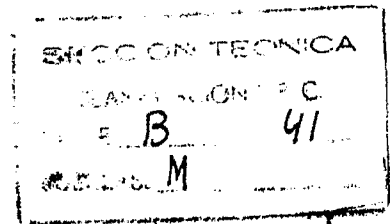


362441

PATENTE DE INVENCION



MEMORIA DESCRIPTIVA

Sobre:

"MAQUINA ESTAMPADORA DE CINTA".

Solicitante: La firma norteamericana: DYMO INDUSTRIES, INC.
6701 Bay Street. EMERYVILLE, California (U.S.A).

Inventor: Mr. JOHN MC-MAHON.



13 ENE. 1960

La presente invención se relaciona en general con máquinas estampadoras en las que se avanza una tira alargada de material estampable, con incrementos, a través de la máquina.

5. Es por consiguiente un importante objeto de la invención proporcionar una máquina estampadora en la que pueda variarse selectivamente el incremento de avance de la cinta estampable con mayor facilidad y con un dispositivo mecánicamente simplificado.
10. La invención puede describirse en líneas generales como una máquina estampadora en la que se avanza una tira alargada de material estampable con incrementos de longitud selectivamente variable mediante un cilindro de alimentación accionado por una palanca activadora oprimible, conectada por medio de una varilla a una palanca acodada que se acopla al cilindro de alimentación mediante un embrague durante la bajada de la palanca para poner en rotación al cilindro de alimentación hasta que la palanca acodada entra en contacto con un tope, siendo selectivamente variable la posición de éste para cambiar el desplazamiento de la palanca acodada y por consiguiente el movimiento angular del cilindro de alimentación, sirviendo el continuado descenso de la palanca, después de establecer contacto con el tope la palanca acodada, para
15. accionar al dispositivo estampador a fin de estampar un carácter en el material de la tira.
- 20.
- 25.

Con referencia ahora a los dibujos:

La figura 1ª es una vista en planta de una máquina estampadora construida de acuerdo con la invención.

30. La figura 2ª es una vista en alzado terminal de



la máquina estampadora de la figura 1ª.

La figura 3ª es una vista en sección transversal, parcialmente esquemática, tomada a lo largo de la línea 3-3 de la figura 1ª.

5. La figura 4ª es una vista en planta inferior de una porción de la máquina estampadora mostrada en la figura 3ª.

10. La figura 5ª es una vista en sección transversal similar a la figura 3ª, pero con las partes componentes en otra posición de funcionamiento.

La figura 6ª es una vista en sección transversal similar a la figura 5ª, pero con las partes componentes en otra posición de funcionamiento.

15. La figura 7ª es una vista esquemática ampliada de una porción de la máquina estampadora, que muestra la inserción de un suministro procedente de un depósito; y

La figura 8ª es una vista similar a la figura 7ª, con el depósito insertado y asegurado.

20. Con referencia a los dibujos, se ilustra en su conjunto en 10 (figuras 1ª y 2ª) una máquina estampadora construida de acuerdo con la invención, que como se ve es un modelo para superficie superior de pupitre, accionado a mano. La máquina 10 tiene un cuerpo o armazón 12

25. de una configuración general que actúa de soporte para la máquina y del que penden unos pies 13 que sustentan al armazón sobre la superficie superior de un pupitre o mesa. La máquina se destina a estampar indicaciones seleccionadas en una tira alargada de material estampable, tal como la variedad de resinas termoplásticas actualmente existentes en forma de cinta plástica. Como se ve en

30.



las figuras 1ª y 2ª, se suministra una cinta estampable 14 en forma de bobina o rollo 16 colocado dentro de un depósito de cinta 18 recibido en el interior de una cavidad 20 situada junto al fondo 22 del armazón de la máquina. Esta tiene unos lados opuestos 24 y 26 y una cubierta superior 28, así como un fondo 22.

Volviendo ahora a las figuras 3ª y 4ª, así como a las 1ª y 2ª, el estampado de la cinta 14 se efectúa en una estación estampadora 30 en la que se hallan dispuestos unos medios estampadores mostrados en forma de conjunto 32 de troquel estampador activado por un miembro accionador 34 montado para un movimiento alternativo en el armazón 12 y sustentado en su posición debajo del conjunto de troquel. Este conjunto es uno de una serie de ellos situados en la periferia de la rueda selectora 36, que está montada sobre el armazón 12 para su rotación alrededor de un eje 38 mediante giro de un botón 40, de manera que cualquiera de la serie de conjuntos de troquel pueda situarse en la estación de estampado 30 para estampar indicaciones seleccionadas en la cinta 14. La rueda selectora 36 está constituida por los discos superior e inferior 42 y 44 respectivamente, uno de los cuales sostiene al troquel y el otro al punzón de cada conjunto de troquel. Como mejor se ve en la figura 1ª, el disco superior 42 está provisto de caracteres visibles 46 en su cara exterior, correspondientes a las indicaciones que pueden estamparse mediante los conjuntos de troquel seleccionables. Los caracteres visibles están situados a lo largo de la periferia de la rueda selectora 36, de tal manera que cuando se sitúa un particular conjunto -



de troquel en la estación estampadora 30, puede observarse el correspondiente carácter visible por una ranura selecto ra 48 dispuesta en el armazón 12.

