

421664

421664

# memoria descriptiva

F.C. 27-9-78      Inc. Cl. B65C

CLASE DE REGISTRO      Una Patente de invención, por veinte años en España.

NOMBRE Y NACIONALIDAD DEL SOLICITANTE      BETTER BUILT ENGINEERING CORPORATION.  
- sociedad de EE.UU. -

RESIDENCIA Y DOMICILIO      City of Commerce, Calif. 90040  
2188 South Atlantic Boulevard. (EE.UU.)

OBJETO      " Perfeccionamientos en aplicadores de etiquetas. "

INVENTOR      John B. FRENCH, de EE.UU.

PRIORIDAD      Solicitud patente EE.UU. No. 342.283 del 16 de marzo de 1973.

421664

- 1 -

1                    Muchos artículos, tales como envases para  
productos, y/o los productos mismos tienen que llevar una eti-  
queta mostrando información sobre precios, identificación del  
producto, etc. Las etiquetas se suministran típicamente so-  
5       bre una tira dorsal alargada, estando aseguradas las etique-  
tas adhesivamente a la tira dorsal. La función de etiqueta-  
je se realiza por un aplicador de etiquetas, que separa las  
etiquetas y las aplica a los artículos según se van hacien-  
do pasar los artículos por el aplicador. En un tipo de apli-  
10      cador de etiquetas, las etiquetas se separan en secuencia de  
la tira dorsal y se retienen soltamente en una situación  
preseleccionada. Por ejemplo, las etiquetas separadas pueden  
sostenerse contra una rejilla por presión de vacío. Las eti-  
quetas se quitan de la rejilla y se aplican al artículo, que  
15      debe etiquetarse por un soplo de aire desde un múltiple de  
aire.

                  El soplo de aire tiene que ser relativamente  
fuerte. Por ejemplo, el soplo de aire tiene que tener sufi-  
ciente fuerza para (i) vencer la presión de vacío, que tien-  
20      de a retener la etiqueta contra la rejilla, (ii) transferir  
la etiqueta desde la rejilla al artículo, (iii) aplicar la  
etiqueta al artículo. El soplo de aire también tiene que ser  
de actuación rápida, de modo que el aplicador de etiquetas  
pueda aplicarlas tan rápidamente como sea posible. Por lo  
25      tanto, es importante que la fuerza del soplo de aire sea usa-  
da eficazmente.

                  La ejecución específica usa un soplo de aire  
con la máxima eficacia ajustando el módulo de aire, es decir,  
30      la configuración de sección transversal de la corriente de



421664

- 3 -

1 de una configuración apropiada para producir la deseada con-  
figuración de sección transversal del soplo de aire. La más-  
cara está dispuesta de tal modo, que los medios de abertura  
estén en alineación parcial y de modo que la máscara cubra  
5 parte de los medios de abertura. Esto permite que la máscara  
controle la configuración de sección transversal de modelo de  
aire, que emana del múltiple neumático.

La máscara puede estar montada de tal modo,  
que pueda ser fácilmente desmontada y vuelta a colocar con  
10 otra máscara teniendo medios de abertura y una diferente con-  
figuración para procurar por ello un modelo de aire de dife-  
rente configuración en sección transversal. En una forma pre-  
ferida de este invento, la máscara puede ser simplemente co-  
rrida hacia dentro y hacia fuera respecto al múltiple de aire  
15 y no son necesarios dispositivos de sujeción para retener en  
posición la máscara. Esto procura un cambio muy rápido de  
la configuración del modelo de aire.

El presente invento también asegura que to-  
das las porciones de los medios de abertura de la máscara se  
20 abastezcan de aire a presión. Esto se realiza empleando un  
difusor en la admisión de aire hacia la cámara. El difusor  
distribuye el aire a presión a todas las porciones de los medios  
de abertura. Así ninguna porción de los medios de abertura  
carece de aire.

25 La porción del múltiple neumático, que forma  
la cámara, puede incluir ventajosamente primeras y segundas  
placas exteriores, con medios espaciadores interpuestos entre  
las placas exteriores. Las placas y los medios espaciadores

30

421664

- 4 -

1 cooperan para definir la cámara. Una hendidura puede ser  
formada ventajosamente en los medios espaciadores. La máscara  
es por lo menos parcialmente insertable en la cámara  
a través de la hendidura y puede recibirse corredizamente en  
5 la misma para facilitar la instalación y desmontaje de la  
máscara.

Los medios de abertura en el múltiple pueden  
incluir una pluralidad de aberturas, y los medios de abertu-  
ra en la máscara pueden incluir una pluralidad de aberturas.  
10 Con esta disposición, la máscara cubre algunas de las abertu-  
turas, y las aberturas están en alineación sustancial con  
otras de las aberturas, para procurar por ello el modelo de-  
seado de abertura. La máscara cierra sustancialmente la hen-  
didura en el múltiple para reducir al mínimo la pérdida de  
15 aire de la cámara a través de la hendidura.

