

347538

23 NOV



347538

MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de una

PATENTE DE INVENCION

SOLICITANTE: WINKLER & DUNNEBIER MASCHINENFABRIK
UND EISENGIESSEREI.

RESIDENCIA: Postfach 2340 - 5450 NEUWIED am Rhein

.....
ALEMANIA.....

ENUNCIADO: "UNA MAQUINA PARA LA CONFECCION DE

SOBRES PARA CARTAS, BOLSAS PLANAS

O SIMILARES".

Prioridad: Patente alemana n.º ^{W 43443} VIIb/54b del 25-2-1967.

MJ/S.

- 1 -

**POOR
QUALITY**



1

El invento se refiere a una máquina para la confección de sobres para cartas, bolsas planas o similares, designados a continuación en general como "envolturas", con solapa de cierre autoadhesiva, es decir, a pegar sobre el dorso de la

5

envoltura sin humedecer previamente, mediante simple presión, por ejemplo, de acuerdo con la patente alemana n° 577.984.

10

En tales envolturas se aplican, tanto sobre la solapa de cierre, como también en el correspondiente lugar de contacto del dorso de la envoltura, sendas franjas de látex o de un pegamento similar.

15

Para la confección de tales envolturas autoadhesivas se conocen diversos procedimientos y máquinas. En parte se producen las envolturas en una máquina plegadora, con la solapa de cierre sin engomar, y a continuación, en una fase de trabajo separada, se aplica en una máquina engomadora, sobre la solapa de cierre y el correspondiente lugar de contacto del dorso de cada envoltura, una tira de látex, secándose a continuación. Este procedimiento está muy generalizado, pero resulta también muy costoso, debido a la segunda fase de trabajo.

20

Como consecuencia del gran ancho de escalonamiento en el secado del latex, en atención a las dos tiras de látex aplicadas sobre cada envoltura, o bien son estas máquinas engomadoras muy largas, o se rendimiento es pequeño.

25

Las bolsas planas autoadhesivas se suelen plegar generalmente en una máquina para bolsas planas, cuyo tipo general de construcción se muestra en la fig. 1 de la patente británica n° 731.932. Sobre la solapa de cierre todavía abierta, así como sobre la correspondiente superficie de contacto en el dorso de la envoltura, se aplica, a continuación del plegado y en una sola pasada a través de la máquina, sendas

30

23 NOV



1 franjas de látex, secándose seguidamente.

5 Para la confección de envolturas conforme a la patente alemana n° 577.984 más arriba mencionada, es conocida una máquina que produce en una sólo pasada envolturas provistas
10 de dos tiras de látex (véase nuestra patente alemana n° 621.776). En esta máquina, que sigue trabajando todavía hoy en día conforme al mismo principio, las piezas en bruto de las envolturas, movidas en posición escalonada, son recubiertas primeramente con una capa de látex los bordes al descubierto de las solapas de cierre, después se seca la capa de látex, seguidamente se recubren con una capa de látex los
15 bordes de las solapas del fondo que están al descubierto, en posición escalonada, en el otro lado, a continuación se seca esta segunda capa de látex, y finalmente se separan las envolturas del escalonamiento y se terminan de plegar.

20 En todos los tres procedimientos reseñados, el látex es aplicado en cada caso desde un lado sobre la envoltura plegada a excepción de la solapa de cierre, todavía abierta, o sobre la pila movida escalonadamente de las piezas en bruto, mientras que el otro lado se halla apoyado de manera apropiada.