5. La cinta 14 se proporciona desde el rollo de su ministro 16 a través de un conducto 49 situado en el depó sito 18 y se avanza a lo largo de una trayectoria de des- plazamiento hacia la estación estampadora 30 mediante dis positivo de avance 50, que incluye un cilindro de alimentac ión 52 provisto de una superficie de alimentación 54 -
10. que retiene friccionalmente a la cinta en el punto en que un rodillo libre 56 la presiona contra la superficie de - alimentación mencionada y hace avanzar a la cinta con in- crementos prescritos, mediante rotación en dirección con- traria a las agujas del reloj, de la manera que se expli- cará más adelante.
- 15.

- El estampado de la cinta 14 se efectúa oprmien do la palanca accionadora 60, que está articuladamente - montada sobre el armazón 12 en 62, para mover a la cita- da palanca accionadora desde una posición de reposo, mos- trada en la figura 3ª, hacia una posición totalmente des- cendida, que se ilustra en la figura 6ª. Tal descenso de la palanca accionadora hace girar a un brazo de palanca solidario 64 en la dirección de las agujas del reloj, des plazando así a una varilla 66, que está articulada en el
20. brazo de palanca 64 en 68, hacia la derecha según se ve - en la figura 5ª. En el otro extremo de la varilla 66 hay una muesca 70 que es normalmente impulsada hacia su aco- plamiento con un pasador 72 de la palanca acodada, por me dio de un resorte impulsor 74. El pasador 72 se proyecta axialmente desde la palanca acodada 76, que está apoyada
- 25.
- 30.



para un movimiento articulado coaxialmente con el cilindro de alimentación 52 e incluye un brazo 78 proyectado radialmente, que se desplaza ahora en dirección contraria a las agujas del reloj a lo largo de una trayectoria arqueada.

5. Un tope 80 se encuentra en esta trayectoria arqueada del brazo 78 de la palanca acodada y se muestra en forma de bloque 82 provisto de una primera superficie de apoyo 84 y una segunda 86, fijándose el bloque 82 a un árbol 88 - que está montado para su rotación en el armazón, de manera que el bloque pueda ajustarse al objeto de colocar --
10. una de las citadas superficies de apoyo primera y segunda directamente en la trayectoria del brazo de la palanca acodada. Así, el miembro 76 de dicha palanca acodada girará en dirección contraria a las agujas del reloj hasta que el brazo 78 de esta palanca forme contacto con una superficie de apoyo, que en este caso es la primera superficie 84 mostrada directamente situada en la trayectoria de dicho brazo de palanca.
- 15.

- Como mejor se ve en las figuras 3ª y 4ª, la palanca acodada 76 está interconectado con el cilindro de alimentación 52 por medio de un embrague 90 que acopla a dicha palanca 76 con el cilindro de alimentación, de tal manera que tras un movimiento de tal palanca en sentido contrario a las agujas del reloj, el cilindro de alimentación sea puesto igualmente en rotación en dirección -
20. contraria a las agujas del reloj, para hacer avanzar a - la cinta 14 a lo largo de su trayectoria de desplazamiento hacia la estación de estampado 30. Así, el incremento de avance de la cinta se regula mediante el desplazamiento angular de la palanca acodada que, a su vez, se -
 - 25.
 - 30.



- mide mediante la colocación del particular reborde de apoyo del tope 80 en la trayectoria de desplazamiento del brazo 78 de la palanca acodada 76. Por consiguiente, el incremento de avance puede cambiarse fácilmente mediante la
5. simple rotación del árbol 88 sobre el que está montado el bloque 82, para presentar cualquiera de las superficies - de apoyo primera o segunda al brazo de la palanca acodada. Como mejor se ve en las figuras 1ª y 2ª, el árbol 88 sostiene una palanca selectora 92 que puede impulsarse a cualquier
10. de dos posiciones al objeto de ajustar el bloque y cambiar la distancia arqueada entre la posición de reposo del brazo de palanca acodada y una superficie de apoyo, - cambiando así el incremento de avance de la cinta 14.