La pared terminal opuesta a la pared termi-  
nal, que contiene las aberturas, tiene una admisión para  
admitir aire a presión en la cámara. El difusor puede incluir  
ventajosamente un miembro difusor, montado a través de la ad-  
20 misión en el camino de aire entrante. El difusor esparce  
el aire entrante lateralmente en la cámara. Para ayudar to-  
davía más a la acción esparciadora, la admisión incluye un  
taladro y un contrataladro estando ensanchado el contratala-  
dro y abriéndose hacia la cámara. La superficie periférica  
25 del miembro difusor está ensanchada hacia fuera, de modo que  
esté paralela en sección transversal a la superficie, que de-  
fine el contrataladro. Esto procura un paso anular, que se  
extiende radialmente hacia fuera, según se extiende axialmen-  
te en la cámara.  
30

1 El invento puede comprenderse mejor haciendo referencia a la siguiente descripción, tomada en conexión con los dibujos ilustrativos adjuntos:

5 La fig. 1, es una vista de alzado lateral parcialmente esquemática de un aplicador de etiquetas, construido de acuerdo con las enseñanzas de este invento.

10 La fig. 2, es una vista seccional aumentada, fragmentaria tomada generalmente a lo largo de la línea 2-2 de la fig. 1, y mostrando el múltiple de aire y la estructura adyacente de otras porciones del aplicador de etiqueta.

La fig. 3, es una vista de fondo fragmentaria de la construcción, mostrada en la fig. 2,

15 La fig. 4, es una vista seccional fragmentaria a través de un múltiple de aire, construido de acuerdo con las enseñanzas de este invento.

La fig. 5, es una vista en perspectiva extendida, del múltiple de aire.

20 La fig. 1 muestra un aplicador 11 de etiquetas, que incluye una estructura soportadora 13. Un rollo de almacenaje 15 y un rollo receptor 17 están montados rotativamente de modo adecuado sobre la estructura soportadora 13. Una tira 19 alargada de etiquetas está enrollada sobre el carrete de almacenaje 15 y se extiende sobre una pluralidad de rodillos guidores 21 y entre un par de rodillos impulsores 23 hacia el carrete receptor 17. Se hace girar el carrete receptor 17 para ródar de acuerdo con la cantidad de tira 19, que se le suministre, todo lo cual puede realizarse de una manera bien conocida en la técnica. También se hace pasar la

25

30

1 tira 19 por encima de una varilla peladora 25 al moverse entre los carretes 15 y 17.

5 El aplicador 11 de etiquetas también incluye una sección 27 aplicadora (figuras 1 y 2). La sección 27 aplicadora incluye una carcasa 29, que está sustancialmente hermética, excepto su extremo inferior, que está cubierto por una rejilla 31. En la ejecución ilustrada, la rejilla 31 incluye una pluralidad de láminas paralelas 33 espaciadas, extendidas longitudinalmente, definiendo hendiduras 35 entre ellas (figuras 2 y 3). La carcasa 27 también incluye una 10 puerta 37 montada engoznadamente sobre una porción fija de la carcasa 29 por un par de goznes 39. Los goznes 39 están lastrados con resortes para obligar normalmente la puerta 37 a la posición cerrada, mostrada en las figuras 1 y 2. La 15 puerta 37 puede ser oscilada manualmente a una posición abierta alrededor de los goznes 39 tirando hacia fuera de un botón 41 fijado a la puerta.

20 La carcasa 29 es evacuada a menos de la presión atmosférica por un ventilador 42 impulsado por motor y, por lo tanto, existe un vacío o presión de aire ligeramente negativa en la rejilla 31. Esta presión negativa de aire puede mantenerse de modo ventajoso continuamente durante el funcionamiento del aplicador 11 de etiqueta.

25 La tira 19 incluye una tira dorsal 43 y una pluralidad de etiquetas 45 adhesivas adheridas a la tira dorsal. Cuando la tira 19 pasa sobre la barra peladora 25, la tira es forzada a someterse a una flexión inversa con el resultado de que la etiqueta 45 en la barra peladora es separa 30

421664

- 7 -

1 da de la tira dorsal 43 en un lugar inmediatamente debajo y  
adyacente a un extremo de la rejilla 31. La presión negati-  
va de aire en la rejilla 31 hace que la etiqueta 45 sea re-  
tenida contra la cara inferior de la rejilla con el lado ad-  
5 hesivo de la etiqueta enfrentado hacia abajo.

Una pluralidad de artículos o envases 47 es-  
tán colocados sobre un transportador 49 y se hacen pasar por  
debajo de la rejilla 31. El transportador 49 mueve uno de  
los envases 47 directamente debajo de la etiqueta 45 que es  
10 retenida sobre la rejilla 31. Un cabezal o múltiple neumáti-  
co 51 (figs. 1, 2, 4 y 5) está montado sobre la carcasa 29 y  
sopla la etiqueta 45 desde la rejilla 31 sobre la cara supe-  
rior del envase 47 situado debajo. El soplo de aire se provee  
15 automáticamente por el múltiple neumático 51 en respuesta a  
la presencia del envase 47 debajo de la etiqueta 45 sobre la  
rejilla 31. Aunque las etiquetas 45 se ilustran como siendo  
aplicadas a la superficie superior de los envases 47, deberá  
entenderse, que el aplicador 11 de etiquetas puede ser usado  
20 para aplicar etiquetas de diferentes tamaños y formas a va-  
rias superficies de diferentes configuraciones. También pue-  
den emplearse gases distintos al aire, si se desea, por el  
múltiple 51.

El múltiple 51 está montado sobre la carcasa  
25 29, de modo que su posición en un plano paralelo a la rejilla  
31 pueda ser ajustada. Esto, a su vez, ajusta la posición en  
el soplo de aire descargado por el múltiple neumático. Con  
esta clase de ajuste, el aplicador de etiquetas se adapta me-  
jor para aplicar etiquetas de diferentes tamaños y configura-

30

1 ciones. Además, la ajustabilidad del múltiple neumático permite, que sea usado sin hacer caso de la colocación de la rejilla 31, en que está situada la etiqueta.

