y 8 la tira de precinta 9 en torno de la mitad inferior del cilindro hueco 1. El movimiento de vaivén de las toberas sobre las vías de arco de circunferencia dibujadas con líneas de trazos, tiene lugar al ritmo de trabajo de la máquina. Lo mismo ocurre con los rodillos de goma 10 y 11, que tienen la misión de arrollar los extremos de la tira 9, que todavía sobresalen en la fig. 4, en torno del cilindro hueco 1. La fig. 5 muestra el camino a recorrer por ambos rodillos. Los rodillos se mueven primeramente en sentido horizontal, hasta que entran en contacto con el cilindro hueco, y después a lo largo de la superficie del cilindro hueco. El rodillo de arrollamiento 10 lleva a cabo, a este respecto, una carrera de trabajo hasta por encima del punto de culminación del cilindro hueco 1, mientras que el rodillo 11 por lo pronto únicamente lleva a cabo una carrera parcial. Este rodillo 11 trabaja en acción alternativa con la tobera de aspiración 8, en el sentido



de que la tobera de aspiración 11 aplica durante su retroceso el extremo de la precinta que le corresponde en torno del rodillo de arrollamiento 11. La tobera de aspiración 8 está equipada con un fieltro humectante 12, que en este movimiento de retroceso humedece el extremo de la cinta de precinta 9. Entonces es cuando el rodillo de arrollamiento 11 completa su carrera de trabajo (fig. 6), siguiendo para ello al rodillo de arrollamiento 10, que ya se encuentra retrocediendo. Los extremos de juntura de la tira de precinta 9 quedan con ello pegados entre sí. Este proceso tiene lugar en los dos extremos del cilindro hueco 1, o sea, que en torno de sus dos extremos se forman precintas. Dichos extremos están estrechados cónicamente hacia afuera, para facilitar el desprendimiento de la precinta. El desprendimiento se realiza con ayuda de los dispositivos desprendedores mostrados en la fig. 3. Estos dispositivos consisten en brazos 15 oscilantes en vaivén en torno de un árbol 14 al ritmo de trabajo de la máquina, y que están provistos en sus extremos de mordazas apresadoras 16 y 17 (mordazas de goma). Estas mordazas apresadoras entran en acción en el momento en el que el émbolo 5 expulsa el ovillo de lana a precintar 2 en una u otra dirección. A este respecto, hacen pasar la precinta cerrada por encima del ovillo de lana en el momento en que éste abandona el cilindro hueco 1, de modo que la precinta viene a caer aproximadamente en torno del centro del ovillo de lana. Tal como puede apreciarse en la fig. 1, se ha previsto una tapa 18 movida al ritmo de trabajo de la máquina y que, una vez introducido un ovillo de lana en el cilindro hueco 1, cierra la abertura 3 de la envolvente del cilindro hueco 1. La caída del ovillo de lana a través de esta aber-



tura de la envolvente se facilita mediante trampillas 19 que, durante el proceso de la caída, forman un embudo, apoyándose después de la caída a un lado de la tapa. También las trampillas 19 se mueven al ritmo de trabajo de la máquina.

5 En resumen, la Patente de Invención que se solicita deberá recaer sobre las siguientes:

- REIVINDICACIONES -

10 1. Un procedimiento y dispositivo para la aplicación de precintas sobre ovillos de lana, caracterizado el procedimiento porque el ovillo de lana es introducido en el interior de un cilindro hueco a través de una abertura de la envolvente del mismo, después de lo cual se forma en torno de la superficie exterior de dicho cilindro hueco la precinta cerrada, pegando para ello sus extremos libres, y finalmente se expulsa el ovillo de lana del cuerpo cilíndrico hueco, y al mismo tiempo se desprende la precinta del cuerpo hueco al salir el ovillo de lana del cuerpo hueco, aplicándose sobre el ovillo de lana.

15 2. Un procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado porque la precinta a formar en cada caso es retirada de un depósito de precintas.

20 3. Un procedimiento de acuerdo con las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque la expulsión de los ovillos de lana del interior del cilindro hueco tiene lugar alternativamente en direcciones opuestas.