- Tras el continuado descenso de la palanca accionadora 60, la palanca acodada 76 no puede desplazarse más; sin embargo, la fuerza ejercida por el brazo de palanca 64 sobre la varilla 66 vencerá a la fuerza impulsora del resorte 74, de manera que la muesca 70 sea impulsada a desacoplarse del pasador 72 de la palanca acodada, continuando la varilla su desplazamiento hacia la derecha, según se ve en la figura 6ª, sin requerir un ulterior desplazamiento de la palanca acodada, sirviendo así el dispositivo de muesca y pasador de mecanismo de movimiento perdido. Tal descenso continuado de la palanca accionadora
15. hará girar a un miembro de leva solidario 94 para impulsar al miembro accionador 34 verticalmente hacia arriba a su contacto con una porción del disco inferior 44 y continuará tal movimiento del miembro accionador 34 hasta - que active al conjunto de troquel situado en la estación
20. de estampado 30 y se efectúa un estampado en la cinta --
- 25.
- 30.



14.

Quando la palanca accionadora 60 alcanza su posición totalmente descendida, como se ve en la figura 6ª, se completa el estampado y se suelta dicha palanca 60.

5. Al soltarse, un resorte de retorno 96 que se extiende entre el armazón 12 y un segundo brazo de palanca 98 solidario de la palanca 60, devolverá a ésta a su posición de reposo, girando al primer brazo 64 en dirección contraria a las agujas del reloj y llevando a la varilla 66 hacia la izquierda, para acoplar de nuevo la muesca 70 con el pasador 72 de la palanca acodada y desviar a ésta de nuevo a su primera posición. Tal movimiento articulado de la palanca acodada puede efectuarse sin movimiento del cilindro de alimentación en la dirección de las agujas del reloj, en virtud del embrague 90, que libera a la palanca acodada para su rotación en el sentido de las agujas del reloj respecto al cilindro de alimentación, como se explicará seguidamente.

20. Como mejor se ve en la figura 4ª, un árbol 100 está apoyado para su rotación dentro del armazón 12 de la máquina y el cilindro de alimentación 52 está fijado al árbol 100 para su rotación con él. El cilindro de alimentación 52 puede girarse en dirección contraria a las agujas del reloj mediante desplazamiento en tal sentido de un dispositivo accionador mostrado en forma de palanca acodada 76, pero se mantiene en posición estacionaria durante el desplazamiento de la palanca acodada en el sentido de las agujas del reloj, en virtud del embrague 90. Así, el cilindro de alimentación 52 incluye un árbol 102 provisto de unas porciones 104 y 106 extendi-



- das axialmente desde cada extremo del citado árbol. La palanca acodada 76 está provista de un tambor solidario 108 que tiene un diámetro externo igual al diámetro externo de la porción 104 del árbol 102 y que está montado
5. coaxialmente con ella sobre el eje 100 para su rotación respecto al mismo y al cilindro de alimentación. Un primer resorte helicoidal 110 del embrague acopla al tambor 108 y a la porción yuxtapuesta 104 del árbol 102 y tiene un diámetro interno suficientemente pequeño para que las
10. vueltas del resorte 110 retengan al tambor y a la porción del árbol 102 durante el desplazamiento de la palanca acodada 76 en sentido contrario a las agujas del reloj y activen al embrague 90 para poner en rotación al cilindro de alimentación 52 en el mismo sentido y hacer avanzar a
15. la cinta 14 correspondientemente. Sin embargo, las vueltas del resorte 110 del embrague están orientadas de tal manera que al girar el tambor 108 en la dirección de las agujas del reloj, la retención del citado resorte 110 puede relajarse de manera que el embrague 90 quede desactivado y pueda efectuarse la rotación relativa entre el tambor 108 y la porción 104 del árbol 102. Orientando las vueltas del resorte helicoidal 110 del embrague de tal manera que la trayectoria de la espiral seguida por tales vueltas avance desde la palanca acodada hacia el cilindro de alimentación, al seguirse la espiral en la dirección de las agujas del reloj en la figura 3ª, se verá que la rotación del tambor 108 en sentido contrario tenderá solamente a contraer en sentido radial al citado resorte 110 y por lo tanto a acentuar la retención ejercida por
20. el mismo sobre el tambor 108 y la porción 104 del árbol
- 25.
- 30.



102, mientras que la rotación del tambor en el sentido de las agujas del reloj tenderá a extender radialmente al resorte 110 y a relajar la retención. Un segundo resorte helicoidal 112 del embrague acopla la porción 106 del árbol 102 a un saliente cilíndrico yuxtapuesto 114, que se proyecta desde el armazón 12 de la máquina 10. Las vueltas del resorte 112 del embrague están orientadas opuestamente a las del primer resorte 110, de manera que la trayectoria de la espiral seguida por las vueltas del segundo resorte avanza desde el saliente 114 hacia el cilindro de alimentación, al seguirse la espiral en dirección contraria a las agujas del reloj en la figura 3ª. Así, el segundo resorte 112 del embrague tenderá a contraer y retener firmemente a la porción 106 del árbol 102 y al saliente yuxtapuesto 114 tras cualquier intento de rotación del cilindro de alimentación en la dirección de las agujas del reloj, pero el resorte 112 tenderá a dilatarse radialmente y se relajará la retención para permitir una rotación del cilindro de alimentación en sentido contrario al anteriormente expuesto. Como el saliente 114 es solidario del armazón 12 de la máquina y por lo tanto queda fijado contra toda rotación, se verá que el movimiento de la palanca acodada 76 en la dirección de las agujas del reloj hará que el segundo resorte 112 del embrague retenga a la porción 106 del árbol 102 y mantenga estacionario al cilindro de alimentación, mientras el primer resorte de embrague 110 relaja su retención y permite la rotación del tambor 108 respecto a la porción 104 del árbol 102 del cilindro de alimentación estacionario. Al moverse la palanca acodada 76 en dirección contraria a las agujas -



