



341.457

341457

Nº 341.457

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: KIMBALL SYSTEMS, INC.

RESIDENCIA: 151 Cortlandt Street, Belleville, New Jersey,

U. S. A.

ENUNCIADO: "MEJORAS EN UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION

DE TIRAS DE ETIQUETAS SENSIBLES A LA PRESION"

Prioridad: Patente estadounidense n.º 562.771 del 5-7-1.966



1

El presente invento se refiere a la fabricación de tiras de etiquetas sensibles a la presión.

5

Las etiquetas sensibles a la presión son ampliamente utilizadas hoy en varias industrias tanto en el sitio donde se fabrican un cierto número de artículos, como en el punto donde se venden. Algunas de las razones de su éxito es que no requieren mojarse o utilizar un accesorio supletorio, tal como una pistola de grapar o un dispositivo para coser o un aparato similar para la sujeción de la etiqueta al artículo que se ha de marcar o rotular y que proveen unas propiedades inmejorables de adherencia. Es tan solo necesario separar la etiqueta sensible a la presión de la cinta de protección y colocarla directamente sobre el artículo que se trata de marcar o rotular. Las etiquetas sensibles a la presión están generalmente suministradas al usuario en forma de rollos largos, en los cuales las etiquetas sensibles a la presión propiamente dichas, están pegadas a una cinta de protección preparada o revestida de forma que se pueda sacar fácilmente las etiquetas cuando se desea. Las etiquetas pueden suministrarse, bien en blanco, o bien pueden suministrarse parcialmente perforadas o impresas según los deseos del utilizador. Las etiquetas, en este caso, están generalmente suministradas a partir de un carrete de alimentación a través de un dispositivo de elaboración que pueden ser un puesto de impresión o de perforación, que las lleva hasta el punto en el cual están separadas de la cinta de protección y se utilizan a continuación.

10

15

20

25

30

Al objeto de hacer desplazarse la tira de etiqueta desde el carrete de suministro, a través de un dispositivo de impresión o de perforación en caso de que se utilice hasta el punto de utilización, es necesario disponer de una fuerza motriz aplicada a la tira de etiqueta sensible a la presión. Esto se realiza generalmente aplicando la fuerza a la cinta de protección más bien que a las etiquetas, para evitar que la etiqueta se manche o se estropee. La mayoría de las técnicas utili-

341457



1 zadas actualmente, pueden agruparse en dos tendencias. Bien incluyen
una presión de contacto sobre la cinta de protección propiamente dicha
por medio de una serie de rodillos de presión, o bien incluyen la in-
troducción de un brazo ranurado o de las clavijas de un rodillo de avan-
5 ce provisto de clavijas, con unas aberturas que se encuentran en la cin-
ta de protección. La utilización de los rodillos de presión para produ-
cir el avance de la tira de etiqueta, puede producir un funcionamiento
algo irregular debido a las variaciones de la presión aplicada a los
rodillos en razón del desgaste de los mismos rodillos de la acumulación
10 de suciedad o de las variaciones del tamaño de las etiquetas.

Las otras técnicas que utilizan un brazo en contacto con
una ranura o con una serie de clavijas dispuestas sobre un rodillo que
penetran en la materia de protección de la tira de etiqueta entre las
sucesivas etiquetas, reducen generalmente el número de etiquetas que
15 pueden estar sujetas a una longitud determinada de cinta de protección.
Por ejemplo, considerando una serie de etiquetas de 25 mm. de largo es-
paciadas en la distancia requerida para que la abertura pueda recibir
las clavijas del rodillo, estas etiquetas de 25 mm. tendrán que estar
separadas probablemente en 4,6 mm. lo que resulta en una reducción neta
20 de un 19% en el número total de etiquetas disponibles sobre una deter-
minada longitud de cinta. A consecuencia de esto, para conseguir una
cantidad determinada de etiquetas, es necesario bien aumentar el tamaño
de los carretes sobre los cuales se coloca la cinta, o bien cambiar de
carrete un cierto número de veces. En esta última disposición, el mayor
25 tamaño del carrete añade un peso que supera la capacidad del dispositi-
vo de manipulación de la tira de etiqueta y el carrete no puede acoplar-
se. En el segundo caso, requiere mayor atención por parte del operador
y disminuye el número de máquinas que puede atender simultáneamente. En
ambos casos se produce un gran desperdicio de material de etiquetas.