25 El invento se refiere a máquinas aproximadamente conforme a la patente alemana n° 621.776, en las que el látex se aplica una vez sobre los bordes al descubierto de las futuras solapas de cierre, sobre la cara superior de las piezas en bruto movidas escalonadamente y, una vez secada esta capa de látex, seguidamente sobre los bordes al descubierto de las futuras solapas del fondo, sobre la cara inferior de las piezas en bruto movidas escalonadamente, secándose a continuación. A este particular está la pila escalonada de pie-
30



1 zas en bruto soportada en cada caso de manera apropiada con
relación el dispositivo de engomado para el látex, indiferen-
tamente de si la aplicación se realiza mediante un rodillo,
5 o por medio de un mecanismo de engomado a pincel. Para cada
proceso de secado siguiente a la aplicación, se requiere una
vía de secado especial que, después de la primera aplicación
de látex, está conducida debajo de la máquina y, después de
la segunda aplicación de látex, por encima de la máquina. Las
10 dos vías de secado separadas encarecen la máquina. Los meca-
nismos de engomado, muy separados uno del otro, así como la
segunda vía de secado discurrante por encima de la máquina,
dificultan el manejo de esta máquina que, por lo demás, es
muy segura.

15 La misión del invento estriba en eliminar los inconve-
nientes de la máquina descrita últimamente. Este problema se
resuelve mediante una máquina, en la que los dos mecanismos
engomadores están dispuestos uno frente al otro, a ambos la-
dos de las piezas en bruto movidas escalonadamente, de modo
que cada uno de los mecanismos de engomado sirve para el de
enfrente como apoyo para las piezas en bruto escalonadas, y
20 porque las vías de secado siguientes a los mecanismos engo-
madores están combinadas de modo que forman una sólo vía de
secado, que seca las piezas en bruto escalonadas, recién en-
gomadas, al mismo tiempo desde arriba y desde abajo.

25 Los mecanismos de engomado destinados a la aplicación
del látex, pueden estar dotados de rodillos de aplicación,
o bien estar hechos también en forma de mecanismos de engo-
mado a pincel, con una ranura estrecha de salida para el lá-
tex. También el emparejamiento de un mecanismo engomador de
rodillo con un mecanismo engomador a pincel situado frente
30



1

a él, es posible conforme al invento.

Un ejemplo de realización del invento será descrito a continuación a base del dibujo puramente esquemático. En el dibujo son:

5

La fig. 1, la disposición de los mecanismos de engomado equipados con rodillos de aplicación y de la vía de secado en una máquina;

10

la fig. 2, la disposición correspondiente de dos mecanismos engomadores a pincel, en lugar de mecanismos con rodillos de aplicación;

la fig. 3, una pieza en bruto de una envoltura con el látex aplicado, vista en la dirección de la flecha A.

15

En la fig. 1 se ha indicado el contorno de una máquina destinada a la confección de sobres para cartas, en sección longitudinal, habiéndose dibujado únicamente el camino de las piezas en bruto a través de la máquina y la disposición de los mecanismos engomadores y de la vía de secado. De de-

20

bajo de una pila 1 son retiradas sucesivamente, una a una, las piezas en bruto de los sobres para cartas, siendo hechas seguir en torno de varios rodillos o cilindros sobre el camino 2 dibujado con una línea de trazos y puntos, en la dirección de la flecha, pudiendo eventualmente ser impresas por dentro y/o por fuera. En 3 son las diversas piezas en bruto escalonadas de tal modo, que por encima y

25

por debajo de la pila escalonada únicamente quedan ya al descubierto los bordes de cada pieza en bruto que han de

30

ser recubiertos con una capa de látex. Las piezas en bruto se mueven en pila escalonada y correspondientemente más despacio sobre el camino 4 dibujado con una línea gruesa, avanzando, de la manera en sí conocida, entre correas, cadenas

23



1 y similares.

5 Un poco por detrás del escalonamiento de las piezas en
bruto realizado en el punto 3, están dispuestos a ambos la-
dos del camino 4 de las mismas, dos mecanismos engomadores
5, 5'. El mecanismo engomador 5 aplica con un rodillo de
aplicación 6 el látex retirado de una cuba 8 por un rodillo
elevator 7, sobre los bordes al descubierto en la cara su-
perior de las piezas en bruto escalonadas de las solapas de
10 cierre de las mismas, mientras que el mecanismo engomador 5'
con el rodillo de aplicación 6' aplica el látex extraído por
el rodillo elevator 7' de la cuba 8', sobre los bordes al des-
cubierto en la cara inferior de las piezas en bruto escalo-
nadas de la solapa del fondo de las piezas en bruto y futuro
dorso de los sobres para cartas terminados.