25 4. Un procedimiento y dispositivo para la puesta en práctica del procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizado el dispositivo por un cuerpo cilíndrico hueco provisto de una abertura en su envolvente, con un eyector en su interior destinado a expulsar los ovillos de lana introducidos en el cuerpo hueco, por toberas de aspiración mo-

30



5 vidas fuera del cuerpo hueco al ritmo de trabajo de la máquina y destinadas a aplicar una cinta de precinta en torno de la superficie de la envolvente del cuerpo hueco, por un par de rodillos de goma que arrollan los extremos libres de la cinta de precinta en torno de la superficie del cilindro, por medios para pegar entre sí los extremos de juntura de la cinta de precinta, y por un desprendedor que trabaja al ritmo de trabajo de la máquina haciendo pasar la precinta cerrada desde la superficie del cilindro hasta el ovillo de lana mientras es expulsado éste del cilindro.

10
15 5. Un dispositivo de acuerdo con la reivindicación 4, caracterizado por estar previsto un depósito de precintas, del que puede ser retirada en cada caso la tira de precinta extrema superior mediante las toberas de aspiración que se mueven hacia arriba.

20 6. Un dispositivo de acuerdo con las reivindicaciones 4 y 5, caracterizado porque una de las dos toberas de aspiración está provista de un tampón humectante, con el que se humedece el extremo libre de la tira de precinta arrollado en torno del rodillo de arrollamiento por la tobera al moverse de nuevo desde arriba hacia abajo, extremo que es pegado sobre el otro extremo libre mediante compresión con ayuda del rodillo de arrollamiento.

25 7. Un dispositivo de acuerdo con las reivindicaciones 4 a 6, caracterizado porque en cada uno de los extremos del cilindro hueco están previstos un par de toberas de aspiración, un par de rodillos de goma y un depósito de precintas, así como un desprendedor, y porque mediante el eyector que trabaja al ritmo de la máquina, son expulsables y precintables alternativamente en ambas direcciones los ovillos in-

30



sertados en el cilindro hueco.

5 8. Un dispositivo de acuerdo con las reivindicaciones 4 - 7, caracterizado porque los extremos del cilindro hueco están estrechados hacia afuera en la zona de la formación de las precintas para facilitar el desprendimiento de la precinta.

10 9. Un dispositivo de acuerdo con las reivindicaciones 4 - 8, caracterizado por un transportador para la introducción de los ovillos de lana en el cilindro hueco de manera continua.

15 10. Un dispositivo de acuerdo con las reivindicaciones 4 - 9, caracterizado por una tapa que se mueve al ritmo de trabajo de la máquina para cerrar la abertura de la envolvente del cilindro durante la expulsión de los ovillos de lana.

20 11. Un dispositivo de acuerdo con las reivindicaciones 4 - 10, caracterizado porque el cilindro está provisto de trampillas que se ensanchan en forma de embudo en la posición de recepción y que, al descender la tapa de cierre, se apoyan exteriormente contra ésta al ritmo de trabajo de la máquina.

25 12. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UN PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA LA APLICACION DE PRECINTAS SOBRE OVILLOS DE LANA".



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

Madrid, 29 de Diciembre 1.966

BERNARDO UNGRIA
P.P.