30 Una solución parcial a este problema, aportada por la téc-



341457

1 nica anterior, es la utilización de una cinta de protección mucho más
ancha que las etiquetas que se utilizan. En una solución las esquinas
de las etiquetas se separan entonces según un arco, de forma que las
aberturas destinadas a las clavijas del rollo dentado de avance, pue-
5 dan encajarse en la cinta de protección. Este procedimiento da lugar a
alguna dificultad porque se debe ejercitar una presión directa sobre
los bordes de la etiqueta, lo cual hace que la misma etiqueta pueda
arrugarse o romperse reduciéndose más todavía la superficie de etique-
ta útil. En otra solución los agujeros de avance están desplazados com-
10 pletamente fuera de la etiqueta propiamente dicha. Esto requiere un sis-
tema de manipulación de etiqueta más importante y hace desperdiciar una
gran cantidad de material de etiquetas. Esto también es verdad para el
primer dispositivo.

El presente invento evita todas estas dificultades al sumi-
15 nistrar una disposición única en su género, en la cual las etiquetas,
pueden estar situadas una tras otra y en contacto de forma que no se
pierda el espacio generalmente necesario para colocar las aberturas des-
tinadas a las clavijas de la rueda dentada de avance y que además no
requiere aberturas en las esquinas de las etiquetas que tienden a redu-
20 cir el tamaño útil de la etiqueta en sí. El presente invento utiliza
una serie de agujeros realizados con un punzón en la cinta de protec-
ción, cuyos agujeros no se extienden a través del material de la etique-
ta propiamente dicha. De esta manera los agujeros de avance están tapa-
dos en cualquier momento desde el carrete de suministro, durante su pa-
25 so a través del dispositivo de preparación, que puede ser un aparato de
impresión o de perforación, hasta que la etiqueta esté separada de la
cinta de protección, lo que hace o permite que las aberturas de alimen-
tación estén expuestas al mecanismo de avance situado más allá del pue-
sto de preparación y de separación. En este sistema las partes de la cin-
30 ta de protección cortadas por el punzón, están eliminadas con la etique



341457

1 ta, produciendo una operación sin disco recortado aunque se pueda des-
cribir de otra manera como una operación con disco recortado. Debido
al tamaño reducido del disco recortado del agujero de avance, la super-
ficie disponible para la adhesión de la etiqueta sensible a la presión
5 al material que se ha de marcar o rotular, no se reduce de manera impor-
tante y no se produce obstáculo para que la etiqueta se adhiera correc-
tamente a la superficie que se ha de marcar. En otro modo de realización
el punzonado de los agujeros de avance no se hace completamente y es tan-
solo bajo la acción de las clavijas sobre los agujeros de avance prefor-
10 mados que dichas aberturas se descubren a las clavijas, suministrando
una forma de fabricación de tiras de etiquetas sin disco recortado.

Además es objeto del presente invento, el de suministrar un
método mejorado de fabricación de etiquetas sensibles a la presión, así
como el método para realizarlas.

15 Otros objetos y características del invento, se desprende-
rán de la descripción y de las reivindicaciones siguientes y se ilustra-
rán en los dibujos adjuntos, los cuales exponen a título de ejemplo, el
principio del invento y los mejores modos que se han estudiado para rea-
lizarlo.

20 En los dibujos:

- La figura 1 es una elevación lateral en forma muy esque-
mática, de un dispositivo de manipulación de etiquetas sensibles a la
presión que incluye un dispositivo de tratamiento de la tira de etique-
tas sensibles a la presión.

