

330437



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Introducción, por 10 años, solicitada a favor de G. & S. SERRA, S. R. C., de nacionalidad Española, residente Barcelona, calle Legalidad numero 12, por " APARATO SEMIAUTOMATICO PARA EL SUMINISTRO DE CINTAS ".

La presente Patente de Introducción tiene por objeto garantizar el derecho a la fabricación exclusiva de un aparato semiautomático para el suministro de cintas, que presenta como ventaja la regulación de las longitudes de los tramos de avance para cada accionamiento de la palanca. Asimismo el aparato reivindicado admite rollos de cinta de diversos anchos .

El aparato está constituido por una carcasa envolvente de laterales desmontables, el dispositivo de almacenamiento de los rollos de cintas, el mecanismo de accionamiento del avance y el mecanismo de corte y engomado. El almacenamiento del rollo de la cinta se efectúa en un eje giratorio con guías laterales .

Lateralmente a la carcasa existe la ranura arqueada que limita el recorrido de la palanca de accionamiento cuyo ángulo de giro es limitado, a lo largo de un sector graduado, por la existencia de dos cursores de posición variable en función de la longitud de avance de cinta que se precise entre dos operaciones de corte consecutivas.

La palanca actúa en el dispositivo de avance a través de una serie de engranajes provistos de trinquetes que impiden el retroceso



20 y que determinan el avance del disco ranurado de avance. El re -
torno de palanca se efectúa mediante la acción de un resorte.

Una palanca intermedia que recibe el movimiento de la palanca principal determina el corte de la cinta, cuya cara inferior es engomada durante su avance al actuar en su superficie un cepillo
25 ^{sumergido} en una cubeta de goma líquida.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo se representa un caso de realización práctica del aparato semiautomático para el suministro de cintas objeto de la presente Patente de Introducción.

La fig. 1, representa una vista en perspectiva del aparato, mien-
30 tras la fig. 2 indica el despiece de las diversas piezas componen -
tes.

Siguiendo los dibujos se advierte la envolvente exterior de la -
laterales -1- y -2-, con la tapa lateral -3- de borde graduado -4-
para indicación de las longitudes de cinta a suministrar por cada
35 golpe de palanca -5-. La longitud se fija por la posición de los
cursores -6-, de posición regulable por los mandos -7- móviles a
través de la escotadura arqueada -8-.

Los laterales -1- y -2- vienen cerrados por la tapa -9- que
deja, en la parte delantera, la escotadura -10- de salida de la cin -
40 ta.

Al actuar en la palanca -5- se determina el movimiento de giro de la rueda dentada -11-, que actúa a través de una serie de engr -
najes -12- y -13- con respecto al avance del rollo de la cinta de eje -14-. Asimismo el movimiento de la palanca se transmite a
45 una palanca intermedia -15- ^y a la pieza de acoplamiento -16- vin -
culada a los ejes guías -17-. En las ruedas -13- actúan los trinquetes -18- que evitan el retroceso.

La rueda -19- vinculada al eje -20- sirve para arrastre de la cinta, y el paso de ésta a partir de la pieza -21- hace que la
50 cinta se someta al cuchillo -22-, a partir del cual la cinta se



- 3 - 339137

somete a un engomado inferior efectuado por el pincel -23- que se engoma en el recipiente -24-. Las placas -25- y -26- constituyen las guías superior e inferior de la cinta de papel.

La tensión del resorte -27- determina el suministro semiautomático del tramo de cinta en la carrera de retroceso.

Se fabricará el aparato semiautomático para el suministro de cintas con los materiales apropiados a sus elementos componentes, pudiendo variar su forma, acabado y dimensiones y cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

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

60 Se reivindica:

1ª.- Aparato semiautomático para el suministro de cintas, constituido por una carcasa envolvente de laterales desmontables, el dispositivo de almacenamiento de los rollos de cintas, el mecanismo de accionamiento de avance y el mecanismo de corte y engomado. El almacenamiento del rollo de la cinta se efectúa en un eje giratorio con guías laterales.

2ª.- Aparato semiautomático para el suministro de cintas, según reivindicación 1ª., caracterizado porqué lateralmente a la carcasa, existe la ranura arqueada que limita el recorrido de la palanca de accionamiento cuyo ángulo de giro es limitado, a lo largo de un sector graduado, por la existencia de dos cursores de posición variable en función de la longitud de avance de cinta que se precise entre dos operaciones de corte consecutivas.

