

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial

20 JUL. 1978

Concedido el Registro de Patentes con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

NÚMERO	<b>465911</b>
FECHA DE PRESENTACION	21. 7/78

ⓐ A1



ESPAÑA

PATENTE DE INVENCION

ⓐ PRIORIDADES:		
ⓑ NÚMERO	ⓓ FECHA	ⓔ PAIS
A 8247/77	18 de Noviembre de 1.977	Austria
ⓕ FECHA DE PUBLICIDAD	ⓖ CLASIFICACION INTERNACIONAL	ⓗ PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B65H, B41J	
ⓘ TITULO DE LA INVENCION		
Perfeccionamientos en carretes para cinta de máquina de escribir.--		
ⓙ SOLICITANTE (S)		
KORES HOLDING ZUG AG.--		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE:		
Baarerstrasse 57, CH-6300 Zug, Suiza.--		
ⓚ INVENTOR (ES)		
Dkfm. Peter Koreska, Johann Sobeslawsky, Herbert Mailinger.		
ⓛ TITULAR (ES)		
ⓜ REPRESENTANTE		
Don José Miguel Gómez-Acebo Pombo.		

La presente invención se refiere a un carrete para cinta de máquinas de escribir perfeccionado con un tambor de bobinado encajable en una espiga de centrado y accionable alrededor de la misma por medio de al menos una clavija de arrastre paralela al eje, cuyo diámetro interno al menos es de igual magnitud que el diámetro externo del circuito de la clavija de arrastre o de las clavijas de arrastre, en el que el tambor de bobinado muestra tres lengüetas distribuidas uniformemente en la periferia, inclinadas hacia dentro, paralelas al eje, elásticas y que mantienen entre si la espiga de centrado.

El problema a resolver consiste en que, en general, no pueden ser fabricados uniformemente carretes normalizados en sus dimensiones para todos los tipos de máquinas de escribir, ya que tanto el diámetro de la espiga de centrado cuanto el número de clavijas de arrastre existentes o su distribución circular son diferentes para cada tipo de máquina de escribir. Las clavijas de arrastre que penetran en orificios correspondientes del tambor de bobinado, muestran desde luego la mayoría de las veces un circuito normalizado, de modo que los carretes de cinta pueden ser contruidos para el número de clavijas de arrastre normalmente existentes. Con este fin debe estar presente un número correspondiente de orificios de recepción para las clavijas de arrastre en cada carrete. Puesto que, en general, para un carrete están previstas una o tres clavijas de arrastre, basta por lo tanto, dotar al tambor de bobinado del carrete con tres orificios receptores en cada cara del carrete. En la práctica se disponen, sin embargo, cinco orificios.

Hasta ahora ha habido dificultades en la adaptación de carretes en espigas de centrado de diferente grosor. En los carretes usuales no era posible tal adaptación, de modo que

para cada espesor de espiga de centrado eran precisos carretes particulares.

5. Según una proporción anterior, se consiguió un carrete en el que las partes laterales, que forman el orificio de guía para la espiga de centrado, estaban construidas en forma de elementos anulares, que estaban unidos por medio de pasadores elásticos con el tambor de bobinado. Las partes laterales que reciben la espiga de centrado pueden así separarse, lo que permite una relativa adaptación a diferentes diámetros de espiga de centrado. No obstante, en el caso de que una de tales carretes conocidos sea accionado por medio de una clavija de arrastre que penetre en los orificios comprendidos entre la carcasa del tambor y el pasador, se presentan dificultades ya que la separación menor posible entre la espiga de centrado y la clavija de arrastre está determinada por el espesor de pared de los segmentos anulares. Debido al espesor de pared necesario de los elementos anulares y de su pasador de fijación el carrete anteriormente dado a conocer es pues solamente de una facultad de adaptación limitada, con lo que debe aceptarse una forma comparativamente más complicada.
- 10.
- 15.
- 20.

25. La invención evita esta falta y proporciona un carrete para cinta de máquina de escribir que se puede fabricar simplemente por un procedimiento de inyección y que es ilimitadamente adecuado para todos los tipos de máquinas de escribir existentes, así como para diferente número de clavijas de arrastre y diferentes espesores de espiga de centrado.

30. El problema se resolvió según la invención por medio de una construcción particular de las lengüetas, en particular, porque las lengüetas sin tensión forman planos tangenciales en el cilindro de circulación ajustable coaxialmente entre

las mismas, en cuya zona de contacto terminan y que muestran al menos un resalte respectivamente en la cara dirigida hacia el tambor de bobinado.

