

SECCIÓN TÉCNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

400749



Int. Cl.: B31B//B42F

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención por 20 años, solicitada a favor de D. ESTEBAN ALONSO SIMO, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Tapiolas, nº 46, por: "PROCEDIMIENTO PARA LA PREPARACION DE HOJAS CON GUIAS TRANSPARENTES DE ARCHIVADORES PARA USOS FILATELICOS Y SIMILARES".

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para la preparación de hojas con guías transparentes de archivadores y similares.

5 El procedimiento se caracteriza por una primera fase en que, a las hojas previamente recortadas, se les aplica mecánicamente la sustancia adhesiva que debe ocupar una serie de líneas paralelas del ancho preciso para que se sujeten las zonas inferiores de las tiras transparentes que se aplican en una segunda fase,
10 con lo que queda la zona superior libre de las tiras transparentes formando bolsa entre su cara interior y la superficie de la hoja soporte. En una tercera fase cada hoja con las láminas transparentes adhesivas, se somete a la fase simultánea de prensado y calentamiento que asegura el endurecimiento del adhesivo, garantizando la unión de la lámina transparente a la hoja soporte. Pa
15 ra esta fase, la hoja con las tiras transparentes aplicadas pasa entre dos rodillos tangentes, cuyo giro en sentidos opuestos determina el avance de la lámina comprendida entre los mismos. La velocidad de giro de los rodillos es variable según las necesidades y en el interior de los rodillos existen las resistencias calefactoras precisas para que el efecto combinado de presión y
20



temperatura sea el adecuado. En una fase final se procede a los trabajos de acabado y selección de cada hoja.

En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se representa un caso de realización práctica del procedimiento para la preparación de hojas con guías transparentes de archivadores para usos filatélicos y similares.

La figura 1 representa esquemáticamente la máquina que realiza la aplicación de la sustancia adherente de las alineaciones paralelas, mientras que las figuras 2 y 3 representan la vista lateral y la frontal en semicorte de la máquina que asegura la unión entre las tiras transparentes aplicadas sobre la hoja y esta misma hoja. Las figuras 4 y 5 muestran la vista y corte según A B de una hoja.

Siguiendo los dibujos se advierten los rodillos tangentes -1- y -2-, entre los que se comprende la sustancia adherente -3-. El giro del rodillo -2- hace que su superficie esté siempre engomada, con lo que por fricción traslada la sustancia adherente a los cantos y bordes de las molduras circulares -4- paralelas del rodillo giratorio -5-. Las molduras -4- son equidistantes, correspondiéndose la distancia con la separación que ha de existir entre las tiras de material transparente -6-, una de cuyas zonas terminales se une a la hoja -7- por la parte engomada. Al disponer la lámina en contacto con el rodillo -5- y avanzarla mediante giro, el rodillo determina la aplicación de la goma de las molduras -4- sobre la superficie -7- de la hoja.

La colocación de las tiras transparentes sobre la hoja se realiza mediante aplicación manual o mecanizada siguiendo las alineaciones previamente marcadas por la raya engomada de las hojas.

Para asegurar la unión entre la hoja soporte y las respectivas tiras transparentes, se emplea la máquina de las figuras 2



y 3 que tiene dos rodillos -8- y -9- entre los que se pasa la hoja -7- que lleva en sus dos caras las láminas transparentes paralelas unidas a la hoja mediante adhesivos. El accionamiento se efectúa a partir de un motovariador -10- situado en la bancada -11- del aparato. El eje de salida -12- con la polea -13- acciona mediante la correa -14- la polea receptora -15- del eje -16- del rodillo inferior o rodillo motriz -8-.

60 El eje -16- atraviesa uno de los laterales -17- de la bancada y en su interior presenta una rueda dentada -18- que engrana con la rueda -19- coaxial al eje -20- del rodillo superior conducido -8-. El eje de los rodillos -8- y -9- está guiado por sus rodamientos -21- y en el interior de los rodillo están situadas las resistencias -22-. El calor proporcionado por estas resistencias simultaneamente a la operación de prensado determinada por los rodillos tangentes, permite conseguir la debida sujeción de la tira transparente a la hoja -7-. Es decir en esta fase se consigue una adherencia suficiente entre tira transparente -6- y hoja
70 -7-, evitándose los despegues que se producen en la mayoría de hojas con guías existentes en el mercado.

