

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

CONCEDIDA

ES

11

21

22

| | |
|-----------------------|---------------|
| NUMERO | 460326 |
| FECHA DE PRESENTACION | - 1 JUL. 1977 |

10

A I

PATENTE DE INVENCION

| | | |
|-----------------|---------------------|---------------------------|
| 30 PRIORIDADES: | 32 FECHA | 33 PAIS |
| 31 NUMERO | | |
| P 26 29 749.4. | 2 de julio de 1.976 | República Federal Alemana |

| | | |
|------------------------|---------------------------------|--------------------------------------|
| 47 FECHA DE PUBLICIDAD | 51 CLASIFICACION INTERNACIONAL | 62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA |
| | G 11 B 25 / 06 ; G 11 B 23 / 08 | |

| |
|--|
| 54 TITULO DE LA INVENCION |
| Procedimiento para cargar cassettes de cintas magnéticas |

| |
|-------------------------|
| 71 SOLICITANTE (S) |
| BASF AKTIENGESELLSCHAFT |

| |
|--|
| DOMICILIO DEL SOLICITANTE |
| 6700 Ludwigshafen, República Federal Alemana |

| |
|------------------|
| 72 INVENTOR (ES) |
| |

| |
|-----------------|
| 73 TITULAR (ES) |
| |

| |
|------------------|
| 74 REPRESENTANTE |
| Gomez-Acebo |

La invención se refiere a un procedimiento para cargar cassettes de cintas magnéticas, por lo demás terminadas, dotadas de trozos de cinta pretensoras, con cintas magnéticas donde la cinta magnética se une con los trozos de cinta pretensoras del cassette de cinta magnética.

Para la fabricación, por ejemplo, de cassettes compactas, ya se conocen procedimientos en los cuales primeramente se fabrican cassettes preconfeccionadas. Estas cassettes preconfeccionadas se conocen en las cassettes compactas bajo la denominación "cassettes compactas CO" y contienen, con excepción de la cinta magnética todas las piezas individuales, incluyendo el núcleo de arrollamiento, en los cuales en cada caso se ha sujetado un extremo de una cinta pretensora. En una ulterior etapa de fabricación se une la cinta magnética con los dos trozos de cinta pretensora y se bobina en la cassette compacta CO.

Para cargar tales cassettes compactas CO con cinta magnética se conoce por la publicación alemana DAS 2 046 268 un dispositivo que presenta una estación de adhesión compuesta de un primer asiento fijo para la cinta y de un segundo y de un tercer asiento móvil para la cinta, donde los dos asientos móviles para la cinta, para unir los extremos de la cinta pretensora con el extremo delantero o bien trasero de la cinta magnética mediante una tira adhesiva, se pueden orientar alternativamente con respecto al asiento fijo de la cinta. El dispositivo comprende, además, medios de corte accionables para cortar la cinta magnética y la cinta pretensora en dos mitades de cinta pretensora, una bobina de almacenamiento para la cinta magnética, un dispositivo bobinador para enrollar la cinta magnética sobre uno de los bujes de la cassette que se

encuentra en un soporte, así como una disposición para ceder y oprimir la cinta adhesiva sobre los extremos de las cintas que se encuentran sobre los asientos de las cintas mediante medios de sujeción de las cintas accionables.

5 Esta instalación se puede accionar automáticamente con una velocidad de trabajo relativamente alta. Con ella, sin embargo, solamente se puede llenar una cassette con una cinta magnética desde una bobina de almacenamiento. Para ello es necesario que después de cortar las cintas magnéticas de la banda
10 de lámina recubierta éstas sean bobinadas primeramente sobre núcleos de arrollamiento o bobinas para poner a disposición bobinas de almacenamiento denominadas generalmente como rollos en bruto. Además es desventajoso que una fabricación en serie rentable de cassettes compactas a realizar con la instalación conocida vaya unida a grandes gastos, ya que este dispositivo para pegar y bobinar las cintas ha de estar disponible en grandes números.

 Por lo tanto el cometido de la invención consiste en desarrollar un procedimiento con el que todas las cintas magnéticas que salen de la máquina de corte directamente después del corte de la banda de lámina recubierta, sin la interconexión de una bobina de almacenamiento, se puedan enrollar en las cassettes de cinta magnética.

25 Según la presente invención este cometido se soluciona debido a que una banda de lámina dotada de una capa magnética se alimenta a un dispositivo cortador y mediante éste se corta en un número múltiplo de cintas magnéticas, las cintas magnéticas se desvían y con aproximadamente la velocidad de corte se enrollan simultáneamente en un número múltiplo
30 de cassettes de cinta magnética dispuestas una al lado de otra

y una debajo de la otra.

Según un ulterior desarrollo de la invención se des-
vian las cintas magnéticas después de su corte en secuencia
alternante hacia dos planos de trabajo y las cassettes de cin-
5 ta magnética dispuestas en estos planos de trabajo.

