

439675
S/Ref. TN/1b ST/4757

N/Ref. O.G. 30.323/mc.

PATENTE DE INVENCION

439675

Int. Cl.: D 04D

13 NOV. 1976

CONCEDIDA

MEMORIA DESCRIPTIVA

S o b r e:

"METODO DE PRODUCCION DE CINTAS RIZABLES EN FORMA DE ESCARAPELA"

Solicitante: La Sociedad italiana: NASTRIFICIO Angelo BOLIS,

S.p.A. domiciliada en: Via XI Febbraio, 1 - PONTE

S. PIETRO (Bergamo) Italia.

Inventor: D. Ernesto Bolis, italiano.

Esta invención se relaciona con un método de producción de cintas rizables en forma de escarapela, en el que una cinta de cualquier material comprende una cinta básica - sobre la que se dispone una cinta de tracción conectada en -

5. lugares predeterminados a la otra cinta citada por medio de - anillas metálicas, relacionándose asimismo con un artículo -- producido por tal método.

Como es bien sabido, existe una tendencia creciente a aplicar a efectos decorativos, particularmente en paquetes o envoltorios de regalos, un botón o escarapela de cinta que puede formarse disponiendo una cinta sobre otra adecuadamente producida. Se conocen unas cintas de tela en las que se entrelaza otra cinta a intervalos en dirección longitudinal de acuerdo con ciertos lugares predeterminados, de manera que tirando adecuadamente de esta última cinta y manteniendo la longitud -

10. de la primera, se obtiene un botón semejante al de una roseta o escarapela.

15.

Además del elevado costo del material, tales cintas de tela presentan la desventaja de la complejidad de sus operaciones de fabricación y asimismo el tejido de la cinta no - se riza adecuadamente, proporcionando así una escarapela final cuyo aspecto estético no es siempre satisfactorio.

20.

Para vencer tales desventajas se ha propuesto usar - cintas de material plástico, capaces por lo demás de reducir - notablemente los costos de material y fabricación. Particularmente, para proporcionar y fabricar cintas de material plástico que puedan rizarse en forma de escarapela, se superponen dos cintas de plástico, térmicamente selladas entre sí a intervalos predeterminados, facilitándose la colocación de una o más cintas de tracción en el interior de aquellas otras cintas, que --

25.

30.

- cumplan la finalidad, en el debido momento, de formar rizados o nudos deseados. También en este caso debe destacarse que los nudos formados no son siempre de agradable aspecto estético por presentar un indebido aspecto de borde agudo geométrico o rizados que carecen de uniformidad entre sí. Esto se debe particularmente al hecho de que los puntos térmicamente sellados se hallan situados longitudinalmente a las citadas cintas plásticas superpuestas, que comprenden la base para cada uno de los nudos o lóbulos individuales formados y a que para efectuar tal sellado la cinta debe ser necesariamente de un sustancial grosor y particularmente termosellable, de manera que toda desigualdad resulte del sustancial grosor o rigidez de la cinta y de la diferente capacidad de doblamiento en dichos puntos de termosellado, particularmente cuando éstos últimos se disponen diagonalmente al eje longitudinal de la cinta.
- 5.
- 10.
- 15.

- Debe destacarse asimismo que tales cintas termoselladas superpuestas pueden emplearse solamente en segmentos o secciones predeterminados, puesto que si se cortase un segmento de un rollo en cualquier punto, las cintas de tracción dispuestas sobre las otras cintas y termoselladas al extremo de un determinado segmento superpuesto resbalarían, impidiendo así la formación de todo rizo o nudo que, entre otras cosas, se hallan restringidos solamente a grandes nudos, por requerir el sellado cintas de una anchura sustancial.
- 20.
- 25.

- Finalmente, debe añadirse que tales métodos conocidos pueden usarse exclusivamente para cintas de material plástico, de manera que éstas últimas no podrían emplearse como las producidas de tejido artificial, papel u otros materiales comercialmente asequibles para uso decorativo, con la excepción de
- 30.

los materiales tejidos expreso de acuerdo con el método de entretejido antes mencionado para la cinta de tracción.

5. El objeto de la presente invención es el de proporcionar un método de producción de cintas rizables en forma de escarapela y similares, así como un artículo obtenible mediante el citado método, libre de todas las desventajas antes referidas.