En la bancada se advierte la plataforma -23- de alimentación en la que se dispone la hoja -7- con las guías -6-, cuyo conjunto se introduce entre los rodillos tangentes -8- y -9- que se
75 mueven en el sentido de las flechas -24-. La salida de la hoja debidamente prensada y tratada por calentamiento para evitar el despegue de las tiras transparentes -6-, se hace por la zona de la flecha -25-, quedando la hoja conducida sobre la cinta sin fin -26-. Mediante el mando -27- del cofre -28- se determina a
80 voluntad la variación de velocidad de los rodillos -8- y -9-.

Para el presente procedimiento para la preparación de hojas con guías transparentes de archivadores para usos filatélicos y similares, se emplearán las máquinas y utilajes propios de las

400749



industrias, pudiendo variar en cuantos detalles no alteren, cam-
85 bien o modifiquen su esencialidad.

= = = N O T A = = =

Se reivindica:

19.- Procedimiento para la preparación de hojas con guías trans-
parentes de archivadores para usos filatélicos y similares, ca-
racterizado por una primera fase en que, a las hojas previamente
90 recortadas, se les aplica mecánicamente la sustancia adhesiva que
debe ocupar una serie de líneas paralelas del ancho preciso para
que se sujeten las zonas inferiores de las tiras transparentes
que se aplican en una segunda fase, con lo que queda la zona su-
perior libre de las tiras transparentes formando bolsa entre su
95 cara interior y la superficie de la hoja soporte. En una tercera
fase cada hoja con las láminas transparentes adhesivas se somete
a la fase simultánea de prensado y calentamiento que asegura el
endurecimiento del adhesivo, garantizando la unión de la lámina
transparente a la hoja soporte. Para esta fase, la hoja con las
100 tiras transparentes aplicadas pasa entre los rodillos tangentes,
cuyo giro en sentidos opuestos determina el avance de la lámina
comprendida entre los mismos. La velocidad de giro de los rodi-
llos es variable según las necesidades y en el interior de los
rodillos existen las resistencias calefactoras precisas para que
105 el efecto combinado de presión y temperatura sea el adecuado. En
una fase final se procede a los trabajos de acabado y selección
de cada hoja.

20.- Procedimiento para la preparación de hojas con guías trans-
109 parentes de archivadores para usos filatélicos y similares.



- 5 -

400749



Consta la presente Memoria Descriptiva de cinco hojas foliadas y escritas por una sola cara.