- Puesto que el diámetro interno del tambor de bobinado al menos es de la misma magnitud que el diámetro del circuito de la clavija de arrastre o de las clavijas de arrastre, las clavijas de arrastre penetran, durante el encajado del carrete sobre la espiga de centrado, en el orificio interno del tambor de bobinado y forman tope mediante un giro adecuado al menos sobre una de las lengüetas elásticas, lo que proporciona un arrastre seguro del tambor de bobinado independientemente del número de clavija de arrastre existentes, no siendo preciso que este presente ningún orificio de recepción propio para las clavijas de arrastre. Además no juega ningún papel una desviación del diámetro de la distribución circular de la clavija de arrastre así como la forma de su sección. Con objeto de mantener el mismo nivel de arrastre que en los carretes usuales hasta ahora, las lengüetas pueden terminar en las superficies frontales externas del carrete, de modo que el carrete pueda reposar sobre las lengüetas. El diámetro interno grande, en comparación con carretes conocidos, no juega ningún papel pues para el nivel de arrastre del carrete. Con objeto de que la estabilidad de las lengüetas en un lugar determinado pueda regularse independientemente de la fuerza elástica, las lengüetas presentan, según otra realización, en la zona de la pared interna del tambor escotaduras que disminuyen correspondientemente la fuerza elástica.
5. do al menos es de la misma magnitud que el diámetro del circuito de la clavija de arrastre o de las clavijas de arrastre, las clavijas de arrastre penetran, durante el encajado del carrete sobre la espiga de centrado, en el orificio interno del tambor de bobinado y forman tope mediante un giro adecuado al
10. menos sobre una de las lengüetas elásticas, lo que proporciona un arrastre seguro del tambor de bobinado independientemente del número de clavija de arrastre existentes, no siendo preciso que este presente ningún orificio de recepción propio para las clavijas de arrastre. Además no juega ningún papel una
15. desviación del diámetro de la distribución circular de la clavija de arrastre así como la forma de su sección. Con objeto de mantener el mismo nivel de arrastre que en los carretes usuales hasta ahora, las lengüetas pueden terminar en las superficies frontales externas del carrete, de modo que el carrete pueda reposar sobre las lengüetas. El diámetro interno grande, en comparación con carretes conocidos, no juega ningún papel pues para el nivel de arrastre del carrete. Con objeto de que la estabilidad de las lengüetas en un lugar determinado pueda regularse independientemente de la fuerza elástica, las
20. lengüetas presentan, según otra realización, en la zona de la pared interna del tambor escotaduras que disminuyen correspondientemente la fuerza elástica.
- 25.

- Se ha mostrado en la práctica que en la manipulación de carretes de cintas se presenta aún otro problema, en particular, el que el utilizador del carrete encaje este también
- 30.

centralmente sobre la espiga de centrado y no elija distraí-  
damente uno de los orificios comprendidos entre las lengüetas  
y el tambor de bobinado.

5. Paralelamente a esto había que resolver otro proble-  
ma, en particular en que las lengüetas muestran una elevada  
elasticidad y así no rodean fuertemente la espiga de centra-  
do de modo que el carrete comienza a patinar.

10. Ambos problemas pueden resolverse según la invención  
dotando a las lengüetas en su cara dirigida hacia el tambor  
de bobinado respectivamente de al menos un resalto, de modo que  
a) la superficie meridiana entre las lengüetas y la pared inter-  
na del tambor de bobinado este tan rellena que no sea posible  
una equivocación en el encajado del carrete y  
b) las lengüetas solamente pueden inclinarse en forma limita-  
da contra la pared interna del tambor de bobinado, puesto que  
15. los resultados forman un tope.

Además pueden disponerse en la parte interna del  
tambor de bobinado lóbulos de tal forma que esten dispuestos  
enfrente de los resaltos y así formen un tope en el encajado  
sobre una espiga de centrado más gruesa.  
20.

Los resaltos muestran preferentemente un diámetro  
de forma semicircular.

Preferentemente están dispuestos en el extremo inter-  
no de las lengüetas.

25. La invención se describe con más detalle por medio  
de los dibujos adjuntos.

La figura 1 muestra un carrete según la invención pa-  
ra cinta que únicamente presenta los resaltos en las lengüetas,  
en vista en planta, y la figura 2 es una combinación de resal-  
tos en las lengüetas, y lóbulos dispuestos en la parte interna  
30.

del tambor de bobinado, igualmente en vista en planta.

5. El tambor de bobinado 1 del carrete de cinta muestra un diámetro interno que es mayor que el diámetro externo del circuito de la clavija de arrastre 2, que puede ser accionado por medio de un trinquete 3, como se ha representado en el dibujo con línea de punto y trazo.