10. De acuerdo con la invención, esto se consigue mediante un método destinado a tales objetos, cuyo método se caracteriza porque comprende las operaciones de desbobinar de un rollo y suministrar en una determinada dirección de avance -- por lo menos una cinta, incluso de diferente naturaleza, haciéndole avanzar en pasos predeterminados, y desbobinar al mismo tiempo de otro rollo una cinta que, también por pasos --

15. predeterminados, se inserta entre los mismos elementos de guía destinados a la primera cinta y sobre los cuales pasa la misma, para superponerse centralmente a la otra, determinando el paso de ambas cintas por una unidad cortadora, cuyos punzones permiten el corte lateral, en el lugar deseado, y en los

20. dos lados de la primera cinta, de una porción de la misma, para dejar en ella, en el área de corte, dos cortes o muescas redondeados, y luego, tras el continuado movimiento de avance de ambas cintas, la segunda superpuesta a la primera, el paso de la primera junto a una máquina a puntear o coser, que tras

25. su control sincronizado por el mismo sistema de avance escalonado, introduce en la primera cinta y en la segunda superpuesta una anilla metálica en el centro del área cortada en cada uno de los puntos de corte de la cinta, de manera que la citada anilla, al cerrarse, retenga a ambas cintas conjuntamente

30. y se disponga en cada uno de los cortes justamente en la línea

de doblamiento más fácil, y finalmente suministrar dicha cinta preparada a un rollo final de recogida.

5. Un artículo proporcionado por el método explicado se caracteriza porque comprende por lo menos una cinta básica de cualquier material, sobre la que se superpone centralmente -- otra cinta en dirección longitudinal; a intervalos predeterminados y adecuadamente variables, se corta la primera cinta por ambos lados para disponer en cada uno de ellos, en el área de corte, una muesca profunda y redondeada, quedando en el centro de la primera cinta una tira de conexión comparativamente delgada, de manera que se disponga un área o zona que favorezca el doblamiento en cada una de las tiras de conexión y particularmente en el área de doblamiento fácil, replegándose --
10. una pequeña anilla metálica que aprieta la cinta básica y la otra, permitiendo que ésta última se deslice por dichas anillas metálicas cuando se forma el nudo deseado.
- 15.

Además de su extremada sencillez, una ventaja del método según la invención consiste en que puede emplearse para cualquier tipo de cinta decorativa.

20. Otra ventaja de una cinta proporcionada por el método según la presente invención consiste en que, al no disponerse ningún punto de sellado en el extremo de las cintas de tracción, para formar el nudo deseado, pueden cortarse del rollo segmentos de cinta de cualquier longitud deseada.

25. Otra ventaja del método según la invención, consiste en que en el rollo de recogida la primera cinta es enrollada ya interiormente con la otra cinta, adoptando así cierta forma arqueada que facilita la configuración de los lóbulos individuales de cada nudo.

30. Estos y otros objetos, características, peculiaridades

dos y ventajas del método y de la cinta según la presente invención quedarán mejor patentizados mediante la breve descripción detallada de una versión que seguidamente se ofrece, simplemente a modo de ejemplo no limitativo, en relación con los adjuntos dibujos, en los cuales:

5.

La figura 1 es una vista esquemática que muestra la línea de elaboración para la fabricación de una cinta según la invención.

La figura 2 es una vista detallada de la figura 1.

10.

La figura 3 es una vista que muestra un segmento de cinta obtenido por el método según la invención.

La figura 4 es una vista en sección de la cinta mostrada en la figura 3; y

15.

La figura 5 muestra un nudo ejemplificativo formado con la cinta según la invención.

20.

Con referencia a los dibujos y particularmente a las figuras 1 y 2, el número de referencia 1 designa una mesa de trabajo, en cuyo extremo izquierdo, según se ve en el dibujo, se dispone por lo menos un rollo de cinta, incluso de diferente naturaleza, que se suministra a la línea de elaboración en la dirección mostrada por la flecha A, pasando a través de los elementos 3. En un lugar adecuado, se dispone también otro rollo 4 con la cinta a colocar sobre la otra suministrada por el rollo 2, suministrándose la cinta 4 en la dirección indicada por la flecha B y pasando entre los rodillos de guía 5 junto con la cinta 2, de manera que la cinta 4 se superponga longitudinalmente a la cinta 2 en la zona central de ésta última.

25.

30.

Otra estación de elaboración proporciona una unidad de corte que comprende punzones y bloques 6 de ellos, controlados por un medio adecuado 7. Al avanzar escalonadamente la cinta

2 junto con la cinta superpuesta 4, los punzones 6, adecuadamente controlados en relación cronometrada con el movimiento de avance de la cinta 2, son descendidos en cada uno de los pasos de avance, cortando un segmento o sección a uno y otro lado de la cinta 2, quedando así un corte o muesca 12 de forma redondeada, como se muestra mejor en la figura 1.

La siguiente estación de elaboración comprende una máquina de puntear o coser que realiza la función de puntear e insertar una pequeña anilla metálica 11 sobre las cintas 2 y 4 en las áreas cortadas 12, exactamente en el centro de las mismas, donde la tira conectora dejada entre los diversos segmentos no cortados de la cinta es de fácil doblamiento y por consiguiente una zona que facilita tal doblamiento. La unidad, designada por el número de referencia 9, comprende simplemente una unidad de tracción que tiene por finalidad suministrar la cinta trabajada al rollo o carrete de recogida 10. Evidentemente, se prevé que tanto la unidad cortadora 6 como la unidad insertora 8 para las pequeñas anillas metálicas puedan moverse a fin de variar el paso de corte de la cinta, es decir, -- permitir dichos cortes 12 con un espaciamiento más o menos -- próximo entre sí en dirección longitudinal.