Barcelona, 9 de Marzo de 1.972

P. A.

M. LLORT



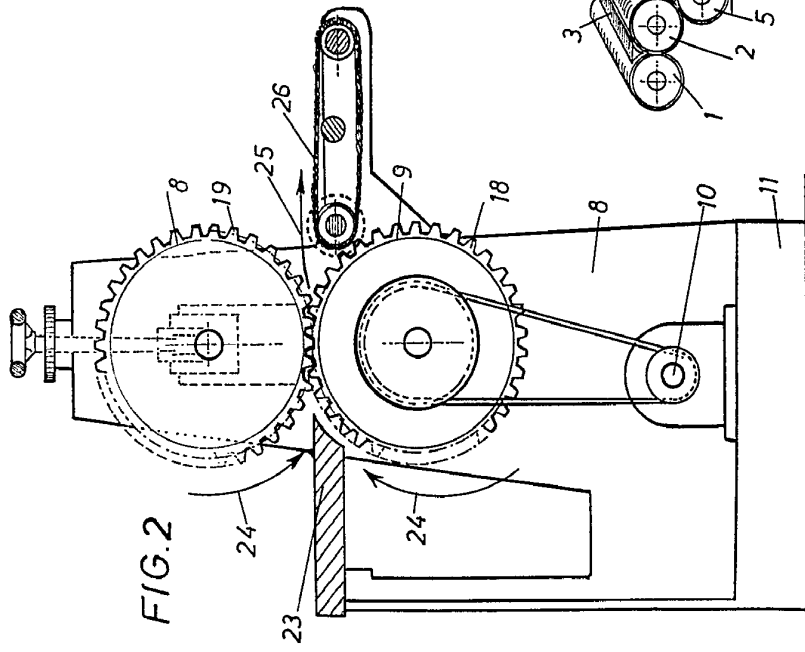


FIG. 2

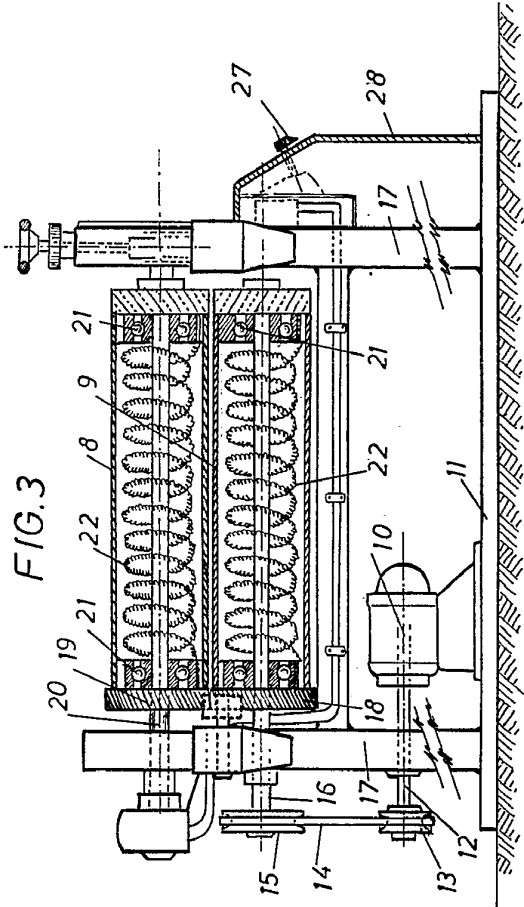


FIG. 3

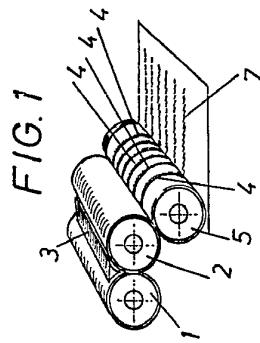


FIG. 1

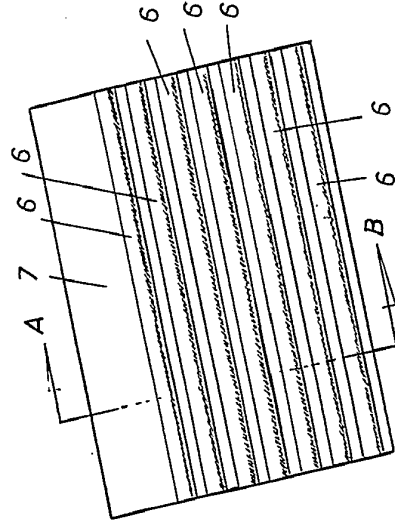


FIG. 4

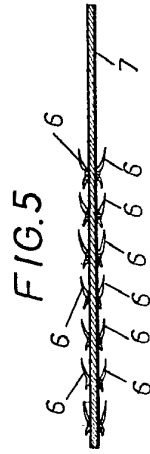


FIG. 5

PARTE DE LA LINEA DE ALONSO SIMÓ DE 1924
T. A.
M. L. O. R. S.

