

336653

4304

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de G. & S. SERRA, S.R.C., de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle Legalidad numero 12 , por " APARATO MÚLTIPLE PERFECCIONADO DOSIFICADOR DE CINTAS ADHESIVAS ".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación y explotación en exclusiva de un aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhesivas.

5 Este aparato se forma a partir de piezas independientes, cada una de las cuales sirve para el alojamiento de un rollo de cinta adhesiva. El montaje yuxtapuesto de estas piezas conduce a formar un aparato de dos o más alojamientos, según las necesidades del usuario. Esta composición es dinámica, pues el
10 usuario puede aumentar las dimensiones del aparato a voluntad , adquiriendo nuevos elementos independientes y procediendo a su montaje.

Además, la economía en el costo es evidente por utilizar un elemento standard obtenido por fundición, consiguiéndose por esta
15 yuxtaposición el mismo efecto que si se adquirieren un número de aparatos suministradores independientes, de los que habitualmente se encuentran en el mercado.



Al proceder a esta última solución, se encuentra uno en que los aparatos individuales equivalentes al múltiple ocupan mucha mayor superficie.

El aparato está constituido por dos o más elementos individuales iguales, acoplados lateralmente, que determinan el número de alojamientos para rollos de cinta adhesiva. Cada uno de estos elementos presenta en planta la forma de U limitando el hueco en el que se adapta el correspondiente rollo de cinta adhesiva.

El elemento individual unitario de planta en U presenta una cara vertical de longitud mayor, que corresponde a la dimensión diametral de los rollos de cinta adhesiva. En la zona central del borde superior de esta cara, está la escotadura de alojamiento del eje del rollo. Esta cara principal presenta en sus extremos unos testeros de poca anchura que equivalen a las alas de la disposición en planta de U y cuyo ancho es el suficiente para determinar la mínima dimensión transversal del alojamiento de un rollo de cinta adhesiva. Uno de estos testeros presenta en la parte superior un saliente vertical para apoyo y corte de la cinta adhesiva durante la fase de suministro de cinta adhesiva.

Los bordes inferiores de los testeros de menor anchura y las zonas próximas del borde inferior de la cara vertical principal aparecen unidas, constituyendo unas bases extremas de apoyo del elemento individual.

La cara lateral vertical externa de cada elemento lleva, en los bordes de su superficie próximos de las aristas de unión con los testeros, unos salientes que sirven para el centrado de los elementos yuxtapuestos. Asimismo en la misma cara y en zonas próximas a las aristas de los testeros, se establecen unos tetones con orificios de paso para los tirantes de unión de los diversos elementos yuxtapuestos constituyentes del aparato múltiple.



Los elementos individuales que en planta afectan la forma de U se montan de forma que los testeros libres de cada elemento o sea los equivalentes a las alas de la forma de U se aplican sobre la cara vertical exterior del elemento inmediato que, a su vez, presenta sus testeros con los bordes aplicados perpendicularmente sobre la cara vertical exterior del elemento siguiente. Así entre las superficies internas de cada elemento individual y la cara vertical exterior del elemento siguiente, se tienen los alojamientos para los diversos rollos de cinta adhesiva.

Esta yuxtaposición sucesiva se amplía al número de elementos correspondiente al número de rollos de cintas adhesivas que se desean. Al último de los elementos de uno de los lados que carece de elemento al que aplicarse, se le adapta una tapa vertical de cierre idéntica a las caras verticales de los distintos elementos pero sin prolongaciones en forma de ala, con lo que el aparato múltiple aparece completamente cerrado exteriormente. La unión entre los diversos elementos se efectúa por tirantes horizontales que atraviesan los orificios encarados de los diversos elementos.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo se representa un caso de realización práctica del aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhesivas. La fig. 1 representa el conjunto de tres elementos en planta representados para su acoplamiento. La fig. 2 es una vista en alzado lateral de la cara exterior del elemento y la fig. 3 es una vista en alzado vertical según el corte AB. La fig. 4 es una vista en corte del conjunto de las piezas correspondientes montadas, según el plano horizontal CD, que pasa por los orificios de los vástagos de unión. La fig. 5 es una vista en perspectiva

- 4 - 330033



del conjunto del aparato con sus rollos suministradores de cinta adhesiva. La fig. 6 muestra el caso de un aparato doble con palancas de regulación de avance, de la cinta adhesiva.

80 Siguiendo los dibujos se advierte el testero lateral mayor exterior de superficie plana -1- y los testeros menores -2- y -3-. En el lateral de mayor superficie se advierten los salientes -4-, que dejan exteriormente un reborde plano -5- para adaptación y centrado del borde -6- de la pieza independiente yuxtapuesta, adaptada al exterior cerrado de la pieza independiente siguiente. Este lateral cerrado -1- y los testeros menores -2- y -3- forman una unidad que se dispone lateralmente a otra, de forma que sus bordes abiertos apoyen sobre el lateral cerrado -7- de la pieza inmediata. En el lateral cerrado y en el vértice de unión de los dos bordes inclinados -8- y -9-, se dispone una escotadura de perfil curvo con dos tramos -11- y -12-, que sirve para la introducción y guía del eje de los rollos de cintas adhesivas.