El procedimiento de la presente invención permite
una carga racional de cassettes de cinta magnética con cinta
magnética y evita los gastos que hasta ahora se originaban
para la preparación de los rollos en bruto. Mediante el proce-
10 dimiento se pone el bobinado de las cintas magnéticas en las
cassettes de cinta magnética en concordancia con el desarrollo
de la máquina cortadora.

El procedimiento de la presente invención se descri-
be a continuación a base de un ejemplo de ejecución representa-
15 do en el dibujo.

De un rollo de almacenamiento 1, alojado giratoria-
mente, en la práctica llamado "bloque" se alimenta la banda
de lámina 2 dotada de una capa magnética, a un dispositivo
de corte 3, en si conocido, donde la banda de lámina 2 se cor-
20 ta en un número múltiplo de cintas magnéticas 4. Estas llegan
a través de rodillos de cambio de dirección 5 y - para compen-
sar las oscilaciones de velocidad y tensión de tracción - a
través de rodillos balancines (no representados) en secuencia
alternante a dos planos de trabajo a los cuales, en cada caso,
25 se les ha adjudicado una estación de adhesión para unir las
cintas magnéticas 4 con los extremos de las cintas pretensio-
nadas 6, 6' de las cassettes de cinta magnética 7. Mediante la
división de la disposición de las cintas magnéticas suministra-
das por el dispositivo de corte 3 en dos planos de trabajo se
30 logra que las cintas magnéticas 4 tengan el espacio entre si

necesario para el enrollado simultáneo en las cassettes de cinta magnética 7 dispuestas una al lado de la otra.

Para establecer la unión entre las cintas magnéticas 4 y los trozos de cinta pretensora 6, 6' de las cassettes de cinta magnética 7, que están dispuestas una al lado de la otra en un soporte, se colocan las cintas pretensoras de las cassettes de cinta magnética 7 mediante una herramienta auxiliar en las ranuras dispuestas una al lado de la otra y paralelas entre si de un listón de sujeción fijo y un listón de sujeción giratorio, de manera que por cada cassette de cinta magnética se forman dos trozos de cinta pretensora 6, 6' paralelos dispuestos uno al lado del otro. Después de cortar las cintas pretensoras sujetadas por depresión en las ranuras en estos trozos 6, 6' con ayuda de una disposición de cuchilla se gira el listón de sujeción giratorio con los trozos de cinta pretensora 6' hacia arriba fuera de la zona de trabajo y un listón de sujeción alojado desplazablemente, en el cual están sujetos los extremos de la cinta magnética por depresión, se empuja contra el listón de sujeción fijo que retiene los trozos de cinta pretensora 6. Los extremos ahora enfrentados entre si de las cintas magnéticas 4 y de los trozos de cinta pretensora 6 se unen mediante tiras de cinta adhesiva y después de eliminar la depresión en las ranuras de los dos listones de sujeción quedan libres para el proceso de bobinado. Se acciona entonces el accionamiento 9 para los núcleos bobinadores de las cassettes de cinta magnética 7, que enrollan las cintas magnéticas, bobinándose así simultáneamente las longitudes de cinta magnética deseadas en todas las cassettes de cinta magnética. Al mismo tiempo se pone en marcha el dispositivo cortador 3 con lo que las cintas magnéticas 4 entran

en las cassettes de cinta magnética 7 a la velocidad de la banda de lámina 2 recubierta que entra en el dispositivo cortador 3.

Después del proceso de bobinado y parar el accionamiento 9 se cortan las cintas magnéticas 4 entre el listón fijo y el listón desplazable después de haber aplicado previamente de nuevo depresión en las ranuras de ambos listones de sujeción quedando en el listón de sujeción desplazable los extremos de la cinta magnética listos para el siguiente proceso de carga. Este listón de sujeción se desplaza ahora fuera de la zona de trabajo y el listón de sujeción giratorio con los trozos de cinta pretensora 6' se gira al plano del listón de sujeción fijo en el que ahora están dispuestos los otros extremos de las cintas magnéticas 4. Se unen entonces entre si mediante cinta adhesiva 8 asimismo los extremos enfrentados entre si de las cintas magnéticas 4 y de los trozos de cinta pretensora 6'. Nuevamente se actua el accionamiento 9 brevemente para introducir el extremo trasero de las cintas magnéticas 4 con los trozos de cinta pretensora 6' totalmente en las cassettes de cinta magnética 7. De esta manera queda completado el proceso de carga de las cassettes de cinta magnética 7.

El procedimiento de la presente invención está pensado en primer lugar para la carga de cassettes de cinta magnética, pero según el mismo se pueden elaborar sin embargo también otros materiales en forma de cinta en el sentido de la invención, por ejemplo, el bobinado de películas en cassettes para películas.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento,

así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle, en cuanto no alteren su principio fundamental.