3ª.- Aparato semiautomático para el suministro de cintas, según reivindicaciones 1ª y siguiente, caracterizado porqué la palanca actúa en el dispositivo de avance a través de una serie de engranajes provistos de trinquetes que impiden el retroceso y que determinan el avance del disco ranurado de avance. El retorno de la

339137



palanca se efectúa mediante la acción de un resorte.

80 4ª.- Aparato semiautomático para el suministro de cintas , según reivindicaciones anteriores, caracterizado porqué una palanca intermedia, que recibe el movimiento de la palanca principal, determina el corte de la cinta, cuya cara inferior es engomada durante su avance al actuar en su superficie un cepillo sumergido en una cubeta de goma líquida.

86 5ª.- Aparato semiautomático para el suministro de cintas.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas de una sola cara.

Barcelona, 7 de ABRIL de 1.967.

P. A.

M. LLORT



339137

339137

FIG. 1

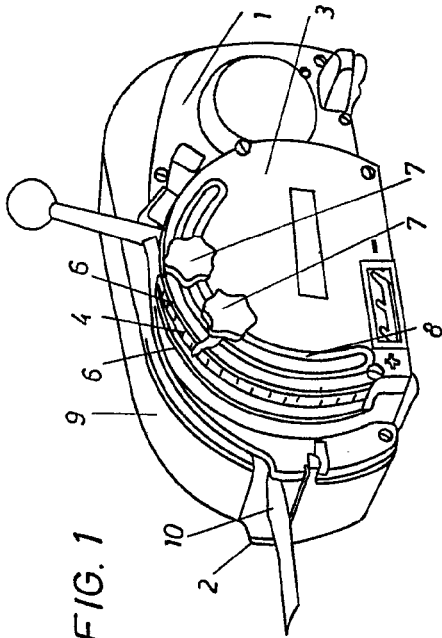
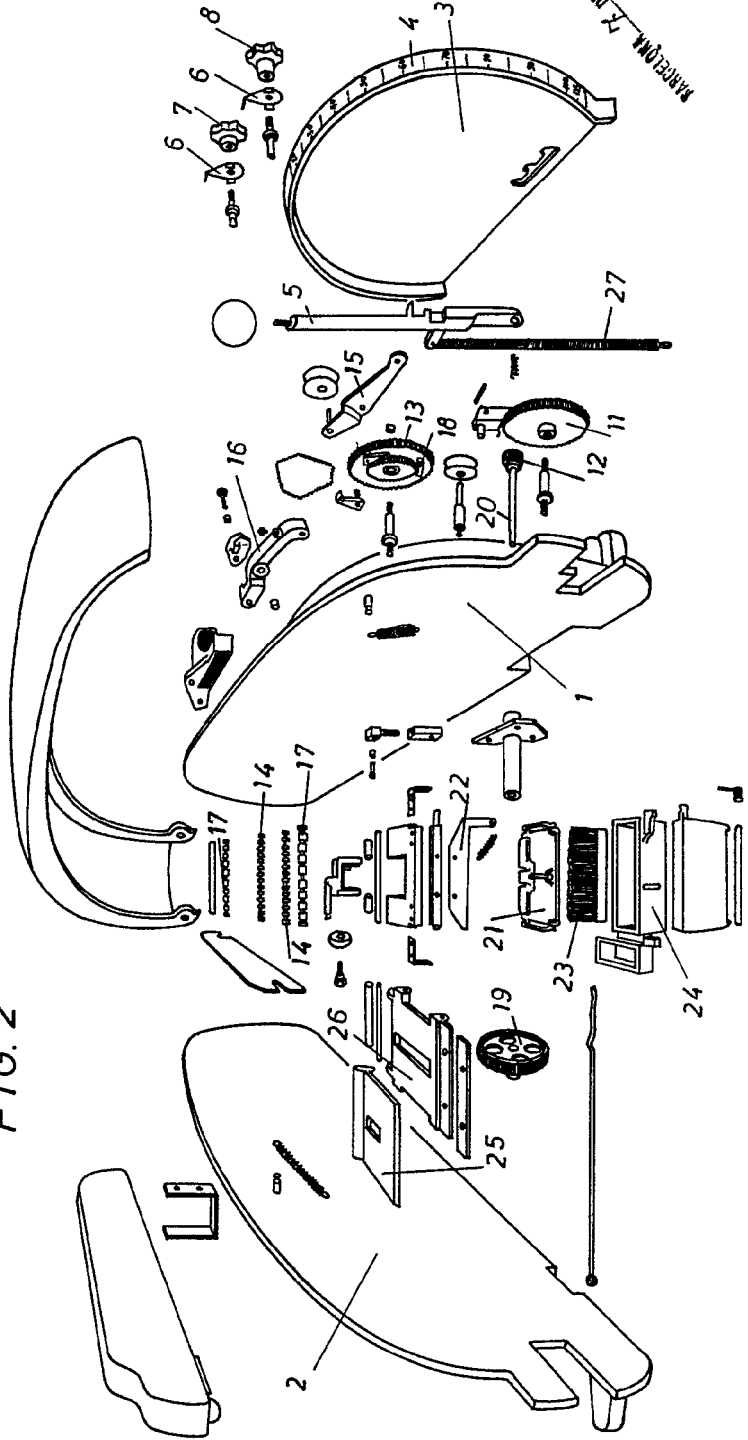