95 En el lateral cerrado existe una prolongación -13- cercana a una de las aristas de enlace con el testero -2-. Esta prolongación en forma de saliente transversal -14- del testero -3- constituye el soporte de borde dentado -14¹ para el corte de las cintas suministradas. En la cara interior de este saliente, continúa el testero según un tramo inclinado -15- corto que sigue la pendiente del borde -9- del testero cerrado lateral, mientras el otro borde del tramo inclinado queda libre -16- en la cara de yuxtaposición al lateral cerrado del elemento inmediato.

100 . En la cara inferior de los testeros existen unas prolongaciones horizontales -17- y -18- para apoyo sobre la superficie de colocación del aparato. En la cara interna de la superficie del lateral, existen unos salientes -19- y -20- con orificios

105



centrales -21- y -22- para el paso de los vástagos -23- de an-
 claje de los diversos elementos. Se advierten los espacios -24-
 110 para alojamiento de los diversos rollos -25- de suministro de
 cintas adhesivas, giratorios alrededor de los ejes -26-. Se
 advierten los elementos de caras verticales principales -1-
 -7- y -27-, este último cerrado mediante la tapa simple -28-.
 En el caso de la fig. 6, el elemento doble se efectúa por inter-
 115 calación de una placa intermedia entre los dos componentes con
 un lateral abierto. Se distinguen las palancas exteriores -29-,
 cuya abertura angular de giro se varía según el avance que quiera
 darse a la cinta que pasa a través de los rodillos giratorios de
 arrastre, visibles parcialmente en -30-.

120 Se fabricará el aparato múltiple perfeccionado dosificador de
 cintas adhesivas, con los materiales apropiados a sus elementos
 componentes, pudiendo variar su forma, acabado y dimensiones y
 cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esenciali -
 dad.

===== N O T A =====

125 Se reivindica:

1ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhe-
 sivas, constituido por dos o más elementos individuales iguales
 acoplados lateralmente, que determinan el número de alojamientos
 para rollos de cinta adhesiva. Cada uno de estos elementos pre -
 130 senta en planta la forma de U limitando el hueco en el que se
 adapta el correspondiente rollo de cinta adhesiva.

2ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhe -
 sivas, según reivindicación primera, caracterizado porqué el
 elemento individual unitario de planta en U presenta una cara
 135 vertical lateral de longitud mayor, que corresponde a la dimen -
 sión diametral de los rollos de cinta adhesiva. En la zona cen -



tral del borde superior de esta cara está la escotadura de alo -
jamiento del eje del rollo. Esta cara principal presenta en sus
extremos unos testeros de poca anchura que equivalen a las alas
140 de la disposición en planta de U, y cuyo ancho es el suficiente
para determinar la mínima dimensión transversal del alojamiento
de un rollo de cinta adhesiva. Uno de estos testeros presenta en
la parte superior un saliente vertical para apoyo y corte de la
cinta adhesiva durante la fase de suministro de cinta adhesiva.

145 3ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhe -
sivas, según reivindicación 1ª y segunda, caracterizado porqué
los bordes inferiores de los testeros de menor anchura y las zo -
nas próximas del borde inferior de la cara vertical principal
aparecen unidos, constituyendo unas bases extremas de apoyo del
150 elemento individual.

4ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhe -
sivas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué
la cara lateral vertical externa de cada elemento lleva, en los
bordes de su superficie próximos a las aristas de unión con los
155 testeros, unos salientes que sirven para el centrado de los ele -
mentos yuxtapuestos. Asimismo en la misma cara y en zonas próxi -
mas a las aristas de los testeros, se establecen unos tetones con
orificios de paso para los tirantes de unión de los diversos ele -
mentos yuxtapuestos constituyentes del aparato múltiple.

160 5ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhe -
sivas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué
los elementos individuales que en planta afectan la forma de U,
se montan de forma que los testeros libres de cada elemento, o
sea los equivalentes a las alas de la forma de U, se aplican sobre
165 la cara vertical exterior del elemento inmediato que, a su vez,
presenta sus testeros con los bordes aplicados perpendicularmente

336653

25



- 7 -

sobre la cara vertical exterior del elemento siguiente. Así entre las superficies internas de cada elemento individual y la cara vertical exterior del elemento siguiente, se tienen los alojamientos para los diversos rollos de cinta adhesiva.

6ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhesivas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué con esta yuxtaposición sucesiva se amplía el número de elementos correspondientes al número de rollos de cintas adhesivas que se desean. El último de los elementos de uno de los lados que carece de elemento al que aplicarse, es completo, o sea tiene las cuatro caras verticales, con lo que el aparato múltiple aparece completamente cerrado exteriormente. La unión entre los diversos elementos se efectúa por tirantes horizontales que atraviesan los orificios encarados de los diversos elementos.