15 Una pieza en bruto de una envoltura conforme a la paten-
te alemana nº 577.984 mencionada en la introducción, ha sido
representada en la fig. 3 a mayor escala. Consiste en la par-
te central 15, dos solapas laterales 16, la solapa de cierre
17 y la solapa del fondo 18. En el escalonamiento se encuen-
tra el borde 19 de la solapa de cierre al descubierto para
20 el mecanismo engomador 5, y el borde 20 de la solapa del
fondo al descubierto para el mecanismo engomador 5'.

25 El camino 4' de las piezas en bruto engomadas por las
dos caras, camino que preferentemente discurre horizontal-
mente por debajo de la máquina, está hecho en forma de vía
de secado. Por debajo del camino 4' está dispuesto un canal
de aire caliente 9 y, por encima del mismo, un correspondien-
te canal de aire caliente 9'. Ambos canales tienen en su lado
vuelto hacia las piezas en bruto, una pared 10 ó 10' de cha-
30 pa perforada o similares, de la que fluye el aire caliente

23 NOV. 19



1 que sirve para secar el látex y que es alimentado a los canales de aire caliente, de la manera conocida, por un ventilador a través de un calentador, que no ha sido representado, en cantidad y temperatura regulables.

5 Las piezas en bruto secas, todavía en posición escalonada, son conducidas en 4" hacia arriba conforme a la línea dibujada con trazo grueso. En 11 son separadas una a una de dicho escalonamiento, recorren entonces individualmente y una tras otra la máquina plegadora, sobre el camino 12 dibujado con trazos y puntos, siendo depositadas en 13, ya terminadas de plegar, sobre la mesa de clasificación de la máquina.

15 La fig. 2 representa la disposición de dos mecanismos de engomado a pincel, situados uno frente al otro y por entre los cuales son movidas las piezas en bruto escalonadas sobre su camino 4, en la dirección de la flecha. Al mismo tiempo sale látex en los puntos de contacto con las piezas en bruto, a través de una ranura estrecha, regulable en una forma que no ha sido representada, desde el espacio interior de cada uno de los mecanismos engomadores, siendo aplicado

20 uniformemente sobre el papel.

25 La gran ventaja de la disposición de acuerdo con el invento de los dos mecanismos engomadores a ambos lados del camino de las piezas en bruto escalonadas y exactamente uno frente al otro, reside en que cada uno de los mecanismos engomadores puede servir para el otro mecanismo engomador como soporte apoyado contra la capa de látex todavía húmeda de las piezas en bruto escalonadas, lo que únicamente puede conseguirse de este modo. Con ello resulta posible el engomado simultáneo de las dos caras de las piezas en bruto y

30



23 NOV 1954

1

el secado simultáneo de las mismas en una vía de secado reducida a la mitad del largo respecto a las máquinas conocidas.

5

El invento no debe considerarse limitado a la máquina representada a manera de ejemplo, en la que las piezas en bruto son alimentadas una a una, totalmente separadas de la pila. Incluye también máquinas que escalonan ya las piezas en bruto en la alimentación.