5 En la ejecución ilustrada, el múltiple 51 está montado ajustablemente por un soporte 53 (figs. 2 y 3) que está fijado en un extremo al múltiple 51. El otro extremo del soporte 53 está interpuesto entre una pared 55 de la carcasa 29 y una placa 57 de tuerca. La pared 55 tiene hendiduras 59, cuyos ejes longitudinales están alineados. El soporte 10 53 tiene hendiduras 61, cuyos ejes longitudinales son paralelos y se extienden transversalmente a los ejes longitudinales de las hendiduras 59. Tornillos 63 se extienden a través de las hendiduras 59 y 61 y son recibidos en la placa 57 de tuerca para montar por ello fijamente el múltiple neumático 51. 15 Aflojando los tornillos 63, los tornillos, el soporte 53, la placa de tuerca 57 y el múltiple 51 pueden moverse hacia la derecha o hacia la izquierda (según se observa en las figuras 2 y 3) según se permite por las hendiduras 59. En adición, con los 20 tornillos 63 aflojados, el soporte 53 y el múltiple neumático 51 puede moverse hacia arriba y hacia abajo, según se observa en la fig. 3 y según se permite por las hendiduras 61. Esto permite que el múltiple de aire 51 sea alojado en cualquier 25 posición (con los límites de las hendiduras 59 y 61 en un plano paralelo a la rejilla 31.)

Una construcción preferida del múltiple de aire 51 se ilustra en las figuras 2-5. El múltiple 51 incluye una placa terminal superior 65, una placa terminal inferior 67 y medios espaciadores 69 interpuestos entre las placas 65 y 30

421664

- 9 -

1 67. Por conveniencia y con el fin de corresponder con la  
orientación mostrada en las figs. 4 y 5, aquí se hará referen-  
cia a las placas 65 y 67 como a placa superior y placa infe-  
rior; sin embargo, estas palabras no se proponen limitar las  
5 orientaciones, en que puede usarse el múltiple neumático 51,  
ya que puede ser usado virtualmente en cualquier orientación  
deseada. Aunque los medios espaciadores 69 podrían adoptar di-  
ferentes formas, en la ejecución ilustrada, incluyen una pla-  
ca tubular 71 y una placa 73 generalmente en forma de U. Las  
10 placas 75, 67, 71 y 73 se mantienen juntas en sus esquinas por  
tornillos 65.

En la ejecución ilustrada, las placas 65 y  
67 son rectangulares y la placa 61 tiene un contorno exte-  
rior rectangular y en el mismo una abertura 77 rectangular.  
15 La placa 73 en forma de U tiene un contorno exterior, que es  
sustancialmente coextensivo con los contornos exteriores de  
las placas 65, 67 y 71 a lo largo de tres lados de estas pla-  
cas y un contorno interior, que es coextensivo con tres la-  
dos del borde de la abertura 77. Un lado de la placa 73 en  
20 forma de U está abierto.

Con las placas 65, 67, 71 y 73 reunidas, las  
mismas definen una cámara 79. Las placas 65 y 67 forman pa-  
redes terminales relativamente amplias para las cámaras, y  
25 las placas 71 y 73 forman una pared periférica, axialmente cor-  
ta, para la cámara. Por lo tanto, la cámara 79 tiene dimen-  
siones relativamente anchas en un plano paralelo a las pla-  
cas 65 y 67 y una pequeña dimensión en una dirección trans-  
versal a las placas 65 y 67. El volúmen de la cámara 79 es

30

421664

- 10 -

1 pequeño, de modo que el mismo puede llenar completamente de  
aire en un mínimo periodo de tiempo. El lado abierto de la  
placa 73 en forma de U forma una hendidura 81 alargada (fig.  
4) que procura comunicación entre el interior y el exterior  
5 de la cámara 79. Excepto la hendidura 81, la cámara 79  
sustancialmente es hermética al aire.

La placa 65 superior tiene en la misma una  
abertura central, definiendo una admisión de aire 83. Un con-  
ducto 85 conecta la admisión 83 a una fuente de aire a pre-  
10 sión (no ilustrada). Una válvula, tal como una válvula 87  
de solenoide (fig. 2) puede abrirse y cerrarse de modo que el  
conducto 85 pueda suministrar soplos de aire a presión a la  
cámara 79 de acuerdo con las necesidades para la aplicación  
de etiqueta.

15 Mas específicamente, la admisión 83 incluye  
un taladro cilíndrico roscado 89 y un contrataladro 91 tronco-  
cónico (fig. 4). El contrataladro 91 se abre hacia la cámara  
69 y es de diámetro progresivamente creciente según se extien-  
de axialmente hacia dentro. El extremo del conducto 85 está  
20 conectado a rosca con el taladro roscado 89 y una tuerca blo-  
queadora 93 cierra el conducto contra la separación inadverti-  
da del múltiple 51.

Un difusor de aire, en la forma de un miembro  
95 difusor, está situado dentro del contrataladro 91. Aunque  
25 el miembro difusor 95 podría ser de diferente construcción,  
en la ejecución ilustrada tiene la forma de un tapón sólido  
o un deflector de configuración troncocónica. El miembro di-  
fusor 95 es concéntrico al contrataladro 91 y define con el  
30 mismo un paso anular 97, que se extiende radialmente hacia

421664

- 11 -

1 fuera según se proyecta axialmente hacia dentro.