5

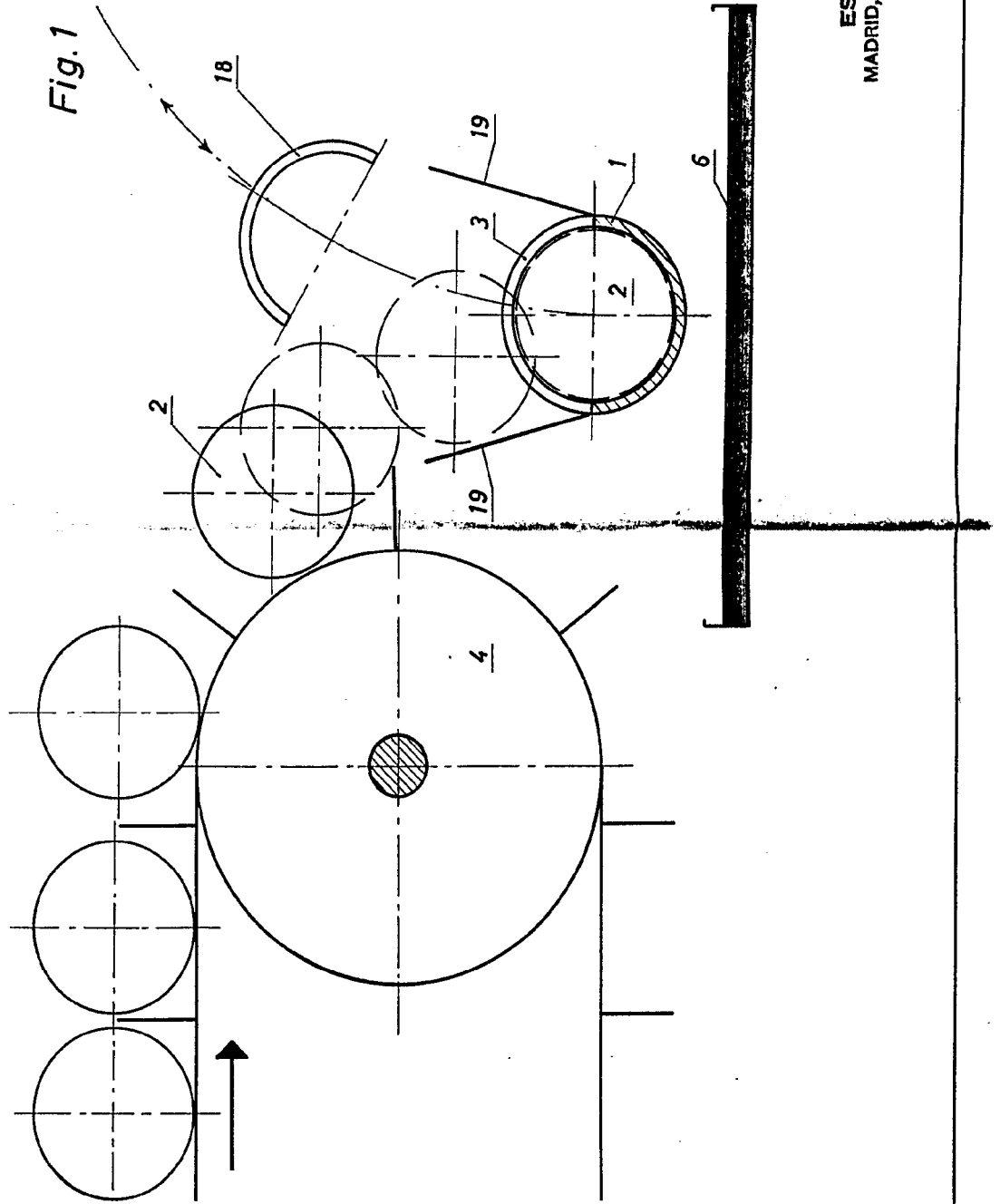
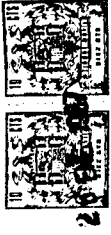
10