10

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

- REIVINDICACIONES -

15

1. Una máquina para la confección de sobres para cartas, bolsas planas o similares, con solapa de cierre autoadhesiva, en la que las piezas en bruto son hechas pasar en posición escalonada a lo largo de mecanismos de engomado para la aplicación de látex o pegamentos similares, uno de los cuales aplica látex, desde uno de los lados de las piezas en bruto escalonadas, sobre los bordes al descubierto de las solapas de cierre, mientras que el otro lo hace, desde el otro lado de las piezas en bruto escalonadas, sobre los bordes al descubierto del futuro dorso de la envoltura, estando las piezas en bruto apoyadas por el lado opuesto, y hallándose dispuesta detrás de cada mecanismo engomador una vía de secado para el látex aplicado, caracterizada porque los dos mecanismos engomadores están dispuestos uno frente al otro, a ambos lados de las piezas en bruto movidas escalonadamente, de modo que cada mecanismo engomador sirve al de enfrente como soporte de las piezas en bruto escalonadas, y porque las vías de secado siguientes a los mecanismos engomadores están reunidas para formar una sólo vía de secado, que seca las pie-

20

25

30



1 zas en bruto escalonadas, recién engomadas, al mismo tiempo desde arriba y desde abajo.

5 2. Una máquina de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por estar dispuestos uno frente a otro dos mecanismos engomadores con rodillos de aplicación.

3. Una máquina de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por estar dispuestos uno frente al otro dos mecanismos de engomado a pincel.

10 4. Una máquina de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada por estar un mecanismo de engomado a pincel dispuesto frente a un mecanismo engomador con rodillo de aplicación.

15 5. Una máquina de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizada porque la vía de secado está dispuesta por debajo de la máquina.

6. Se reivindica por último, como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: "UNA MAQUINA PARA LA CONFECCION DE SOBRES PARA CARTAS, BOLSAS PLANAS O SIMILARES".

20 Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de nueve páginas mecanografiadas y dibujos que se acompañan.

Madrid, 23 de Noviembre 1.967
BERNARDO UNGRIA

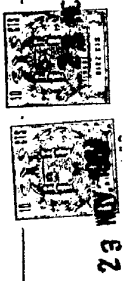
P.P.