25 - La figura 2 es una vista isométrica de una tira de etique-
tas sensibles a la presión, realizada según los conceptos básicos del
invento.

- La figura 3 es una elevación en corte, según la línea 3-3
de la figura 2, y que muestra con más detalles la fabricación de la ti-
30 ra de etiquetas sensibles a la presión realizada según los conceptos bási-



341457

1 cos del invento.

- La figura 4 es una vista por debajo de una etiqueta sensible a la presión después de que haya sido separada de la cinta de protección.

5 - La figura 5 representa una variante de fabricación de la tira de etiqueta sensible a la presión de la figura 2.

- La figura 6 representa otro modo de realización de la tira de etiqueta sensible a la presión.

10 - La figura 7 muestra otro modo más de realización de la etiqueta sensible a la presión.

- La figura 8 es un esquema simplificado representando el funcionamiento de un rodillo provisto de clavijas con las tiras de etiqueta realizadas conforme a las figuras 6 y 7.

15 Los mismos números de referencia se utilizan para los mismos elementos en cada una de las figuras respectivas.

20 Haciendo ahora referencia a la figura 1, se muestra una elevación lateral en forma muy esquemática de un dispositivo de manipulación y de tratamiento de las etiquetas sensibles a la presión. El dispositivo se representa generalmente con una base 10, a la cual está sujeta una estructura 12 de soporte de carrete de alimentación, en la cual está dispuesto un carrete 14, que contiene una tira de etiqueta sensible a la presión enrollada, que incluye una cinta de protección 22 y unas etiquetas 20 sensibles a la presión. La tira de etiqueta sensible a la presión, se suministra a continuación a partir del carrete 14

25 mediante un dispositivo de tratamiento de etiqueta 16, que puede incluir unos dispositivos de impresión y de perforación u otros dispositivos similares, tales como dispositivo de lectura, etc. Después de haber atravesado el dispositivo de tratamiento 16, la tira de etiqueta pasa sobre un puesto de separación 18, que tiene forma aguda o un pequeño radio.

30 En cuyo puesto debido a la encorvadura pronunciada de la cinta de pro-

341457



1 tección 22, la etiqueta 20 se separa de la cinta de protección 22, que
sigue adelante sobre un rodillo de guía 24, hasta entrar en contacto
con las clavijas de un rodillo de avance 26, provisto de clavijas y fi
nalmente hasta dentro de un depósito de desperdicios 28. Como se puede
5 ver, es tan solo la acción de las clavijas del rodillo 26 en contacto
con la cinta de protección 22 que produce el movimiento de la tira de
etiqueta sensible a la presión, procedente del carrete 14 a través del
puesto de tratamiento 16 hasta el depósito de desperdicios 28.

Mirando ahora la figura 2, se puede entender mejor la fa-
10 bricación de la tira de etiqueta sensible a la presión. La cinta de -
protección 22 está dispuesta de forma que tenga la misma anchura o una
anchura ligeramente mayor a la de la etiqueta 20 sensible a la presión.

Como se puede ver cada una de las etiquetas sensibles a la presión 20,
cubren un grupo de orificios 30, punzonado en la cinta de protección 22.
15 Utilizando esta técnica, es decir dejando que las partes centrales de
los agujeros de alimentación 30, queden con la etiqueta 20 y la cinta
de protección 22, no hay ninguna posibilidad de que la etiqueta se es-
tropee durante la operación de impresión o de perforación que puede te-
ner lugar en el puesto de tratamiento 16. Si las partes centrales de -
20 los agujeros de avance 30 estuviesen extraídas y se intentase imprimir
sobre esta zona particular de la etiqueta, se produciría una rotura de
la etiqueta o unas manchas o deformaciones de la impresión. Dejando las
partes centrales en su sitio dentro de los agujeros de avance 30, no -
cambia el soporte que ofrece la etiqueta 20 en cualquier punto de su
25 anchura o de su longitud.