15

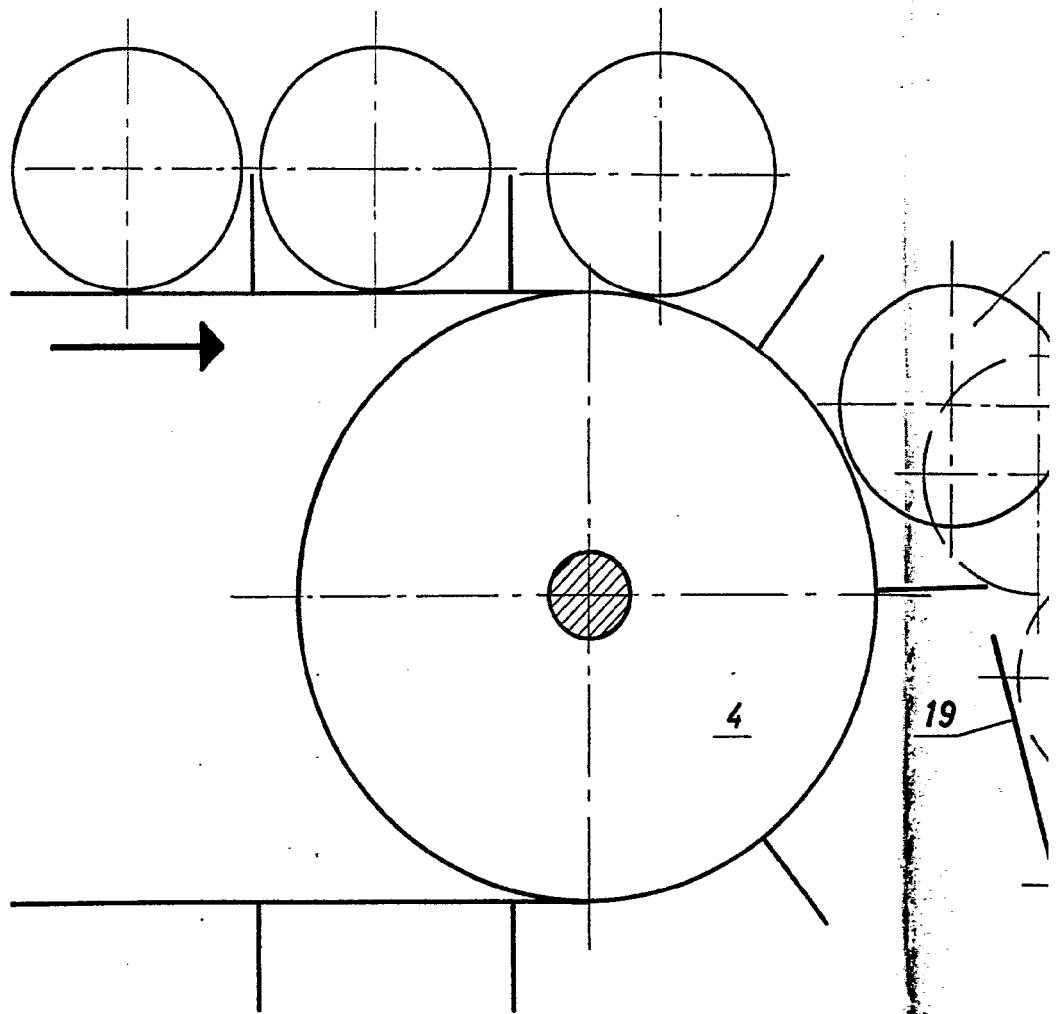
20

25

30



ESCALA VARIABLE
MADRID, 29 DE ABRIL DE 19 66
BERNARDO UGALDE
P.º



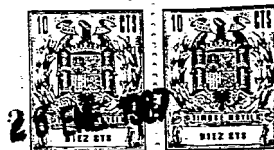
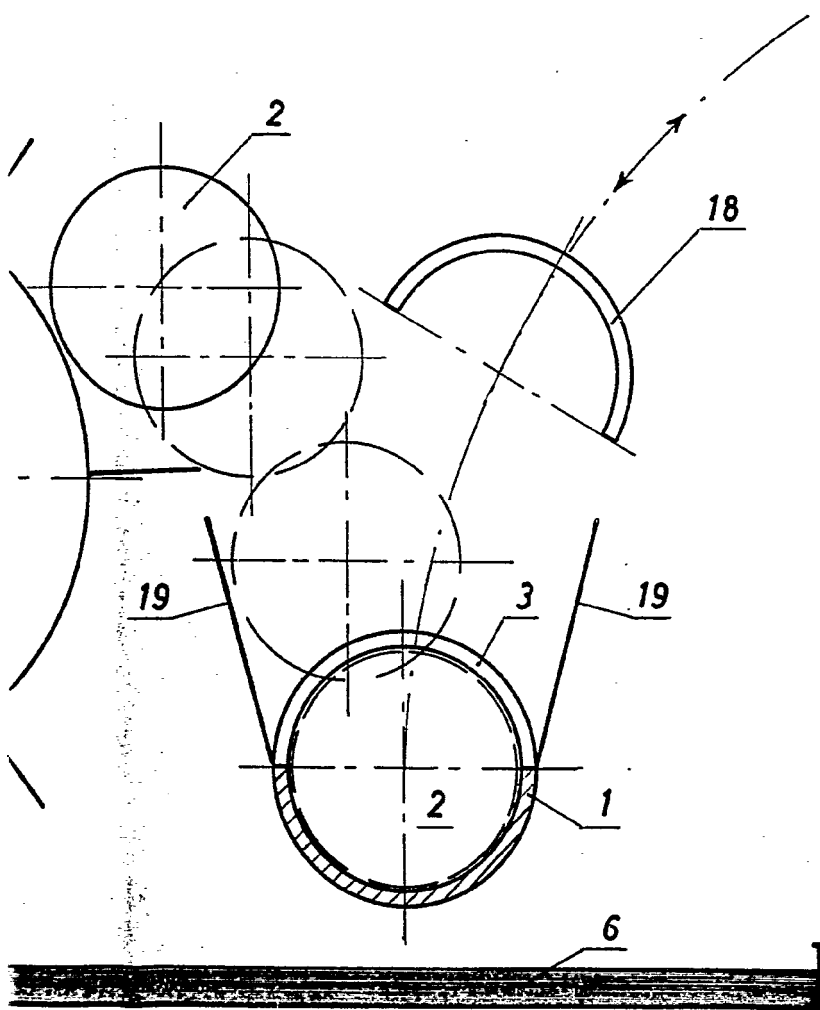