25

30

347538

347538



23 NOV 1967

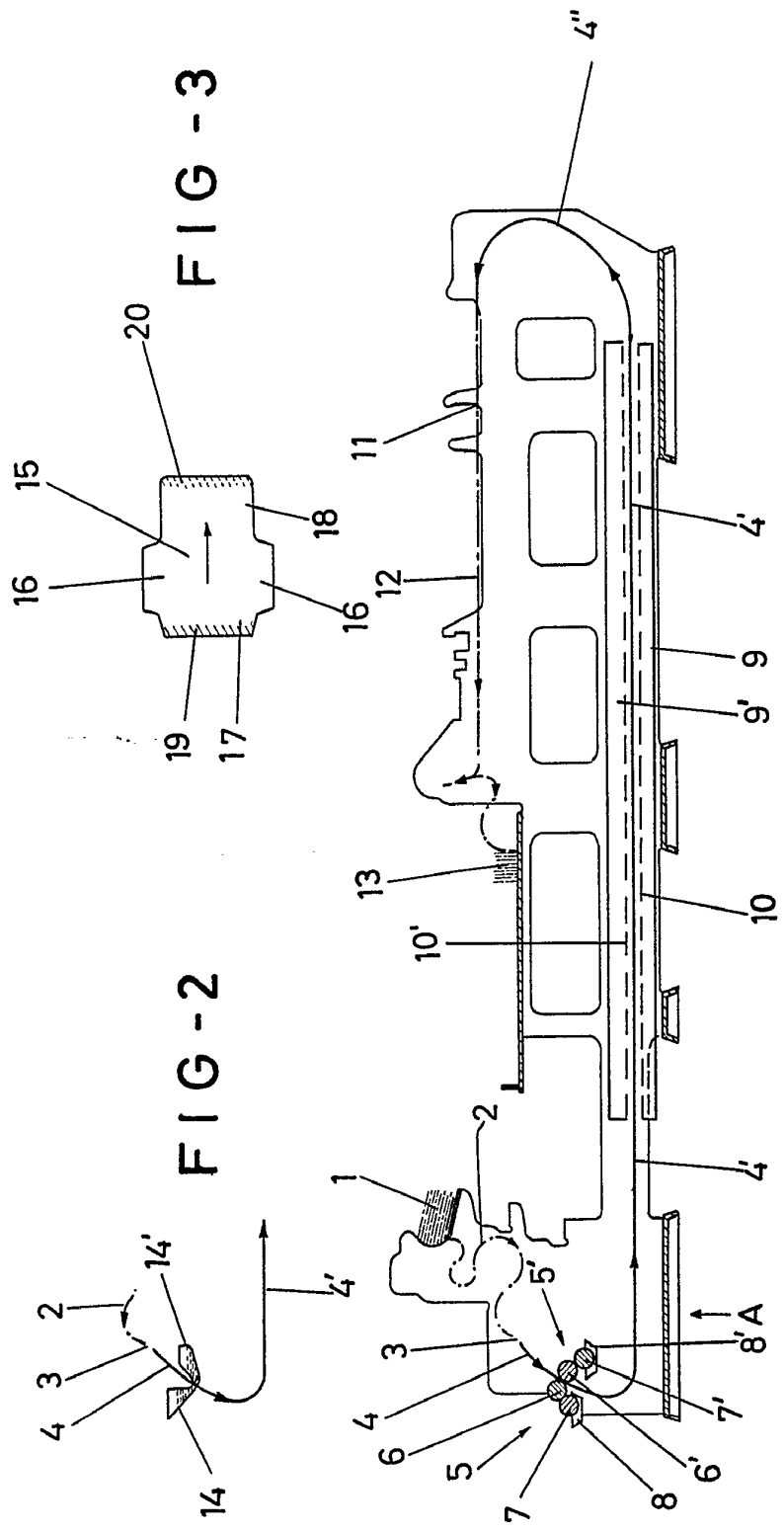


FIG-1

FIG-2

FIG-3

ESCALA VARIABLE
 Madrid, 23 de Noviembre de 1967
 BERNARDO UNGRIA
 P. P.