En el punto de separación 18, la cinta de protección 22, se
desplaza hacia abajo y la etiqueta 20 se desplaza hacia delante, como
se ve claramente en la figura 1. Esto se describirá más adelante. Las
partes centrales de los agujeros de avance 30, se llevan con la etiqe-
30 ta 20 cuando abandona la cinta de protección 22. De esta forma los agu

341457



1 jeros de avance tales como los representados en 30a en la parte de la cinta de protección ya separada de su etiqueta 20, quedan libres para actuar en conjunto con las clavijas del rodillo de avance 26 provisto de clavijas en la forma que se describirá más abajo.

5 Las etiquetas propiamente dichas están realizadas, generalmente, con papel de grado 2 1/2 a 4 y revestidos de una capa de adhesivo. La cinta de protección 22, que puede ser de una materia transparente como el vidrio o de otro material similar, permite una separación rápida de las etiquetas sensibles a la presión 20. Con ciertos materia
10 les utilizados en la cinta de protección 22, es necesario aplicar un revestimiento que facilite la separación de la cinta de protección 22 para asegurar que las etiquetas 20, sensibles a la presión, puedan separarse más fácilmente de la cinta de protección 22 sin que se destruya la etiqueta 20, o la cinta de protección 22. En la disposición representada en la figura 2, se puede ver que las etiquetas 20, han sido
15 dispuestas unas tras otras y en contacto sobre la cinta de protección 22, puesto que no se requiere espacio entre las etiquetas adyacentes 20. Según el tamaño de la etiqueta o del dispositivo de avance de la tira de etiquetas, puede ser conveniente situar los agujeros de avance
20 30 tan solo en algunas etiquetas 20 escogidas, por ejemplo alternativamente cada dos o cada tres etiquetas. Además puede ser conveniente situar un agujero de avance único 30, en cada etiqueta escogida 20 de la tira.

25 Haciendo referencia a la figura 3, se ve una vista lateral de una tira de etiquetas según la línea 3-3 de la figura 2. Las etiquetas 20a, 20b, y 20c, están representadas en su posición normal en contacto con la cinta de protección 22 y sobre los agujeros individuales de avance 30. Se hace notar que los agujeros de avance 30, han sido completamente recortados, pero que las piezas centrales de ellos no han
30 sido sacadas. Es también posible recortar mediante un punzón, separada

341457

6



1 mente, los agujeros de avance en la cinta de protección antes de unir
las tiras de protección y de etiqueta, lo que suministra unos agujeros
de avance sin piezas centrales. Cuando la cinta de protección 22 llega
al punto de separación 18, la etiqueta 20d podrá separarse de la cinta
5 de protección 22 y se mantendrá firme en un plano según la dirección en
la cual la etiqueta 20 se desplazaba anteriormente. Se puede ver que la
etiqueta 20d, lleva con ella la parte central de los agujeros de avan-
ce 30, dejando libres los agujeros de avance 30a (visible solo uno en
la figura 3) de la cinta de protección 22. En esta posición la etique-
10 ta 20 d puede cogerse con la mano para aplicarse al artículo que se tra-
ta de marcar, o puede ser aplicada mediante un dispositivo mecánico.

Haciendo ahora referencia a la figura 4, se representa una
vista por debajo de la etiqueta 20 d de la figura 3, representando las
partes centrales 30a de los agujeros de avance 30, que corresponden a
15 su posición sobre la cinta de protección 22. La presencia de dos agu-
jeros de avance para el desplazamiento de la cinta de protección 22 en
el puesto de tratamiento 16, representa tan solo 2,5 % de la superficie
inferior aproximadamente, es decir que la superficie revestida de adhe-
sivo de la etiqueta 20d que se pierde. Esta pérdida no tiene importan-
20 cia y no disminuye la adherencia conveniente de la etiqueta sensible a
la presión 20, sobre el artículo que se trata de marcar.