400749

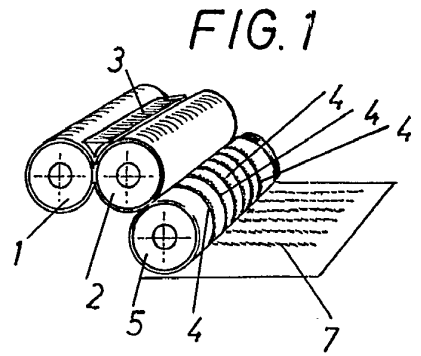
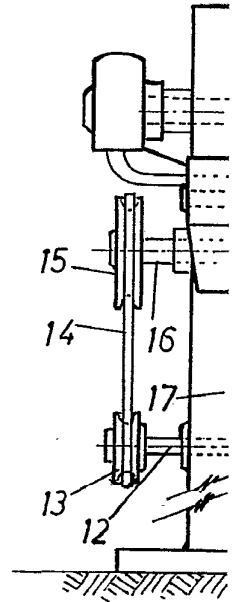
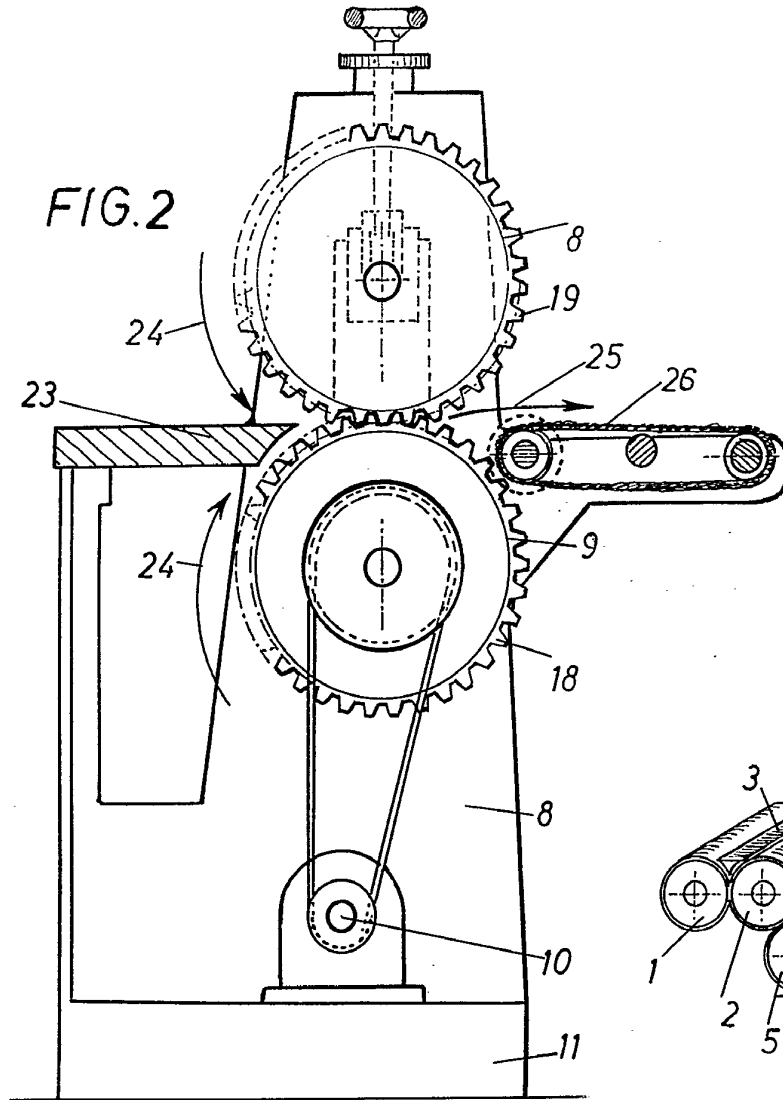
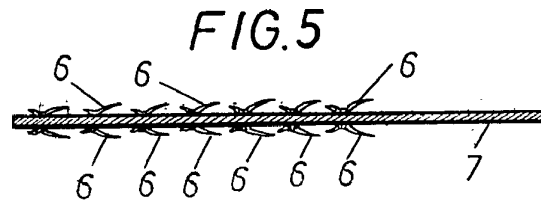


FIG. 1



400780

HOJA UNICA.