del reloj, el primer resorte de embrague 110 retendrá al tambor 108 y a la correspondiente porción 104 del árbol 102 para accionar al cilindro de alimentación en aquella dirección, mientras el segundo resorte de embrague 112 -

5. relaja su retención y permite tal rotación. Es evidente que el mecanismo de embrague anteriormente descrito permite el avance de la cinta 14 con un incremento de cualquier longitud seleccionada, cuya longitud es definida -

10. por la magnitud del desplazamiento de la palanca acodada 76 en sentido contrario a las agujas del reloj. Por consiguiente, el tope 80 puede dotarse de un reborde de apoyo en cualquier punto deseado para conseguir el incremento que interese.

Al completarse el último estampado deseado, la

15. cinta 14 puede hacerse avanzar y el artículo estampado - completo puede cortarse de la cinta mediante un dispositivo cortador mostrado en forma de empuñadura seccionadora 120 (véanse figuras 1ª a 3ª) montada para un movimiento articulado sobre el armazón 12, de tal manera que el

20. descenso de la citada empuñadura 120 eleve a un yunque - 122 (figura 3ª) situado por debajo de la trayectoria de la cinta 14. Tal movimiento ascendente del yunque 122 pondrá a la cinta 14 contra las cuchillas cortantes 124 y 126 montadas encima de la trayectoria de desplazamiento de aquélla. La cuchilla 124 cortará entonces a la -

25. cinta, mientras que la cuchilla 126 establece una lengüeta en el extremo cortado del artículo estampado completo, para facilitar la subsiguiente retirada de una - tira de apoyo que generalmente se encuentra presente como parte del material de tira estampable. Al completar

30.



se la operación de corte, se suelta la empuñadura cortante y el yunque vuelve con dicha empuñadura a sus posiciones normales de reposo, como se ve en la figura 3ª.

- Es de destacar que el avance de la cinta 14 sin estampado de la misma, puede efectuarse manualmente mediante rotación del botón 128 fijado al árbol 100 sobre el que está montado el cilindro de alimentación 52, o mediante descenso de la palanca accionadora 60 hasta el punto en que el brazo 78 de la palanca acodada entra en contacto con la superficie de apoyo 84 del tope 80. Como el descenso continuado de la palanca accionadora más allá del punto en que el brazo de la palanca acodada forma contacto con la superficie de apoyo del tope requiere una adicional fuerza accionadora para vencer el empuje del resorte 74 y efectuar el desacoplamiento de la muesca 70 respecto al pasador 72 de la palanca acodada, resulta factible ahora obtener un incremento exactamente medido del avance de la cinta 14 sin efectuar un estampado, simplemente interrumpiendo el descenso de la palanca accionadora al detectarse el notable incremento requerido en dicha fuerza accionadora y dejando que la palanca vuelva a su posición de reposo. Así, la disposición de los medios accionadores permite un simplificado procedimiento para obtener un exacto espaciamiento, cuando se desee, a todo lo largo de la cinta.
- 5.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.

- La rueda selectora 36 puede retirarse del armazón de la máquina y sustituirse por cualquiera de una serie de ruedas selectoras provistas de una variedad de caracteres estampables de diferentes estilos y tamaños, simplemente retirando el eje 38 del armazón y deslizando la rueda selectora 36 lateralmente fuera de la máquina.
- 30.