Este modo de realización suministra un sistema de disposi-
ción de la cinta de protección sin disco recortado, que sería de otra
forma una disposición con disco recortado. Por ejemplo, en una cinta
25 de papel perforada, si los agujeros de avance estuviesen completamente
recortados, las partes centrales serían arrancadas por los dientes del
mecanismo de avance del papel y producirían unas zonas sueltas, común-
mente llamadas discos recortados. Sin embargo, en esta disposición, de-
bido a la adherencia del llamado disco recortado sobre la parte inferior
30 adherente de la etiqueta sensible a la presión 20d, el sistema produce

341457



1 un modo de operación sin disco recortado.

5 La figura 5 representa otra disposición de las etiquetas individuales 20 sensibles a la presión respecto a la cinta de protección 22. En esta disposición las etiquetas individuales 20, están dispuestas a una cierta distancia la una de la otra a lo largo de la cinta de protección 22. Una disposición de este tipo puede ser necesaria en razón del dispositivo de impresión particular, utilizando cuando no es bastante rápido para hacerse cargo de etiquetas dispuestas una tras -
10 otra y en contacto, como se ve en la figura 2. Los orificios de avance 30 están completamente cortados por medio de un punzón en la cinta de protección 22, situada debajo de las etiquetas 20 y la parte central de los orificios queda con la etiqueta 20 durante su desplazamiento desde el carrito 14, a través del puesto de tratamiento 16, hasta que llegue en el punto de separación 18, El funcionamiento general de este dispositivo, es similar al que se describe con referencia a las figuras 2 a
15 4.

20 Haciendo ahora referencia a la figura 6, se muestra en ella otro tipo de funcionamiento sin disco recortado en el cual las etiquetas individuales 20 están situadas una tras otra en contacto la una con la otra sobre la cinta de protección 22. Sin embargo en este caso, los agujeros de avance 40, no están completamente punzonados y presentan unas partes en forma de hoja plegadiza dentro de las zonas punzonadas. En este caso, como en los casos descritos más arriba, el punzonado se hace tan solo sobre la cinta de protección y no se extiende a través
25 del material de la etiqueta 20.

30 Haciendo ahora referencia a la figura 7, se muestra en ella una disposición de las etiquetas 20 dispuestas a una cierta distancia la una de la otra sobre una cinta de protección de una manera similar a la que se muestra referente a la figura 5. La diferencia de dicha fabricación respecto a la de la figura 5, es que los orificios de avance 40,



1 están cortados de una manera similar a la que se describe referente a
la figura 6, es decir que los agujeros de avance 40 no constituyen fi-
guras geométricas completamente cerradas, sino figuras geométricas in-
completas que pueden tener la forma de un dibujo general circular, rec-
5 tangular, triangular, cuadrado o de cualquier otra forma geométrica con-
veniente.

Haciendo ahora referencia a la figura 8, se muestra la in-
teracción del rodillo provisto de clavijas 26 con las aberturas 40 de
la cinta de protección 42. En esta figura, por motivo de simplificación,
10 cada una de las etiquetas han sido sacadas, pero se ha de entender que
el movimiento general de las etiquetas, es similar al que se describe
referente a las figuras 2 y 3. Una vez que la cinta de protección 42
ha pasado el punto de separación 18, el orificio de avance 40 permane-
ce en posición cerrada hasta que una de las clavijas del rodillo 26,
15 provisto de clavijas, penetre en él y le obligue a moverse. Se puede
ver en las figuras 6 y 7, que los orificios de avance están punzonados
de tal forma, que el borde delatario de cada orificio de avance está
cortado mientras que el borde trasero no lo está. Por lo tanto el bor-
de delantero establecerá contacto con las clavijas del rodillo dentado
20 26 y obligará al disco recortado u hoja plegadiza, pivotar alrededor
de su punto trasero no cortado que queda sujeto. Con esta disposición
no se pierde superficie adhesiva de las etiquetas individuales 20, co-
mo ocurre con las etiquetas 20 de la figura, 2, en la cual los orifi-
cios de avance están completamente recortados y en la cual, las partes
25 centrales permanecen con las etiquetas .