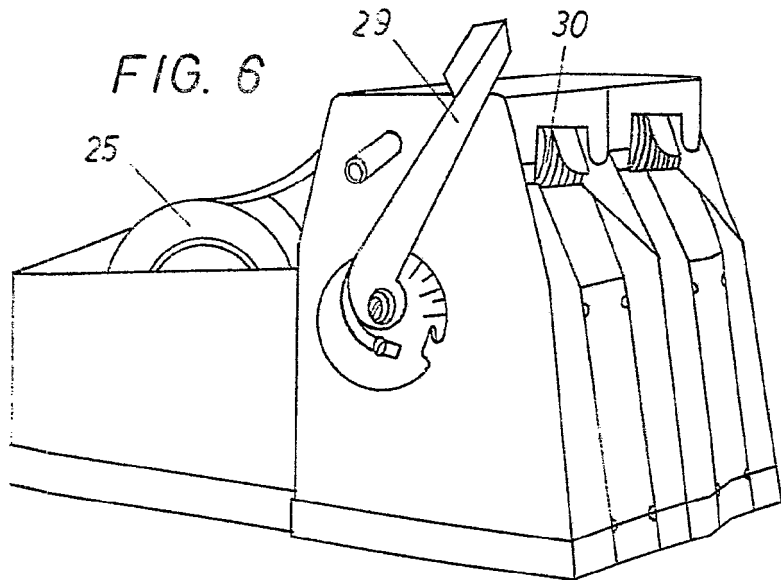
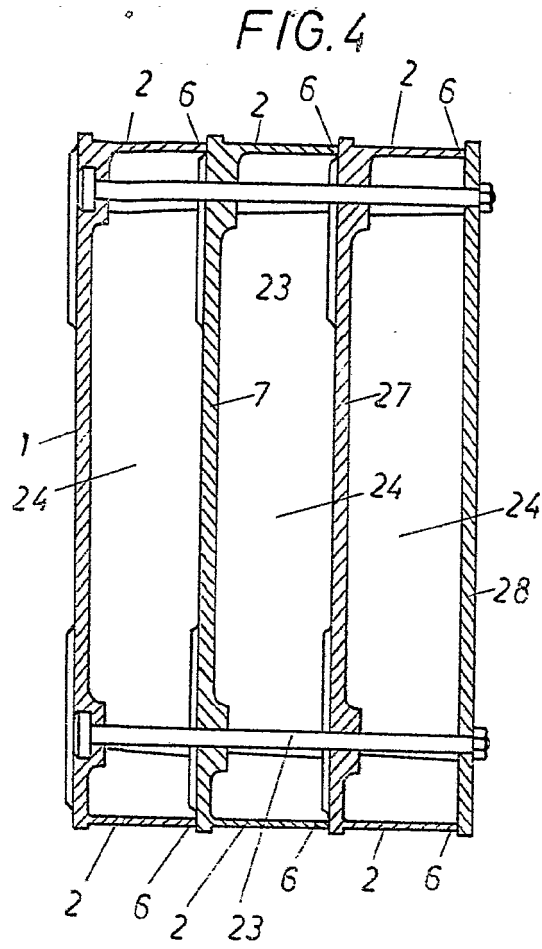
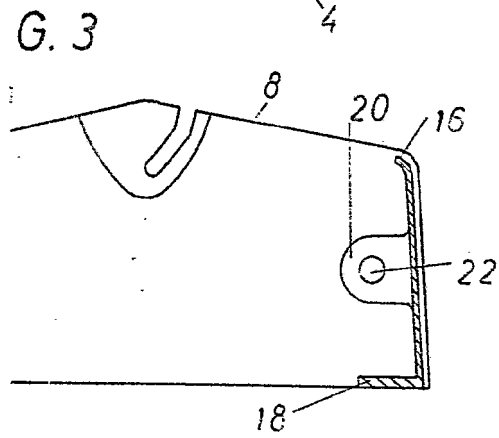
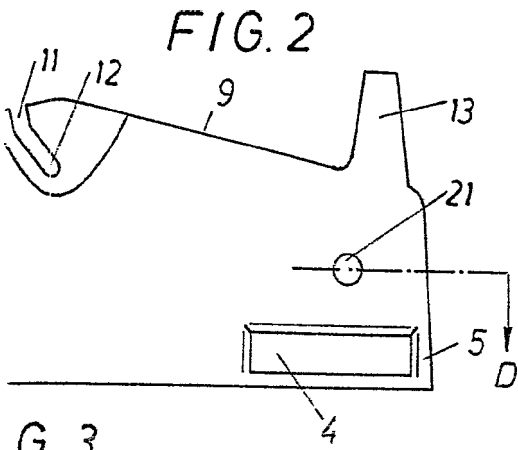
7ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhesivas, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué los elementos individuales que se acoplan para formar el conjunto múltiple, pueden ser con regulación de la longitud de avance de la cinta, al estar accionados por sendas palancas de giro angular de abertura variable a voluntad y que determinan, mediante el tren de engranajes correspondiente, el giro de los rodillos de arrastre de la cinta.

8ª.- Aparato múltiple perfeccionado dosificador de cintas adhesivas.

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas y escritas de una sola cara.

Barcelona, 25 de Enero de 1.967.
P. A.

M. LLORT



BARCELONA 25 JUN 1900