Como la máquina 10 está construida para su uso con cintas de varias anchuras y con ruedas selectoras provistas de medios estampadores de diversos tamaños, es importante que el depósito 18 de suministro de cinta sea fácilmente retirado y sustituido cuando se desee. Tal facilidad requiere que cualquier cinta que se pase a través de la máquina sea fácilmente retraida para la retirada de un depósito de aquélla. La retracción de la cinta es ordinariamente impedida mediante la retención de la misma entre la superficie de alimentación 54 y el rodillo libre 56. -

5. Para interrumpir esta retención, el rodillo libre 56 está montado para su rotación sobre un árbol 130, como se ve en las figuras 7 y 8, cuyo árbol es sostenido por una jamba 132 de un miembro de sustentación 134 que está montado para un movimiento articulado sobre el armazón por medio de un pasador 136. Una segunda jamba 138 del miembro de sustentación se extiende hacia la cavidad 20 y presenta un detén 140 en su extremo. Cuando el depósito 18 se encuentra en posición dentro de la máquina, el cuello 142 del depósito presiona contra la segunda jamba 138 del miembro de sustentación 134, impulsado así a éste en dirección contraria a las agujas del reloj y al rodillo libre contra la superficie del cilindro de alimentación. Al retirarse el depósito de la máquina, como se ve en la

10. figura 7^a, el miembro de sustentación puede articularse libremente en la dirección de las agujas del reloj, suprimiendo así el empuje del rodillo libre hacia el cilindro de alimentación y permitiendo que el primero se desplace transversalmente para suprimir la retención sobre la cinta 14 que se extiende entre tales rodillo y cilin-

15.

20.

25.

30.



- dro. Tanto la primera como la segunda jambas del miembro de sustentación son elásticamente desviables; por consiguiente, al insertarse el depósito en la máquina, como se ve en la figura 8ª, el estribo 144 situado en el cuello del depósito rebasará al detén 140 y se acoplará al detén para asegurar al depósito en su posición en la máquina. Al mismo tiempo, el rodillo libre 56 será elásticamente impulsado hacia el cilindro de alimentación 52.
- 5.
10. A fin de acomodar diferentes anchuras de cinta, pueden elevarse o descenderse selectivamente un par de guías marginales 150 para los lados de la cinta, al objeto de establecer una angostura de anchura correcta, correspondiente a la anchura de la cinta 14, entre la estación de estampado 30 y el dispositivo cortante (véase figura 3ª). Las guías 150 son elevadas o descendidas mediante rotación de una leva 152 fijada a un árbol 154 montado para su rotación en el armazón 12 y accionado por otra palanca accionadora 156 (figuras 1ª y 2ª) que se proyecta a través del panel superior de la máquina.
- 15.
20. Se comprenderá que la anterior descripción detallada de una versión preferida de la invención se ofrece solamente como ejemplo. Pueden modificarse varios detalles de diseño y construcción sin apartarse del verdadero espíritu y ámbito de la invención, espuestos en las adjuntas reivindicaciones.
- 25.

N O T A

- La Patente de Invención que se solicita por veinte años para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "MAQUINA ESTAMPADORA DE CINTA", con
- 30.



Prioridad de la Demanda de Patente en U.S.A. Serial nº 700.114 de fecha 24 de Enero de 1.968, según las características esenciales de las siguientes:

REIVINDICACIONES

5. 1ª.- Máquina estampadora de cinta, en la que se hace avanzar una tira alargada de material estampable a lo largo de una trayectoria de desplazamiento desde un suministro de tira a una estación de estampado, con incrementos de longitud selectivamente variada, cuya máquina incluye un armazón, una palanca accionadora montada sobre el armazón para un movimiento alternativo entre una posición de reposo y una posición totalmente descendida; medios de alimentación para retener y hacer avanzar a la tira en respuesta al accionamiento de la citada palanca, cuyos medios de alimentación incluyen un cilindro montado para su rotación sobre dicho armazón alrededor de un eje y provisto de una superficie de alimentación que intercepta la citada trayectoria de desplazamiento; medios accionadores montados en el referido armazón para su movimiento coaxial con el cilindro de alimentación; una varilla que interconecta la palanca accionadora con los medios accionadores para mover a éstos últimos entre una primera y una segunda posiciones en respuesta al movimiento de la palanca accionadora hacia y desde la posición descendida;
10. un embrague que acopla los medios accionadores con el cilindro de alimentación para la rotación de éste con movimiento de tales medios desde la primera posición a la segunda durante el movimiento de la palanca accionadora desde la posición de reposo hacia la posición descendida, y
15. que desacopla a los medios accionadores respecto al cilin
- 20.
- 25.
- 30.



- dro de alimentación durante el movimiento de los primeros desde la segunda posición a la primera y durante el movimiento de la palanca desde la posición descendida a la posición de reposo; medios para limitar selectivamente el movimiento de los medios accionadores a fin de cambiar selectivamente la distancia entre la primera y segunda posiciones mencionadas de los citados medios y variar así la longitud del incremento de dicha tira avanzado por el cilindro de alimentación; un dispositivo de movimiento perdido entre la varilla y los medios accionadores para permitir el movimiento continuado de la palanca accionadora a la posición totalmente descendida después de que los medios accionadores alcanzan su segunda posición; y medios estampadores en la estación de estampado para estampar dicha tira en respuesta al movimiento continuado de la palanca accionadora.
- 5.
- 10.
- 15.