Aunque se hayan mostrado descritas y numeradas las carac-
terísticas fundamentales y nuevas del invento, tal y como se aplica a
los modos de realización preferidos, se ha de entender que los técni-
cos en la materia pueden realizar varias omisiones, sustituciones y -
30 cambios en la forma y en los detalles de los dispositivos y cambios en

341457



1

la forma y en los detalles de los dispositivos ilustrados y en su modo de funcionamiento sin salirse del espíritu del invento.

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

5

REIVINDICACIONES

10

1. Mejoras en un procedimiento de fabricación de tiras de etiquetas sensibles a la presión, caracterizadas porque se combinan un material que sirve de etiqueta y un material que sirve de soporte, dispuestos de manera yuxtapuesta con una capa de material adhesivo - situada entre dichas capas que sujetan el uno al otro dicho material de etiquetas y dicho material de soporte de forma que pueden separarse y porque dicho material de soporte lleva unos orificios de avance realizados en él dentro de los límites de dicho material de etiqueta asociado permitiendo dichos orificios de avance el desplazamiento de dicho material de etiqueta y de dicho material de soporte.

15

20

2. Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque dicho material de etiqueta incluye: una pluralidad de etiquetas separadas, teniendo cada etiqueta una anchura aproximadamente igual a la de dicho material de soporte, estando dispuestas dichas etiquetas sobre dicho material de soporte una tras otra en contacto sin distancia de separación entre ellas, llevando algunas de dichas etiquetas seleccionados, por lo menos, un orificio de avance asociado con ellos, realizado en dicho material de soporte, estando situado dicho agujero de avance dentro de los límites de su etiqueta asociada.

25

3. Mejoras según la reivindicación 1, caracterizadas porque dicho material de etiqueta incluye: una pluralidad de etiquetas - separadas, que tienen una anchura aproximadamente igual a la de dicho material de soporte, estando dispuestas dichas etiquetas a lo largo de dicho material de soporte una tras otra sin contacto entre ellas, a una cierta distancia la una de la otra, llevando algunas de dichas etique-

30

341457

1 - MAY. 19



1 tas escogidas, por lo menos, un agujero de avance asociado con ellas, realizado en dicho material de soporte, y estando situado dicho agujero de avance dentro de los límites de su etiqueta asociada.

5 4. Mejoras según la reivindicación 2, caracterizadas porque dichos agujeros de avance de dicho material de soporte, tienen una forma geométrica cerrada.

 5. Mejoras según la reivindicación 4, caracterizadas porque existen por lo menos dos hileras de agujeros de avance en dicho material de soporte.

10 6. Mejoras según la reivindicación 3, caracterizadas porque dichos agujeros de avance y dicho material de soporte, tienen una forma geométrica cerrada.

15 7. Mejoras según la reivindicación 6, caracterizadas porque existen por lo menos dos filas de agujeros de avance de dicho material de soporte.

 8. Mejoras según la reivindicación 2, caracterizadas porque dicho agujero de avance de dicho material de soporte tienen una forma geométrica incompleta.

20 9. Mejoras según la reivindicación 3, en la cual dichos agujeros de avance de dicho material de soporte tienen una forma geométrica incompleta.

 10. Mejoras según la reivindicación 8, caracterizadas porque existen por lo menos dos filas de agujeros de avance en dicho material de soporte.

25 11. Mejoras según la reivindicación 9, caracterizadas porque existen por lo menos dos hileras de agujeros de avance en dicho material de soporte.

30 12. Mejoras según la reivindicación 4, caracterizadas porque dicho material de etiqueta y dicho material de soporte están preparados para desplazarse sobre un sistema de separación que tienen



341457

1 - MA

1
5
10
15
20
25
30

un radio pequeño y que produce la separación de dichas etiquetas individuales de dicho material de soporte, conjuntamente con la parte interna de dicho agujero de avance, que tiene una forma geométrica, por lo cual dicho agujero de avance está despejado para que pueda actuar en conjunto con el dispositivo de avance.