Considerando ahora las figuras 3 y 5, se verá que -- cortando del citado rollo o carrete 10 una sección de cinta -- de longitud discrecional, juntando manualmente los dos extremos de la cinta cortada y tirando con la otra mano de los dos extremos de la cinta 4, se establece un nudo que presenta el aspecto de una roseta o escarapela, tal como se muestra en la figura 5, siendo facilitado el doblamiento de cada lóbulo en las pequeñas anillas metálicas 11, como anteriormente se explica, por el efecto adelgazante debido a las operaciones de corte

efectuadas en 12, así como por el hecho de que la cinta ha adoptado ya, en el rollo o carrete final de recogida, cierta forma arqueada y por consiguiente una tendencia a doblarse en lóbulos 13.

5. Evidentemente, entran en el ámbito de la invención posibles cambios y versiones modificadas equivalentes, realizados sobre la base del presente concepto inventivo.

N O T A

10. La Patente de Invención que se solicita por veinte años, para España, de acuerdo con la vigente Legislación, deberá recaer sobre: "MÉTODO DE PRODUCCION DE CINTAS RIZABLES EN FORMA DE ESCARAPELA", con Prioridad de la Solicitud de Patente en Italia nº 2911 A/74 de fecha 23 de Julio de 1.974, según las características esenciales de las siguientes:

15. R E I V I N D I C A C I O N E S

- 15.- Método de producción de cintas rizables en forma de escarapela, roseta o configuraciones similares, cuyo método comprende las operaciones de desbobinar de un rollo o carrete por lo menos y suministrar en una determinada dirección de avance por lo menos una cinta, incluso de naturaleza y características diferentes, haciéndola avanzar escalonadamente en pasos predeterminados a través de elementos de guía y, al mismo tiempo, desbobinar de otro rollo o carrete una cinta que con los mismos pasos predeterminados de la cinta básica antes citada se inserta también o superpone entre los mismos elementos de guía sobre los que se pasa dicha cinta-básica, de manera que la segunda cinta se superponga longitudinalmente a la primera en la zona central de la misma, haciendo pasar a la cinta básica junto con la otra por una unidad cortadora, cuyos punzones efectúan cortes, en los puntos deseados, a am-
- 20.
- 25.
- 30.

5. bos lados de la cinta básica, produciendo dos muescas laterales redondeadas, y luego, tras el continuado movimiento de avance de la cinta básica con la cinta superpuesta, se hace pasar a la primera junto a una máquina de puntear o coser que, adecuadamente sincronizada con el sistema de avance escalonado, inserta sobre ambas cintas una anilla metálica por el centro de la zona cortada en cada uno de los mencionados puntos de corte, de manera que al cerrarse tal anilla retiene conjuntamente a las dos cintas con posibilidad de deslizamiento disponiéndose la anilla en cada uno de los cortes, particularmente en la línea de más fácil doblamiento en el centro de la tira no cortada que conecta las diversas secciones de cinta entre sucesivos cortes, suministrándose finalmente esta cinta preparada a un rollo o carrete de recogida final.
- 10.
- 15.

2ª.- Método de producción de cintas rizables en forma de escarapela, según la reivindicación 1, en el que dicha unidad cortante y la unidad de aplicación de las pequeñas anillas metálicas pueden moverse para variar el espaciamento entre sucesivos cortes practicados en la cinta básica.

20.

3ª.- Método de producción de cintas rizables en forma de escarapela, según las reivindicaciones 1 y 2, cuya cinta comprende una cinta básica, que se corta a intervalos o espaciamientos predeterminados y adecuadamente variables por sus dos lados, de modo que presente en cada uno de ellos una muesca redondeada y profunda, quedando en el centro de la cinta una tira conectora comparativamente delgada a fin de establecer una zona que favorezca el doblamiento, replegándose una pequeña anilla metálica que retiene la cinta básica y la cinta superpuesta y permita a ésta última deslizarse a través de las

25.

30.

diversas anillas metálicas tras la operación de tracción destinada a formar el deseado nudo.

5. 4ª.- Método de producción de cintas rizables en forma de escarapela, según la reivindicación 3, en cuya cinta dicho nudo que presenta la forma de una escarapela, roseta o similar, está constituido por una serie de lóbulos obtenidos por un segmento o sección de la citada cinta básica con una cinta superpuesta en cualquier longitud discrecional.

10. 5ª.- "METODO DE PRODUCCION DE CINTAS RIZABLES EN FORMA DE ESCARAPELA".

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

Madrid, 23 JUL. 1975

15.

MASTRIFICIO Angelo BOLIS S.p.A.

P. P.

FRANCISCO GARCIA CABRERIZO
P. P.

Firmado: M.ª Estorcer Berquera