El miembro difusor 95 podría estar montado de diferentes maneras. Sin embargo, en la ejecución ilustrada, el miembro difusor 95 está montado sobre la placa 65 por  
5 un par de tornillos 99, que se extienden a través de la placa 95 y están sujetos a rosca al miembro difusor. Según se ilustra en la fig. 4, las cabezas de los tornillos 99 están fundidas y cubiertas por la tuerca de bloqueo 93.

La placa 67 inferior tiene una pluralidad de  
10 aberturas roscadas 101 en la misma. Tubos 103, teniendo roscas exteriores, están enroscados en algunas de las aberturas 101, como se ilustra en la fig. 4, y otras de las aberturas 101 se dejan abiertas. Cada uno de los tubos 103 tiene un  
15 espaldón anular 105 en su extremo exterior. Un espaciador 107 a modo de manguito rodea a cada uno de los tubos 103 y está retenido entre el espaldón 105 y la cara inferior de la placa 67. El espaciador 107 está dimensionado para impedir que el tubo 103 entre en la cámara de aire 79 y para mantener el tubo alineado con la superficie interna de la placa 67.

20 Cada uno de los tubos 103 coopera con la abertura asociada 101 para definir un paso o abertura que conduce desde la cámara 79 y se proyecta hacia la etiqueta 45 sobre la rejilla 31. El tubo 103 define una sección de salida 109 de esta abertura, que es de menor diámetro que la sección adyacente 111 de la abertura y de menor diámetro que la abertura  
25 101. Preferentemente los tubos 103 se extienden en las hendiduras 35 a una posición cercanamente adyacente a la etiqueta 45. En la ejecución ilustrada, los tubos terminan ligeramente

30

421664

- 12 -

1 mente hacia arriba respecto al plano inferior de la rejilla  
31.

5 El múltiple neumático 51 también incluye una  
máscara 113, que incluye una sección 115 a modo de placa, te-  
niendo una pluralidad de aberturas 117 en la misma y una bri-  
da 119. El número y situación de las aberturas 117 se selec-  
ciona de acuerdo con la configuración deseada de modelo de  
aire. Por ejemplo, la fila periférica de aberturas puede es-  
tar situada justamente dentro del contorno de la etiqueta 45.

10 La sección 115 a modo de placa puede recibir-  
se corredizamente en la hendidura 81. Con la sección 115,  
semejante a una placa, inserta en la cámara de aire 79, la  
hendidura 81 está sustancialmente cerrada por la máscara 113  
15 porque el tamaño en sección transversal y la forma de la sec-  
ción 115, a modo de placa, son sustancialmente idénticas al  
tamaño y forma en sección transversal de la hendidura 81. La  
sección 115 a modo de placa descansa sobre la placa inferior  
67 y la brida 119 choca con el contorno de la placa superior  
65 y se proyecta ligeramente por encima para facilitar el des-  
20 montaje de la máscara 113 desde el múltiple neumático 51. La  
sección 115 a modo que placa está conformada, dimensionada  
para entrar en contacto con los tres lados de la placa 73 en  
forma de U, cuando la máscara están en la cámara 69.

25 Con la máscara inserta en el múltiple neumá-  
tico 51 algunos de las aberturas 117 están alineadas con al-  
gunas de las aberturas 101. Otras de las aberturas 101 están  
cerradas o enmascaradas por la sección 105 a modo de placa.  
Todas las aberturas 101, para las que no está previsto ningún  
30 tubo 103 son enmarcadas por las máscaras 113. Así, el

421664

- 13 -

1 modelo de las aberturas 117 controla la configuración en sec-  
ción trnasversal del modelo de aire, que es descargado desde  
laccámara 79. La presencia de la sección 115 a modo de pla-  
ca en la cámara 79 reduce el volumen de la cámara, porque se  
5 reduce la dimensión axil de la cámara:

En el uso del aplicador de etiquetas 111, la  
tira 19 es movida desde el carrete de almacenaje 15 al carrete  
receptor 17 y esto da por resultado que una de las, etique-  
tas 45 se separe de la tira dorsal 43 y se retenga contra la  
10 cara inferior de la rejilla 31 por el vacío en la carcasa 29.  
El transportador 49 mueve a uno de los envases 47 a una posición  
inmediatamente por debajo de la etiqueta 45 sobre la rejilla  
31. Cuando esto ha ocurrido, la válvula 87 es abierta auto-  
máticamente de cualquier manera convencional para procurar un  
15 soplo o impulso de aire a la cámara 78.

El miembro difusor 95 refleja y distribuye el  
aire desde un conducto 85 según va entrando aire en la cámara  
79. Esto asegura que todas las aberturas 117 de la máscara  
113 se abastezcan de un volúmen adecuado de aire, sustancial-  
20 mente al mismo tiempo. El aire en la cámara pasa a través de  
las aberturas 117<sup>y</sup>/a través de los tubos 103 en alineación con  
tales aberturas. El aire pasa saliendo a través de las sec-  
ciones de salida 109 y es descargado contra la cara superior  
de la etiqueta 45. Aunque la ligera presión de vacío es man-  
25 tenida dentro de la carcasa 29, el soplo de aire es suficien-  
te para separar la etiqueta 45 desde la cara inferior de la  
rejilla 31, para transferir la etiqueta 45 al envase 47, si-  
tuado inmediatamente debajo y aplicar la etiqueta al envase

30

421664

- 14 -

1 con suficiente fuerza para hacer que la etiqueta se adhiera  
al envase. La máscara 113 adapta la configuración del soplo  
de aire desde el múltiple 51 a una configuración de sección  
transversal, que se acerca a la configuración en planta de  
5 la etiqueta 45. Esto asegura que el soplo de aire sea usado  
con la máxima eficacia y que la etiqueta se aplique propia-  
mente al envase 47.