13. Mejoras según la reivindicación 6, caracterizadas por que dicho material de etiqueta y dicho material de soporte están preparados para desplazarse sobre un dispositivo de separación, que tiene un radio pequeño y que produce la separación de dichas etiquetas individuales de dicho material de soporte conjuntamente con la parte interna de dicho agujero de avance, que tiene una forma geométrica, por lo cual, dicho agujero de avance queda despejado para su actuación en conjunto con el dispositivo de avance.

14. Mejoras según la reivindicación 5, caracterizadas por que dicho material de etiqueta y dicho material de soporte están preparados para desplazarse sobre un dispositivo de separación que tiene un pequeño radio y que produce la separación de dichas etiquetas individuales de dicho material de soporte conjuntamente con las partes internas de dichos agujeros, que tienen una forma geométrica, por lo cual, dichos agujeros de avance están despejados para su actuación en conjunto con el dispositivo de avance.

15. Mejoras según la reivindicación 7, caracterizadas por que el material de etiqueta y el material de soporte están preparados para desplazarse sobre un dispositivo de separación que tiene un radio pequeño y que produce la separación de dichas etiquetas individuales de dicho material de soporte conjuntamente con las partes internas de dichos orificios de avance, que tienen una forma geométrica, por lo cual, dichos agujeros de avance, están despejados para su actuación en conjunto con el dispositivo de avance.

16. Mejoras según la reivindicación 8, caracterizadas -

341457




1 porque dicho material de etiqueta y dicho material de soporte, están
preparados para desplazarse sobre un dispositivo de separación que tie
ne un pequeño radio, y que produce la separación de dichas etiquetas
individuales de dicho material de soporte y están preparadas, además,
5 para pasar encima de un tambor provisto de clavijas de un dispositivo
de avance por lo cual, la parte interior de dicho orificio de avance
que tiene una forma geométrica incompleta, está desplazada y forma un
agujero de avance sin disco recortado de forma que pueda recibir una
clavija de dicho tambor provisto de clavijas.

10 17. Mejoras según la reivindicación 9, caracterizadas por
que dicho material de etiqueta y dicho material de soporte, están adap
tados para desplazarse sobre un dispositivo de separación que tiene
un radio pequeño y que produce la separación de dichas etiquetas indi
viduales de dicho material de soporte y que está preparado, además,
15 para pasar encima de un tambor provisto de clavijas de un dispositivo
de avance, por lo cual, la parte interior de dicho agujero de avance
que tiene una forma geométrica incompleta, está desplazada formando un
agujero de avance sin disco recortado de forma que pueda recibir una
clavija de dicho tambor provisto de clavijas.

20 18. Mejoras según la reivindicación 10, caracterizadas por
que dicho material de etiqueta y dicho material de soporte, están pre
parados para desplazarse sobre un dispositivo de separación que tiene
un pequeño radio, y que produce la separación de las etiquetas indivi
duales de dicho material de soporte y preparados además, para pasar -
25 sobre el tambor provisto de clavijas de un dispositivo de avance, por
lo cual, las partes internas de dichos agujeros de avance que tienen
una forma geométrica incompleta, están desplazadas y forman unos orifi
cios de avance sin disco recortado para recibir las clavijas de dicho
tambor provisto de clavijas.

30 19. Mejoras según la reivindicación 11, por lo cual, di-

341457-

1

cho material de etiqueta y dicho material de soporte, están preparados para desplazarse sobre un dispositivo de separación que tiene un radio pequeño y que produce la separación de dichas etiquetas individuales de dicho material de soporte y preparados, además, para pasar sobre el tambor provisto de clavijas de un dispositivo de avance, por lo cual, las partes internas de dichos orificios de avance que tienen unas formas geométricas incompletas, están desplazadas y forman unos agujeros de avance sin disco recortado para recibir las clavijas de dicho tambor provisto de clavijas.