Fig. 1



ESCALA VARIABLE
MADRID, 29 DE diciembre DE 19 66
BERNARDO UGUEÑA
P.

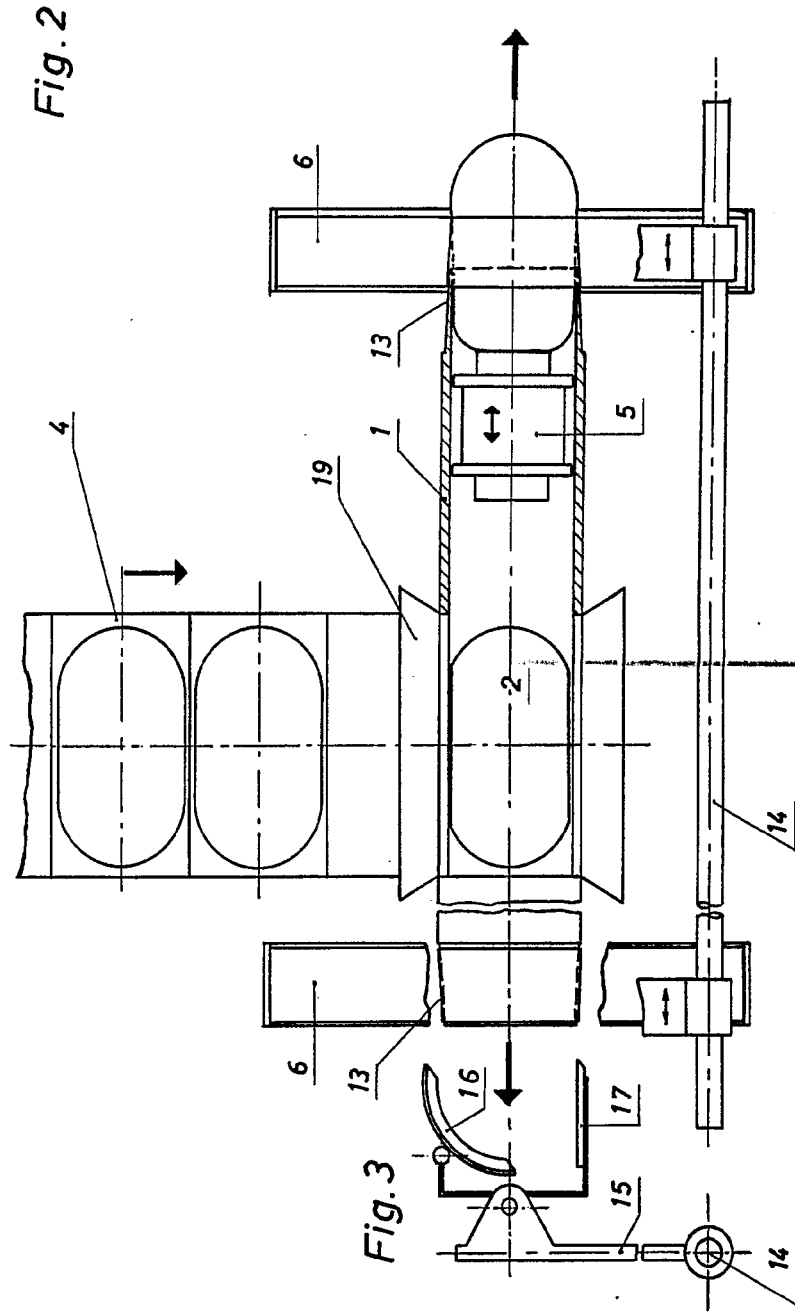