No se usan sujetadores para retener la máscara 113 en la cámara 79.. En la extensión, si la hubiera,  
10 en que la presión de aire dentro de la cámara 79 tienda a se-  
parar la máscara 113 del múltiple 51, la fricción entre la  
máscara y el resto del múltiple es suficiente para evitar tal  
separación.

Si deben utilizarse etiquetas de diferentes  
15 tamaño y/o configuración, la puerta 37 se abre manualmente y  
la máscara 113 es separada manualmente del múltiple 51. La  
máscara 113 entonces es remplazada en el múltiple 51 por una  
máscara, que tenga un modelo de las aberturas 117, que sea  
compatible con la nueva etiqueta. Este cambio puede ser rea-  
20 lizado en cosa de segundos.

En la ejecución ilustrada, la sección 109 de  
paso es reducida en área de sección transversal. Esto procu-  
ra ulterior seguro de que todos los tubos 103 transmitan aire  
en cantidades importantes hacia la etiqueta 45. Sin embargo,  
25 a causa de que el presente invento emplea el miembro difusor  
95, el paso a través de los tubos 103 puede ser de diámetro  
constante, si se desea, y cada uno de los tubos todavía será  
abastecido de aire en cantidades adecuadas para realizar la

30

421664

1 función de aplicación de etiquetas.

Todas o alguna de las aberturas 103 pueden estar provistas de tubos 103. Si se desea, los tubos 103 pueden ser enteramente eliminados; sin embargo, la ventaja de los tubos es que pueden extenderse en las hendiduras 35 de la rejilla 31 para reducir la longitud de la hendidura, entre la que tiene que moverse el soplo de aire antes de ponerse en contacto con la etiqueta 45 sobre la rejilla. Si se desea, una o varias de las aberturas 101 pueden taponarse con un tapón roscado.

De lo que antecede puede observarse que las aberturas 101 y los pasos a través de los tubos 103 definen medios de abertura, y las aberturas 117 constituyen medios de abertura. En la extensión, en que los medios de abertura estén en alineación con los medios de abertura, se procura una salida para el soplo de aire desde la cámara 79. La forma de esta salida y, por lo tanto, el soplo de aire, que emana de la misma, se controla por los medios de abertura, previstos en la mascara 113.

Aunque se ha ilustrado y descrito una ejecución, a título de ejemplo del invento, pueden introducirse muchos cambios, modificaciones y sustituciones por quien tenga habilidad ordinaria en la materia, sin apartarse necesariamente de la idea y del alcance de este invento.

N O T A

La presente patente de invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

1 1. - Perfeccionamientos en aplicadores de eti-  
2 quetas, para aplicar una etiqueta a un artículo, caracteriza-  
3 dos porque el aplicador comprende: una estructura soportadora,  
4 medios para retener soltamente la etiqueta en una posición  
5 preseleccionada; un múltiple sobre la estructura soportadora,  
6 definiendo dicho múltiple una cámara adaptada para recibir gas  
7 a presión, teniendo dicho múltiple, medios de abertura para  
8 permitir, que escape gas en la cámara y que se mueva hacia di-  
9 cha posición preseleccionada para quitar la etiqueta de dicha  
10 posición preseleccionada y para aplicar la etiqueta al artícu-  
11 lo, una máscara teniendo medios de orificios en la misma y me-  
12 dios para montar dicha máscara con dichos medios de orificio  
13 y dichos medios de abertura estando en alineación parcial y  
14 enmascarando dicha máscara, parte de dichos medios de abertura  
15 por lo que dicha máscara influye sobre la configuración del  
16 modelo de aire, que se mueve desde dicha cámara hacia dicha po-  
17 sición preseleccionada.

18 2. - Perfeccionamientos, según la reivindica-  
19 ción 1, caracterizados porque dicho medio de montaje coloca  
20 soltamente la máscara sobre el múltiple, por lo que la má-  
21 scara puede ser quitada para permitir variación en la configu-  
22 ración del modelo de aire.

23 3. - Perfeccionamientos, según la reivindica-  
24 ción 1, caracterizados porque dicha máscara incluye una sec-  
25 ción a modo de placa teniendo en la misma dichos medios de  
26 orificio, incluyendo dicho múltiple una hendidura para procu-  
27 rar comunicación entre el interior y el exterior de dicha cá-  
28 mara, siendo receptible dicha sección a modo de placa en la  
29 citada hendidura en dicho múltiple.  
30

421664

- 17 -

1                   4. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 3, caracterizados porque dicha sección a modo de placa puede recibirse corredizamente en dicha hendidura y múltiple, para permitir por ello que la citada máscara sea separada y  
5                   reemplazada por otra máscara teniendo medios de orificio diferentes a los medios de orificio de dicha máscara primeramente mencionada.

10                   5. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque dicho múltiple incluye primera y segunda placas exteriores y medios espaciadores para cooperar con dichas placas para definir por lo menos parcialmente dicha cámara, estando interpuestos dichos medios espaciadores entre las citadas placas y definiendo en las mismas una hendidura, siendo receptible por lo menos una porción de dicha  
15                   máscara a través de dicha hendidura, extendiéndose los citados medios de abertura a través de la citada primera placa y estando dichos medios de orificios en dicha porción de la citada máscara.