5

10

20. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "MEJORAS EN UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TIRAS DE ETIQUETAS SENSIBLES A LA PRESION".

15

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

20

Madrid, 6 de Junio de 1967

BERNARDO UNGRIA
P.P.

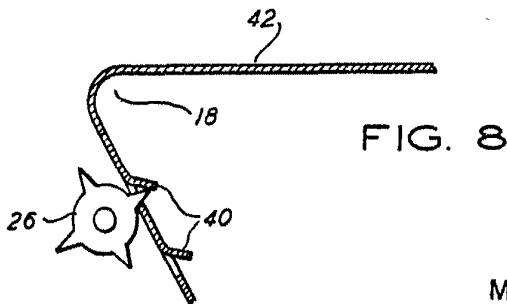
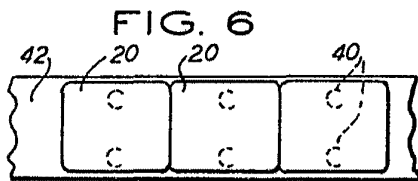
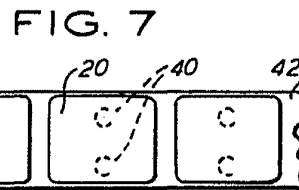
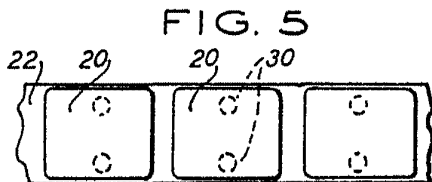
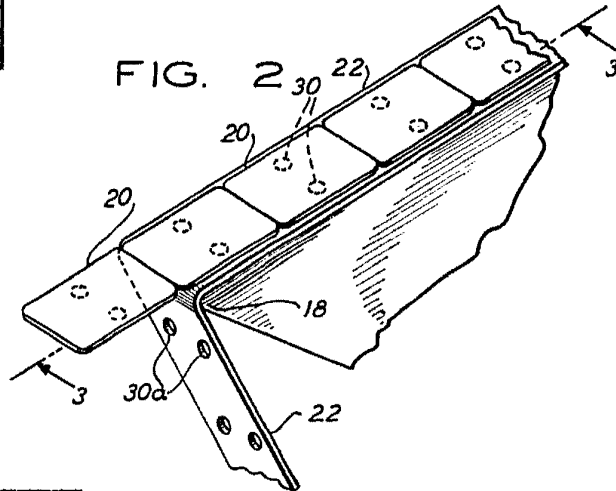
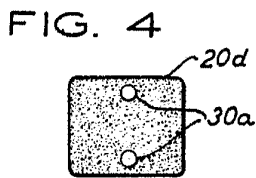
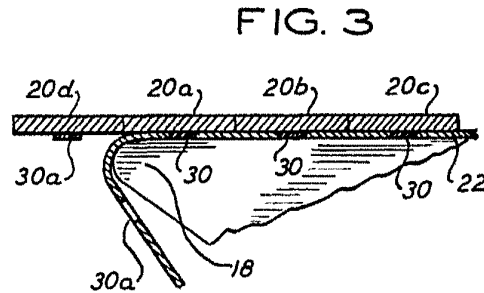
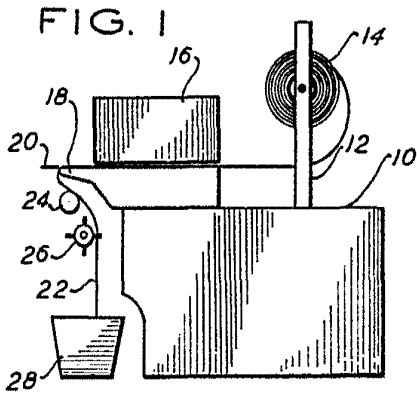


25

30

341.457

341457



ESCALA VARIABLE
 MADRID, 6 DE Junio DE 1967
 BERNARDO UNGRIA
 P. P.