- 2ª.- Máquina estampadora de cinta, según la reivindicación 1ª, en la que los citados medios accionadores incluyen una palanca acodada montada en dicho armazón para un movimiento articulado coaxial con el cilindro de alimentación y que incluye un brazo radialmente proyectado; en la que un tope se halla montado en el armazón, en la trayectoria de desplazamiento de dicho brazo; la citada varilla interconecta a la palanca accionadora con la palanca acodada para articular a ésta última entre una primera y una segunda posiciones y mover al brazo hacia y desde el referido tope en respuesta al movimiento de la palanca accionadora hacia y desde la posición descendida, limitándose el desplazamiento angular de la palanca acodada mediante contacto del brazo con dicho tope; el em--
- 20.
- 25.
- 30.



- brague acopla a la palanca acodada con el cilindro de alimentación para la rotación de éste con el movimiento de dicha palanca acodada desde la primera a la segunda posición de la misma durante el movimiento de la palanca accionadora desde la posición de reposo hacia la posición descendida y desacopla a la palanca acodada respecto al cilindro de alimentación durante el movimiento de aquélla desde la segunda posición hacia la primera; incluyendo el citado medio -
5. destinado a limitar selectivamente el movimiento de los -
10. medios accionadores unos elementos para cambiar selectivamente la situación del tope a lo largo de la trayectoria de desplazamiento del brazo, para cambiar selectivamente dicho desplazamiento angular y la longitud del incremento de la tira avanzado por el cilindro de alimentación.
15. 3ª.- Máquina estampadora de cinta, según la reivindicación 2ª, en la que el citado tope incluye un bloque montado en dicho armazón para un movimiento articulado respecto al mismo, incluyendo asimismo por lo menos dos superficies de apoyo, cualquiera de cuyas superficies puede situarse en la trayectoria de desplazamiento del brazo mediante movimiento articulado del bloque, quedando situada una de tales superficies de apoyo, cuando se coloca en la trayectoria de desplazamiento del brazo, más lejos de la primera posición de éste que la otra superficie de apoyo, --
20. cuando se sitúa en dicha trayectoria de desplazamiento.
25. 4ª.- Máquina estampadora de cinta, según la reivindicación 2ª, en la que el citado dispositivo de movimiento perdido incluye un pasador proyectado axialmente desde la referida palanca acodada, una muesca en dicha varilla y
30. medios que impulsan a ésta contra el pasador y a la muesca



hacia su acoplamiento con el pasador durante el movimiento de la palanca acodada con la varilla, permitiendo dichos medios impulsores el desacoplamiento de la muesca respecto al pasador tras el contacto del brazo con el tope.

5. 5ª.- Máquina estampadora de cinta, según la reivindicación 2ª, en la que dicho embrague comprende un primer resorte helicoidal que acopla a la palanca acodada y al cilindro de alimentación e incluye vueltas que rodean y se acoplan por lo menos a una porción de la palanca acodada, rodeando y acoplándose por lo menos también a una porción del cilindro de alimentación, siguiendo dichas vueltas una trayectoria de revolución helicoidal en una primera dirección de revolución dispuesta para acoplarse funcionalmente a la palanca acodada y al cilindro de alimentación para su movimiento concurrente durante el movimiento de la palanca acodada desde la primera a la segunda posición mencionada de la misma y para permitir el movimiento de dicha palanca respecto al cilindro de alimentación durante el movimiento de aquélla desde su segunda posición a la primera; y un segundo resorte helicoidal que acopla al cilindro de alimentación y al armazón y que incluye vueltas que rodean y se acoplan por lo menos a una porción del cilindro de alimentación, rodeandã y acoplándose también por lo menos a una porción del armazón, cuyas vueltas siguen una trayectoria helicoidal de revolución en una segunda dirección opuesta a la primera y se hallan dispuestas para permitir la rotación del cilindro de alimentación en dirección de avance de la tira y evitar el movimiento de dicho cilindro en dirección opuesta.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



- 6ª.- Máquina estampadora de cinta, según la reivindicación 2ª, en la que los citados medios de alimentación incluyen un rodillo libre, comprendiendo además dicha máquina medios de montaje de este rodillo libre para su rotación alrededor de un eje paralelo al eje de rotación del cilindro de alimentación y para un movimiento transversal hacia y desde la superficie de alimentación del citado cilindro; y medios para impulsar al rodillo libre hacia la superficie de alimentación mencionada en respuesta a la presencia de un suministro de material de tira en dicha máquina y para permitir el alejamiento transversal del rodillo libre respecto a la superficie de alimentación en respuesta a la ausencia de un suministro de tira en la máquina.
- 5.
- 10.

7ª.- "MAQUINA ESTAMPADORA DE CINTA".

15. Según queda sustancialmente descrito en la presente Memoria Descriptiva, que consta de diez y nueve hojas escritas a máquina por una sola cara y acompañada de dibujos.