20                   6. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 5, caracterizados porque la citada sección a modo de placa está contigua a dicha primera placa en dichos medios de abertura, cerrando dicha máscara, sustancialmente la citada hendidura, para reducir por ello al mínimo la fuga de gas desde dicha cámara a través de la citada hendidura.

25                   7. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 6, caracterizados porque dichos medios de abertura incluyen una pluralidad de aberturas en dicha primera placa, estando dicha segunda placa generalmente opuesta a la primera  
30                   placa y teniendo en ella una lumbrera de admisión, un difusor

421664

- 18 -

1 y medios para montar dicho difusor sobre dicha segunda placa, estando dicho difusor por lo menos parcialmente en la citada admisión, distribuyendo el citado difusor el aire que entra en dicha cámara a través del citado lugar de admisión.

5 8. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque dicho múltiple tiene una admisión para permitir que se suministre gas a presión a la citada cámara y dicho aplicador de etiquetas incluye medios difusores en el camino del gas en la admisión para distribuir tal  
10 gas en la citada cámara.

15 9. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque la cámara del múltiple incluye paredes terminales primera y segunda relativamente anchas y una pared periférica axialmente corta; teniendo dicha segunda  
20 pared terminal una admisión para admitir aire a presión a dicha cámara, teniendo dicha pared terminal primera una pluralidad de aberturas en la misma, a través de las cuales puede descargarse gas desde la cámara, para quitar la etiqueta de dicha posición preseleccionada y aplicar la etiqueta al artículo; un miembro difusor y medios para montar dicho miembro  
25 difusor en el camino del flujo de gas desde dicha admisión, ayudando dicho miembro difusor a la distribución del gas a presión a todas las aberturas en dicha primera pared, por lo que puede fluir gas a través de todas aquellas aberturas.

30 10. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 9, caracterizados porque dicho medio de montaje incluye medios para montar dicho miembro difusor sobre la citada segunda pared terminal, estando dicho miembro difusor, por lo menos parcialmente, en dicha admisión.

421664

- 19 -

1 11. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 9, caracterizados porque dicho miembro difusor define un modelo de admisión de gas a dicha cámara, que sustancialmente se circunscribe a dicha cámara difusora.

5 12. - Perfeccionamientos, según la reivindicación 9, caracterizados porque dicha admisión incluye un taladro y un contrataladro abriéndose dicho contrataladro en la citada cámara, montando dichos medios de montaje el miembro difusor sobre dicha segunda pared terminal, por lo menos con una porción sustancial de dicho miembro difusor, estando en dicho contrataladro, estando el citado contrataladro ensanchado radialmente hacia fuera, según se extiende axialmente hacia dentro.

10 13.- Perfeccionamientos, según la reivindicación 1, caracterizados porque el múltiple comprende: medios de pared que definen la cámara, teniendo dichos medios de pared una admisión, a través de la que puede suministrarse gas a presión a la citada cámara y una hendidura para procurar comunicación entre el interior y el exterior de dicha cámara; 15 20 teniendo dichos medios de pared, medios de abertura en los mismos, a través de los cuales puede escaparse el gas en la cámara, incluyendo la máscara una sección, a modo de placa, corredizamente insertable a través de dicha hendidura y dentro de la citada cámara, siendo dicha sección a modo de placa corredizamente desmontable de la citada cámara; y teniendo dicha sección a modo de placa modos de abertura en la misma, siendo colocable dicha sección a modo de placa en dicha cámara con los citados medios de orificio y estando dichos 25 30 medios de abertura en alineación parcial y enmascarando dicha

421664

- 20 -

1 sección, a modo de placa, parte de dichos medios de abertura pa-  
ra hacer por ello que el gas sea descargado desde el múltiple  
en un modelo predeterminado, siendo dicho modelo determina-  
do intercambiable quitando dicha máscara.

5 14.- Perfeccionamientos, según la reivindica-  
ción 13, caracterizados porque en el múltiple dicho medio de pa-  
red incluye primeras y segundas placas exteriores y medios es-  
paciadores para cooperar con dichas placas por lo menos para  
definir parcialmente dicha cámara, estando interpuestos dichos  
10 medios espaciadores entre las citadas placas y definiendo la  
citada hendidura en las mismas.

15 15.- Perfeccionamientos, según la reivindica-  
ción 14, caracterizados porque en el múltiple dicho medio de  
abertura incluye una pluralidad de aberturas en dichos medios  
de pared e incluye medios difusores, por lo menos parcialmente  
en dicha admisión para distribuir el gas, que entra en dicha  
cámara desde la citada admisión.

16.- "Perfeccionamientos en aplicadores de sti-  
quetas".

20 Según se describe y reivindica en la presente  
memoria descriptiva, ilustrada en los planos adjuntos, la cual  
consta de veinte hojas foliadas y escritas a máquina por una so-  
la de sus caras.

Madrid, a

20 DIC 1973

CARLOS ROEB  
P. P.