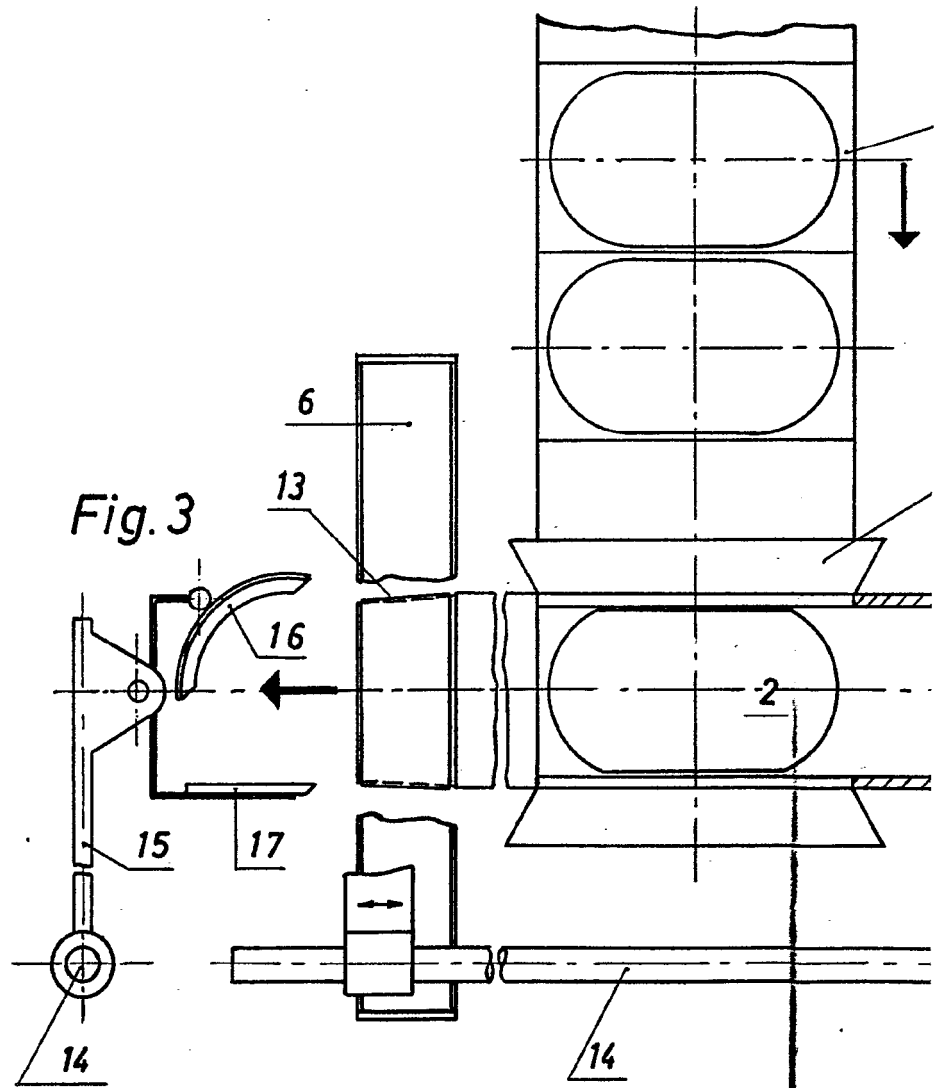


Fig. 2

Fig. 3

ESCALA VARIABLE
MADRID, 29 DE diciembre DE 19 66
BERNARDO UNGER
P. P.