Madrid, 13 de Enero de 1969.

DYMO INDUSTRIES, INC.

P.P.

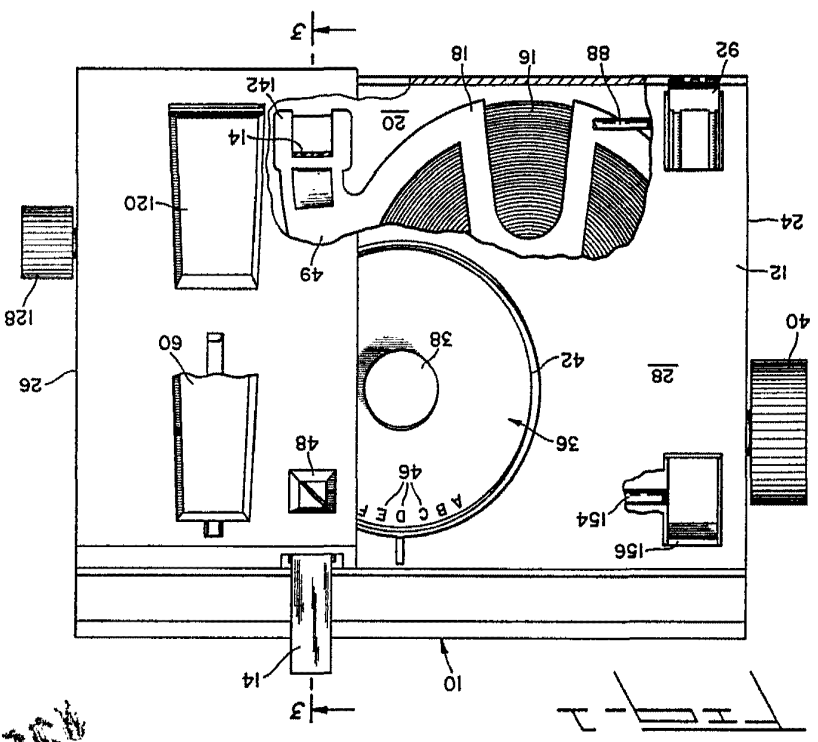
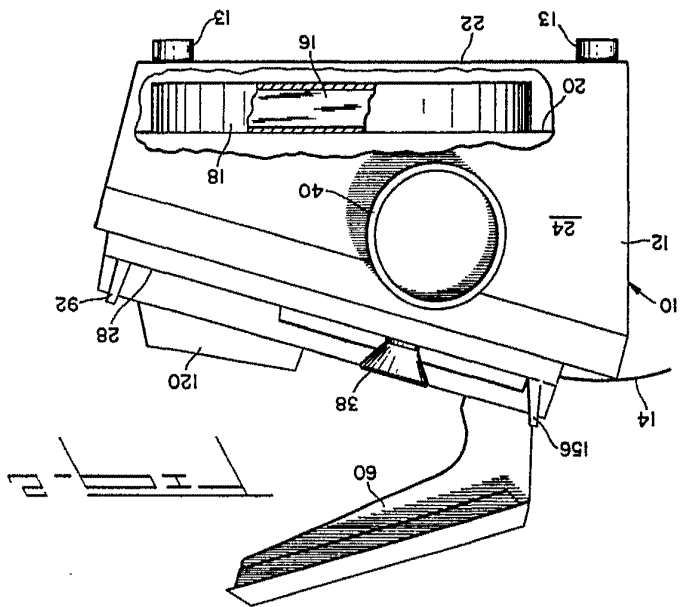
FRANCISCO GARCIA CABREDO
P P