25 Pés. Francisco del Pozo

30

421664

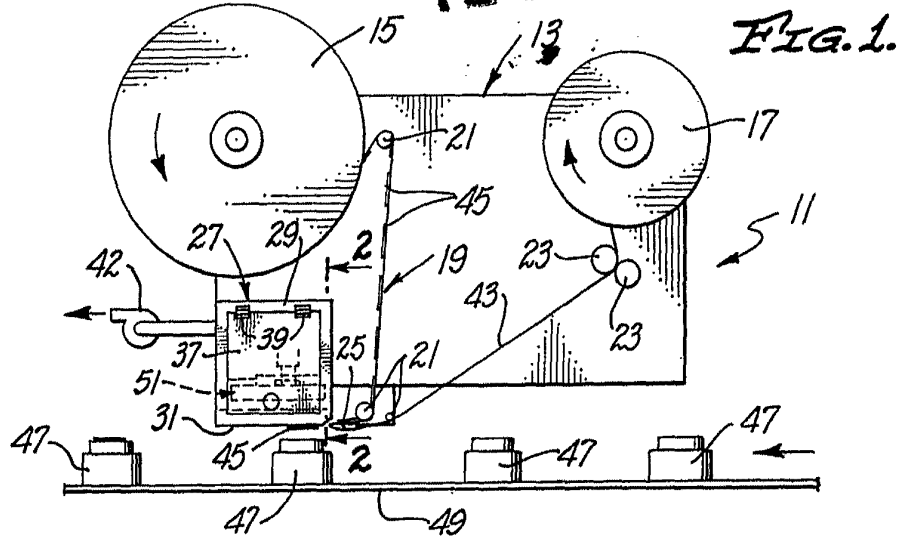


FIG. 1.

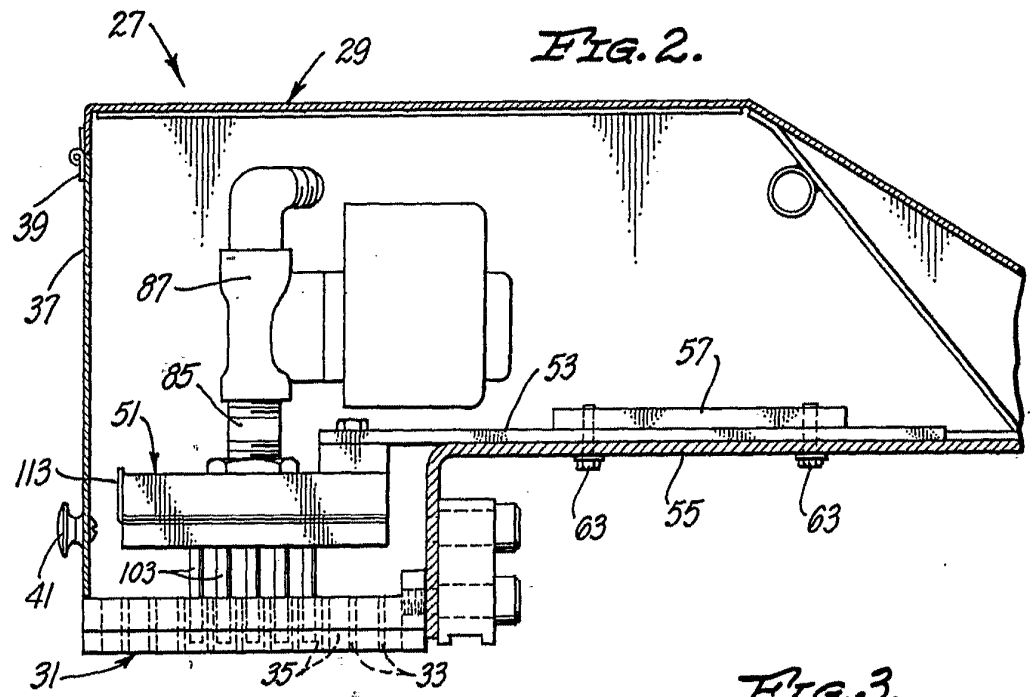


FIG. 2.

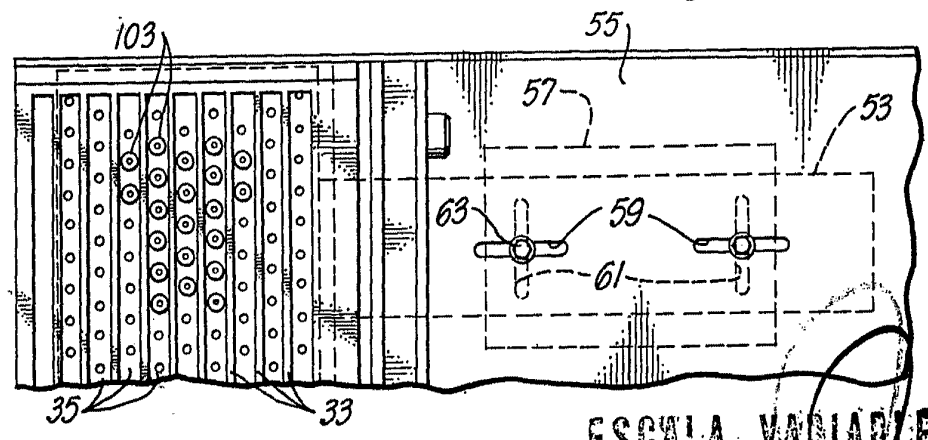


FIG. 3.

ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROEB

421664

FIG. 4.