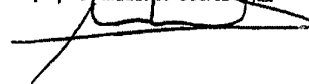
Reivindicaciones

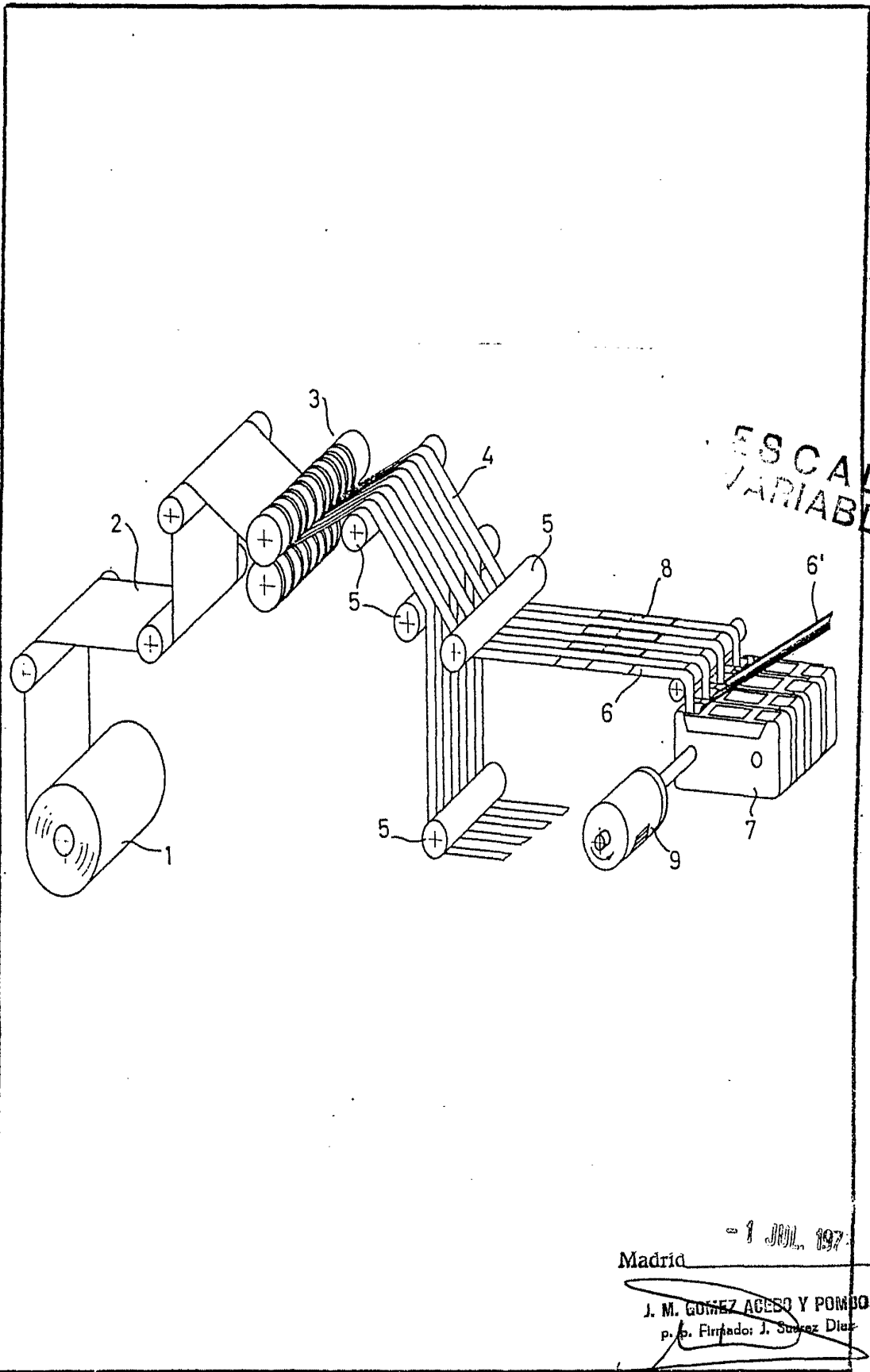
1. Procedimiento para cargar cassettes de cintas magnéticas, por lo demás terminadas, dotadas de trozos de cinta pretensora, con cintas magnéticas, donde la cinta magnética se une con los trozos de cinta pretensora del cassette de cinta magnética, caracterizado porque una banda de lámina dotada de una capa magnética se alimenta a un dispositivo cortador y mediante éste se corta en un número múltiplo de cintas magnéticas y las cintas magnéticas se desvían y con aproximadamente la velocidad de corte se enrollan simultáneamente en un número múltiplo de cassettes de cinta magnética dispuestas una al lado de otra y una debajo de la otra.
2. Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque las cintas magnéticas, después de su corte, se desvían en secuencia alternante hacia dos planos de trabajo y se alimentan a las cassettes de cinta magnética dispuestas en estos planos de trabajo.
3. Procedimiento para cargar cassettes de cintas magnéticas tal y como se describe en la presente memoria y en los dibujos acompañantes.

La presente memoria consta de 8 hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, - 1^o de Julio 1977

BASF AKTIENGESELLSCHAFT
J. L. GOMEZ ACEBO Y POMBO
p. p. Firmados: J. Suarez Diaz





ESCALA
VARIABLE

- 1 JUL. 197

Madrid

J. M. GOMEZ ASES Y POMBO
p. p. Firmado: J. Suarez Diaz