347538

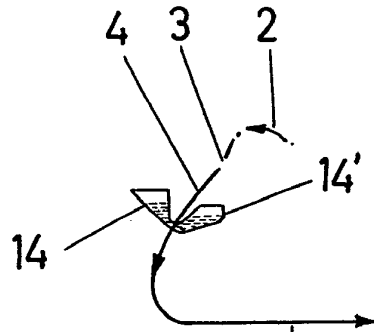


FIG-2

19 —
17 —

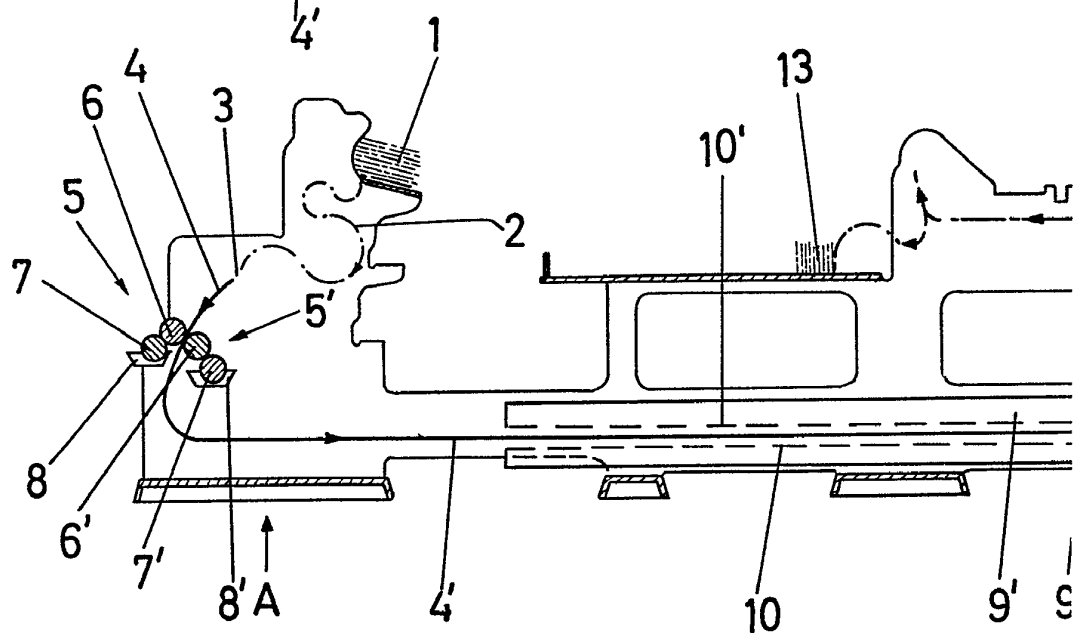


FIG-1

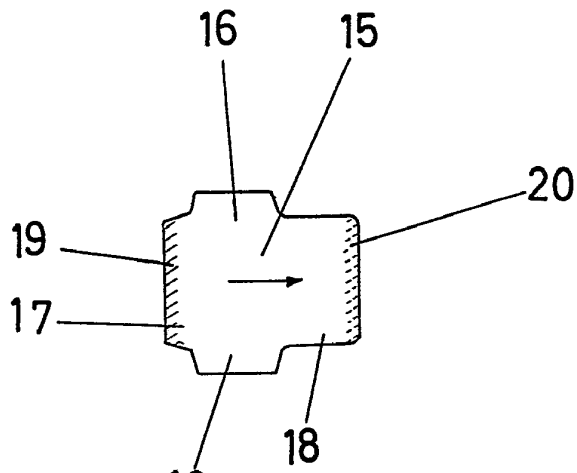


FIG - 3

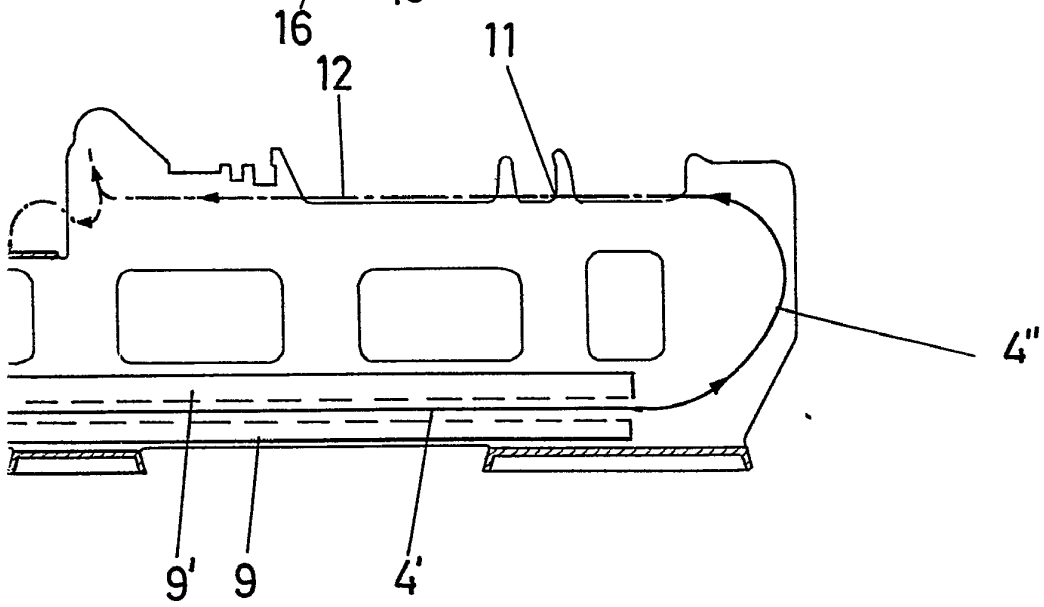


FIG - 1

ESCALA VARIABLE

Madrid, 23 de Noviembre de 1967

BERNARDO UNGRIA

P. P.