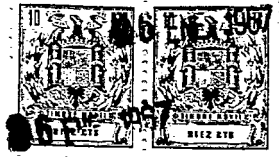
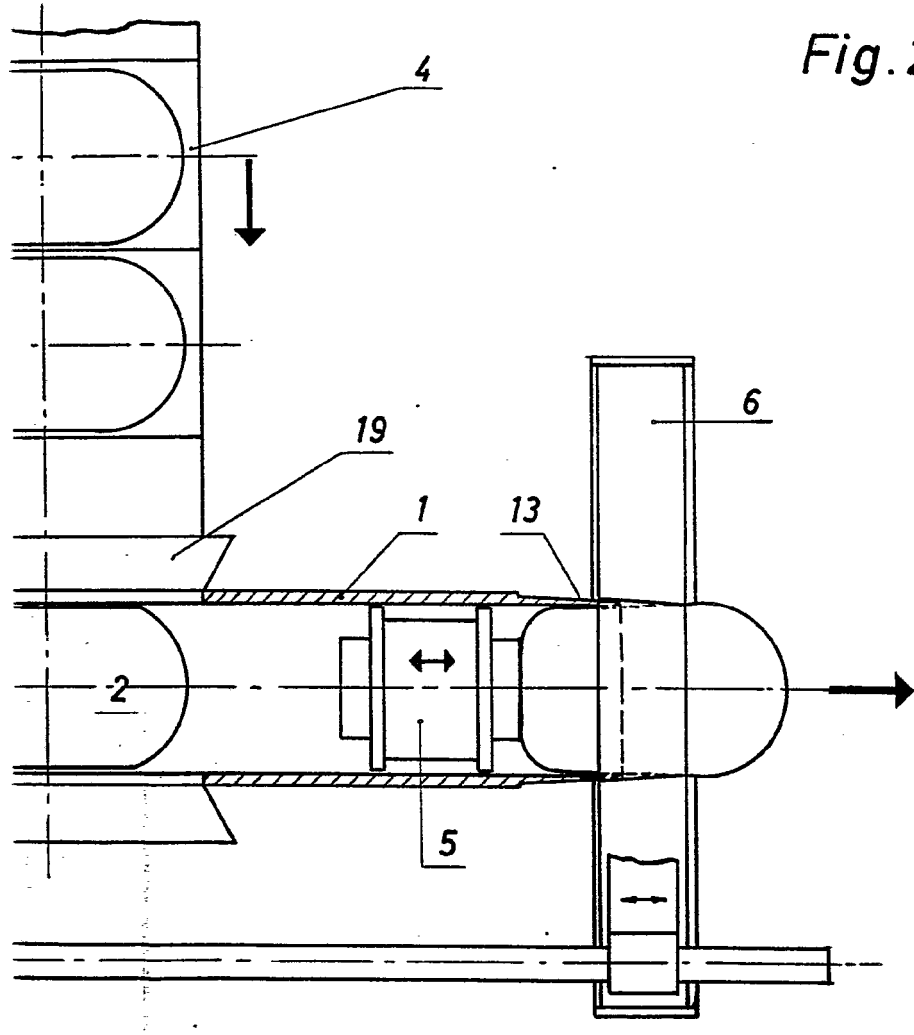


Fig. 2



ESCALA VARIABLE
MADRID: 29 DE diciembre. DE 19 66
BERNARDO URSUA
P. P.