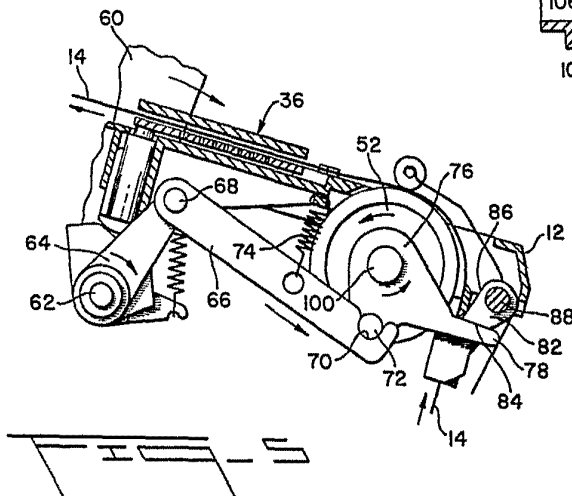
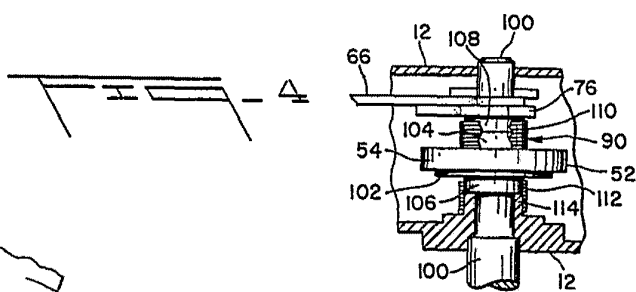
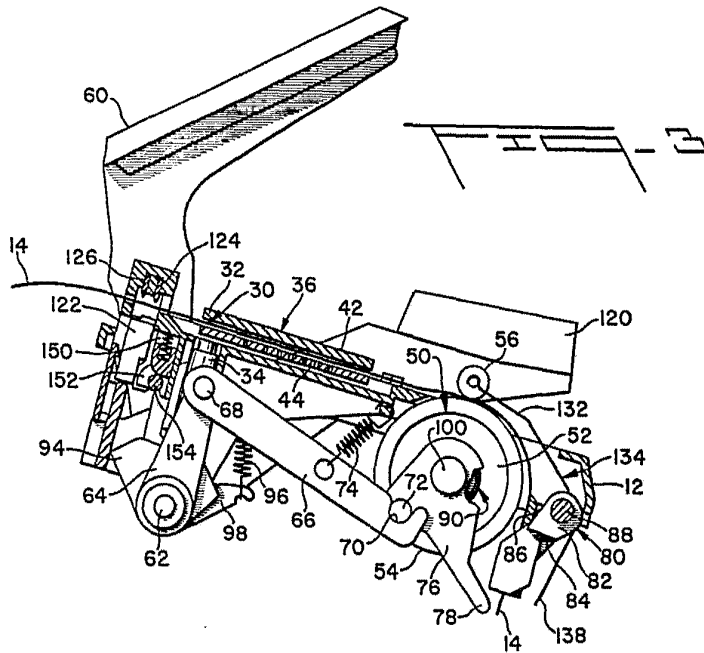
Firmado: M. Dolores Jorquera

Proprietario: Mr. D. J. ...

[Handwritten signature]
Madrid 9 ENO 1965
DYMO INDUSTRIES, INC.
P. FRANCISCO GARCIA CABRERO
P.R.

Escaleta variable



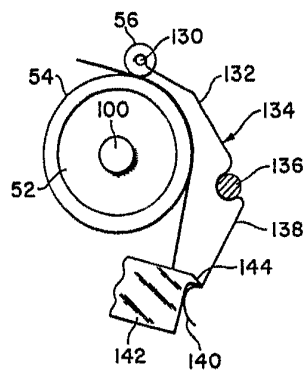
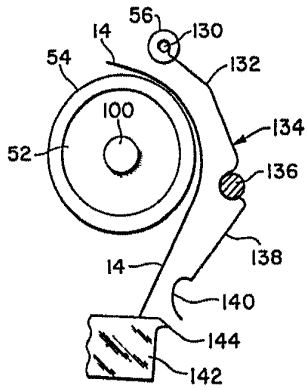
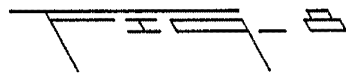
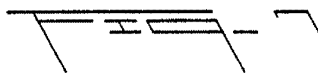
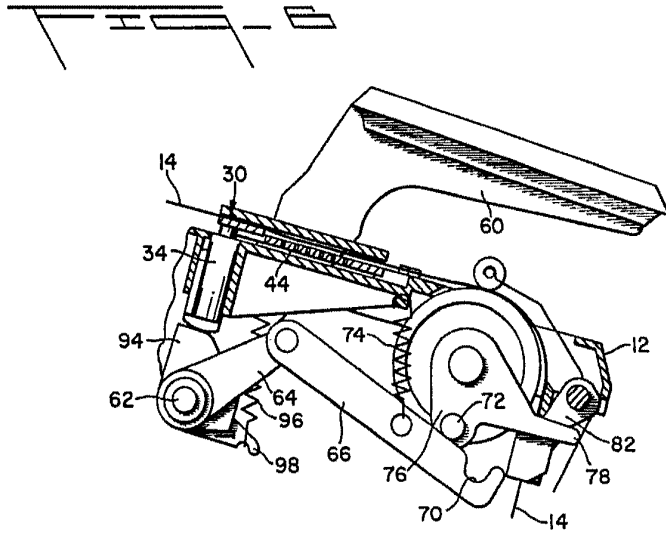


Escala variable

Madrid, 1953
DYMO INDUSTRIES, INC.
P. R.

FRANCISCO GARCIA CABREZO
P. R.

Firmado: M.ª Dolores Jorquera



Escala variable

Madrid 13 ENE. 1968

DYMO INDUSTRIES, INC.

P. P.

FRANCISCO MARCIA CARRANZO

P. P.

Firmado M.ª Dolores Jarama