FIG. 2



MARCA DE FABBRICA
SERRA

339137

G. & S. SERRA. S. R. C.

339137

FIG. 1

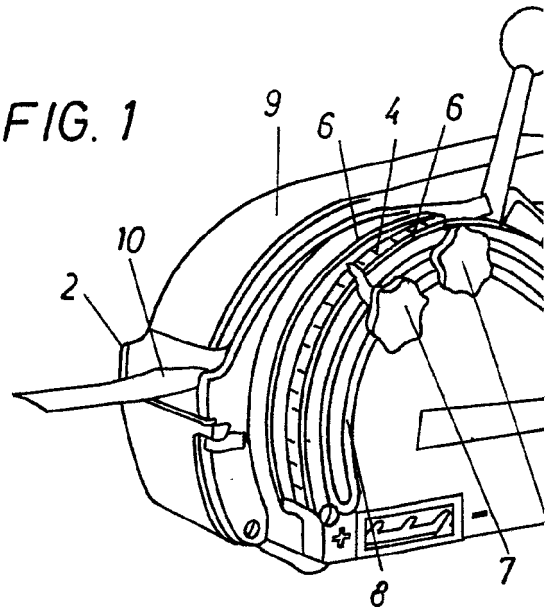
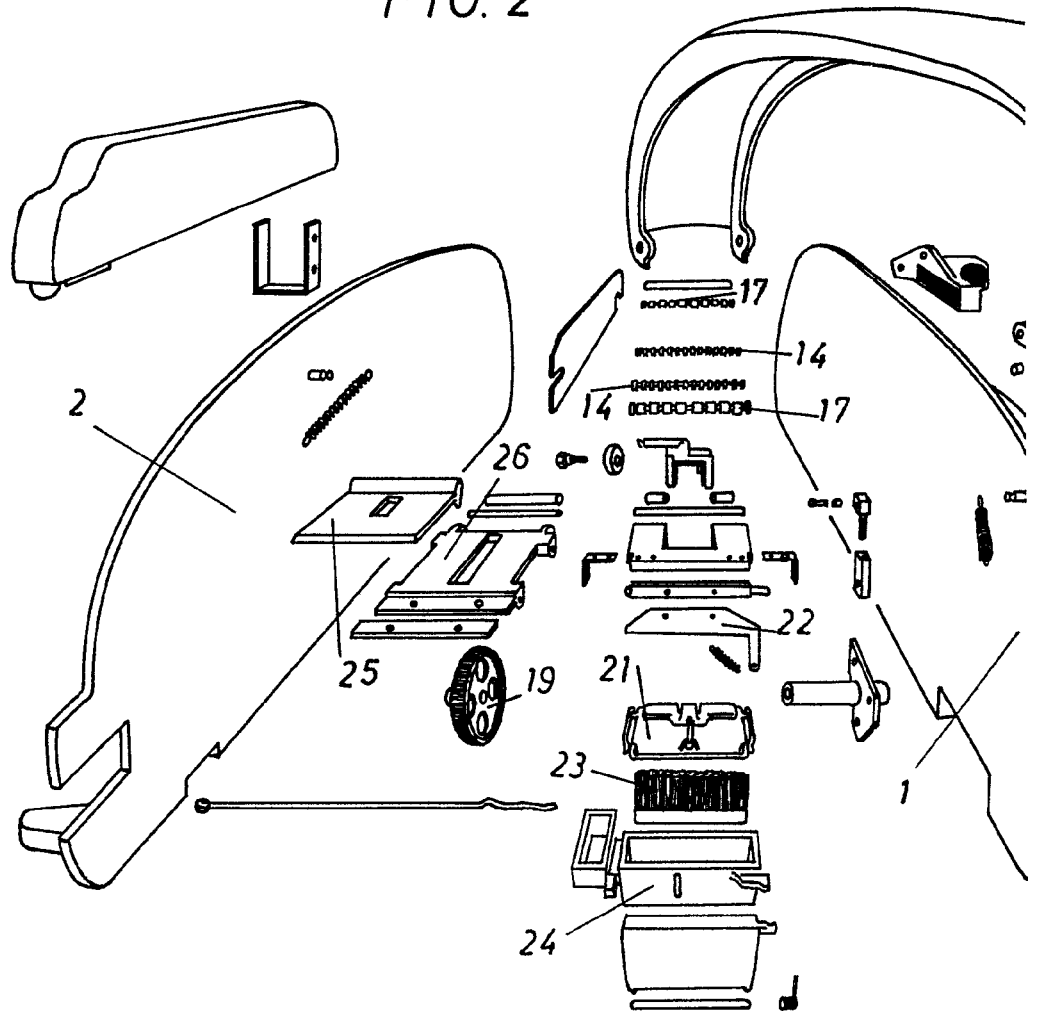