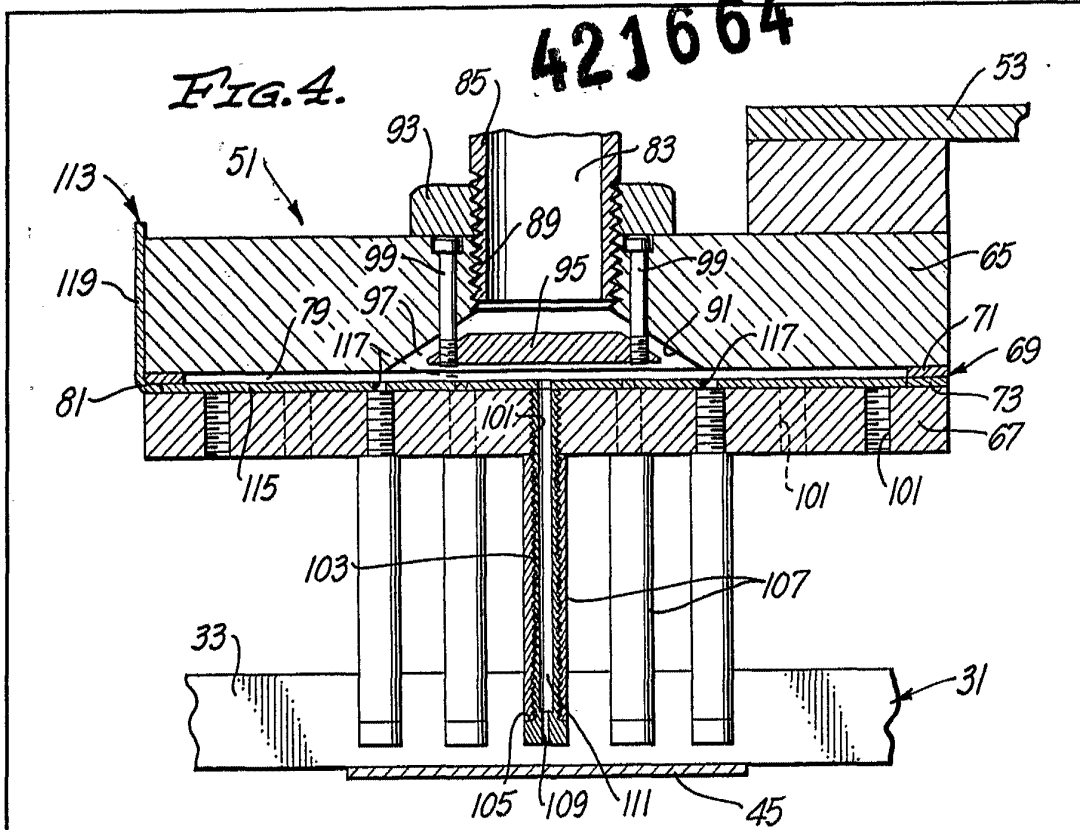
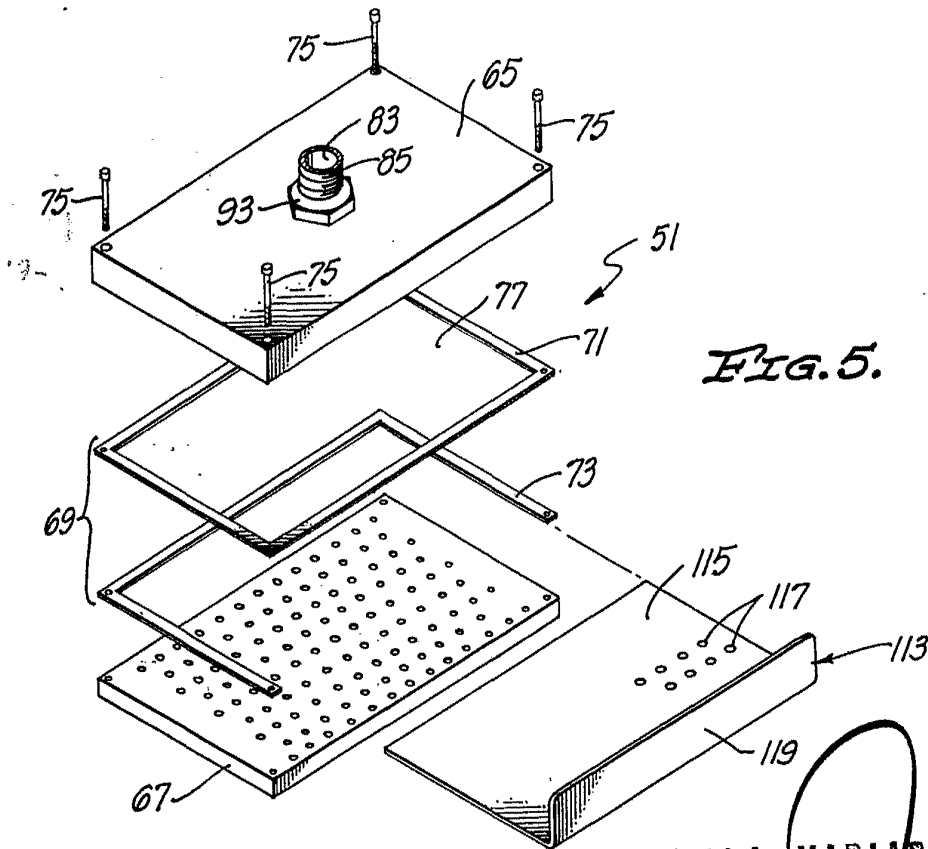


FIG. 5.



ESCALA VARIABLE  
CARLOS ROEB  
P. P.

Dib.: Francisco del Pozo