FIG.3

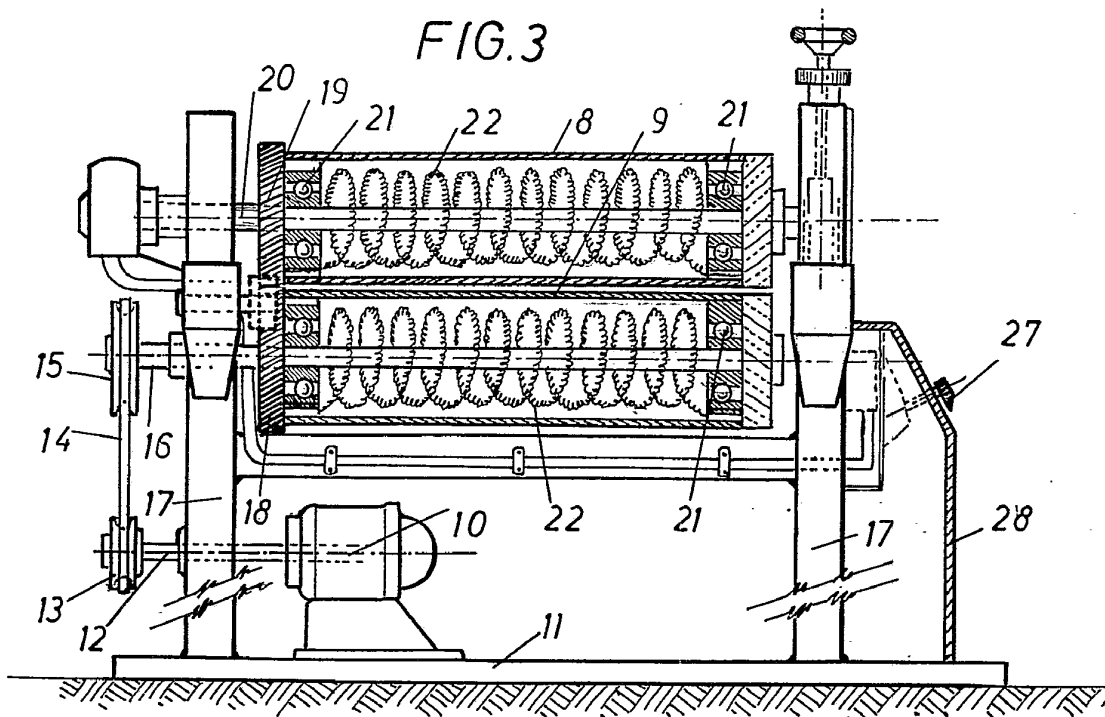


FIG.1

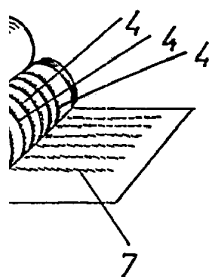
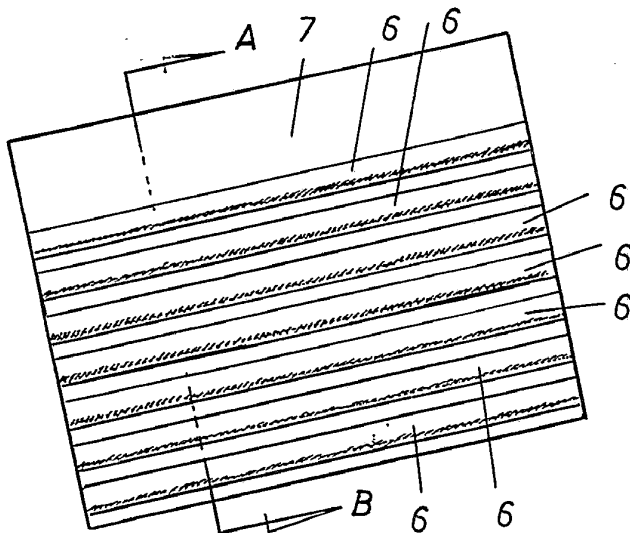


FIG.4



BARCELONA 9 DE Mayo DE 1971

P. A.

M. LLORI