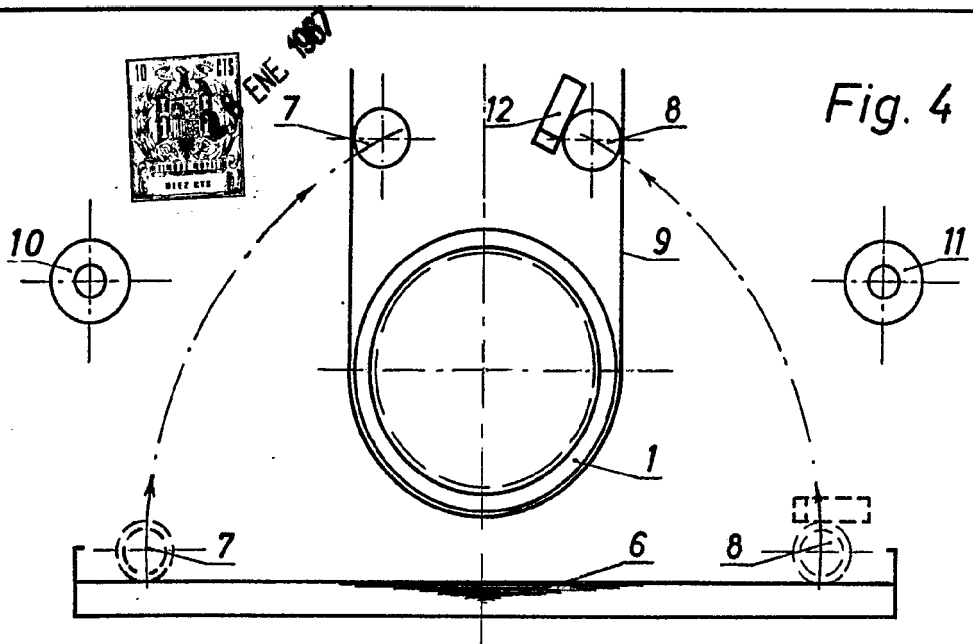


Fig. 4

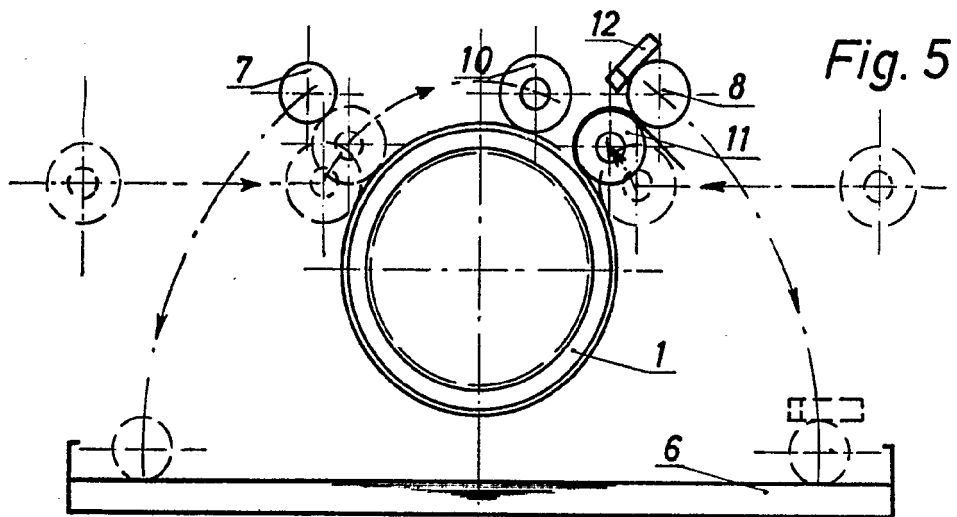


Fig. 5

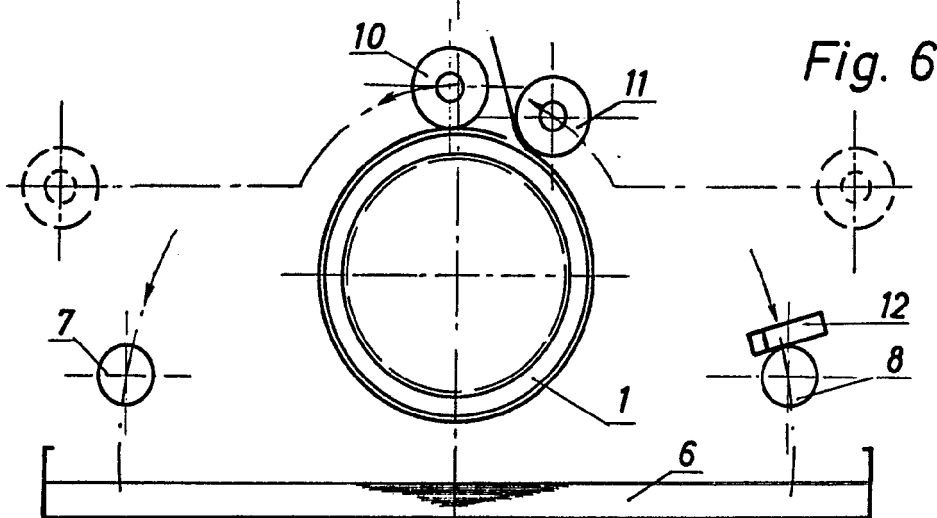


Fig. 6

ESCALA VARIABLE
MADRID, 29 DE dicbre. DE 19 66
BERNARDO UGARIN
P.P.