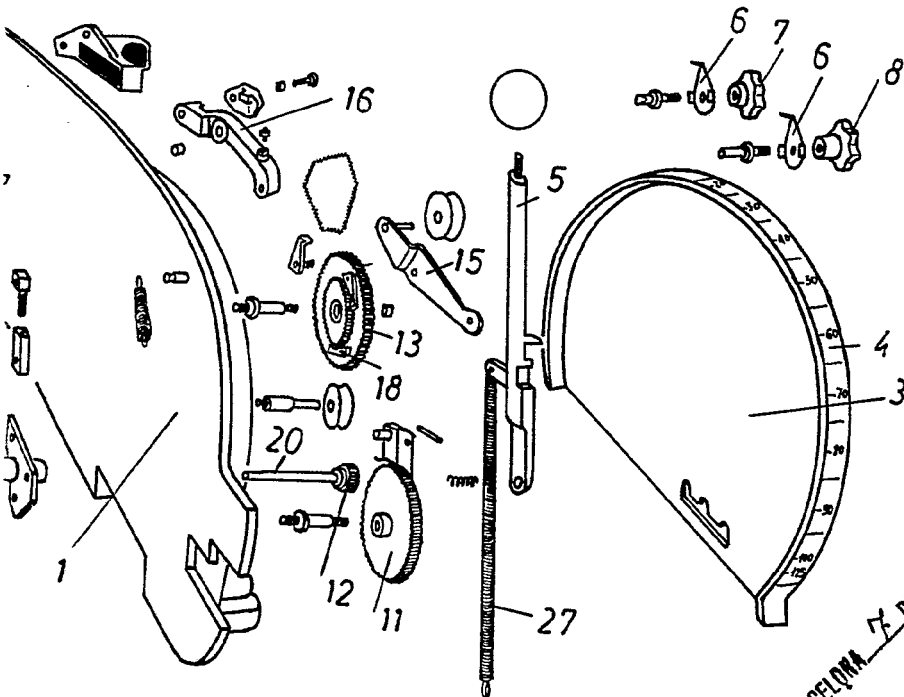
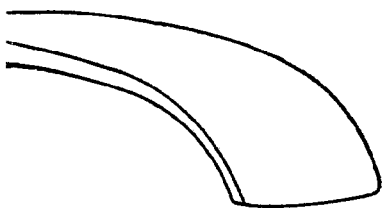
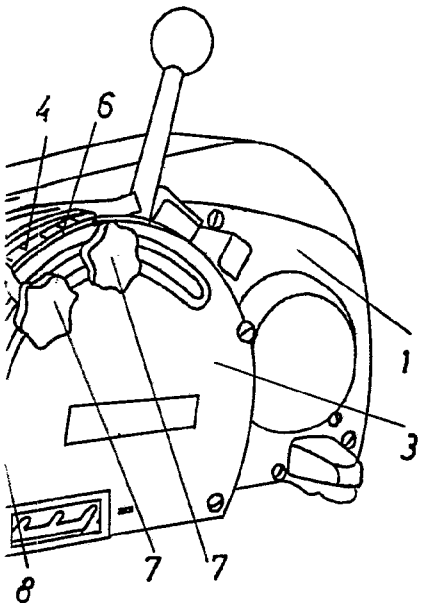


FIG. 2



ESCALA VARIABLE.

339137



BARCELONA 7 DE Abril DE 1963
P. A.
M. ALORT.