10. A la espiga de centrado 4, dispuesta coaxialmente con el trinquete 3, la rodean tres lengüetas elásticas 5 inclinadas hacia adentro, colocadas tangencialmente sobre la espiga de centrado, que están dispuestas regularmente en la periferia del tambor de bobinado 1 y respectivamente yacen en un plano paralelo al eje. Esta disposición de las lengüetas elásticas 5 permite el que la espiga de centrado 4 sea mantenida en el centro entre las lengüetas elásticas 5, independientemente del diámetro de la espiga de centrado. En el caso de que el diámetro de la espiga de centrado sea mayor que el de la espiga de centrado dibujada, los extremos libres de las lengüetas elásticas 5 son obligadas a abrirse en el encajado del carrete sobre dicha espiga de centrado.

20. Puesto que, como acaba de decirse, el diámetro interno del tambor de bobinado 1 es mayor que el diámetro del circuito de la clavija de arrastre 2, la clavija de arrastre 2 penetra en el orificio interno del tambor de bobinado 1 y apoya, por medio de un giro adecuado, sobre una de las lengüetas 5, con lo que queda garantizado el arrastre seguro del carrete.

25. El diámetro interno del tambor de bobinado, mayor que el de los carretes conocidos, proporciona en unión con las lengüetas 5, inclinadas hacia adentro, una posibilidad de adaptación del carrete en diferentes diámetros de la espiga de centrado y

30. diferente número de clavijas de arrastre, con lo que, por moti-

vo del espacio libre entre el extremo de una lengüeta 5 y la lengüeta siguiente, la clavija de arrastre 2 también puede alcanzar hasta la espiga de centrado.

5. Según la invención las lengüetas 5 muestran además resaltos 8, que preferentemente, como se ha representado en los dibujos, poseen un diámetro en forma de semicírculo. Por medio de los resaltos 8, previstos adicionalmente, la superficie entre la parte interna del tambor de bobinado y de las lengüetas está tan relleno que no es ya posible una separación
10. excéntrica del carrete de cinta sobre la espiga de centrado. Las lengüetas pueden abrirse, según la presente invención, solamente de modo limitado, ya que los resaltos apoyan sobre la pared interna del tambor de bobinado. Con ello se consigue el que las lengüetas apoyadas sobre la espiga de centra-
15. do no puedan aflojarse y el carrete comience a patinar.

- Según la figura 2 están previstos lóbulos adicionales 9 en la pared interna del tambor de bobinado que aumentan el efecto de la presente invención según la figura 1. La superficie entre las lengüetas y la pared interna del
20. tambor de bobinado queda más reducida y el espacio de juego de las lengüetas obligadas en sentido de apertura es más reducido.

25. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo 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

5. 1.- Perfeccionamientos en carretes para cinta de máquina de escribir con un tambor de bobinado encajable sobre una espiga de centrado y accionable a su alrededor por medio de al menos una clavija de arrastre paralela al eje, cuyo diámetro interno al menos es de igual magnitud que el diámetro externo del circuito de la clavija de arrastre o de las clavijas de arrastre, donde el tambor de bobinado muestra tres lengüetas distribuidas uniformemente en la periferia, inclinadas hacia adentro, que mantienen la espiga de centrado entre sí, elásticas, paralelas al eje, caracterizado porque las lengüetas sin tensión forman planos tangenciales en el cilindro de circulación coaxial circunscrito entre sí en cuya zona de contacto terminan y muestran en la parte mostrada hacia el tambor de bobinado respectivamente al menos un resalto.

10.

15.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque en la parte interna del tambor de bobinado están dispuestos lóbulos enfrente de los resaltos.

20. 3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1 ó 2, caracterizados porque los resaltos muestran un diámetro en forma semicircular.

25. 4.- Perfeccionamientos según una o más de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizados porque los resaltos están dispuestos en el extremo interno de las lengüetas.

5.- Perfeccionamientos según una o más de las reivindicaciones 1 a 4, caracterizados porque las lengüetas muestran escotaduras en la zona de la pared interna del tambor.

30. 6.- Perfeccionamientos en carretes para cinta de

6

máquina de escribir, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria.

Esta Memoria consta de 8 hojas escritas a máquina por una sola cara.

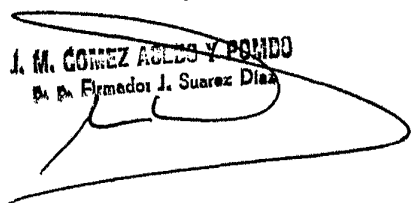
5.

12 ENE. 1978

Madrid,

KORES HOLDING ZUG AG.

J. M. GOMEZ AGUIRRE Y PANDO  
En su Fmador J. Suarez Diaz



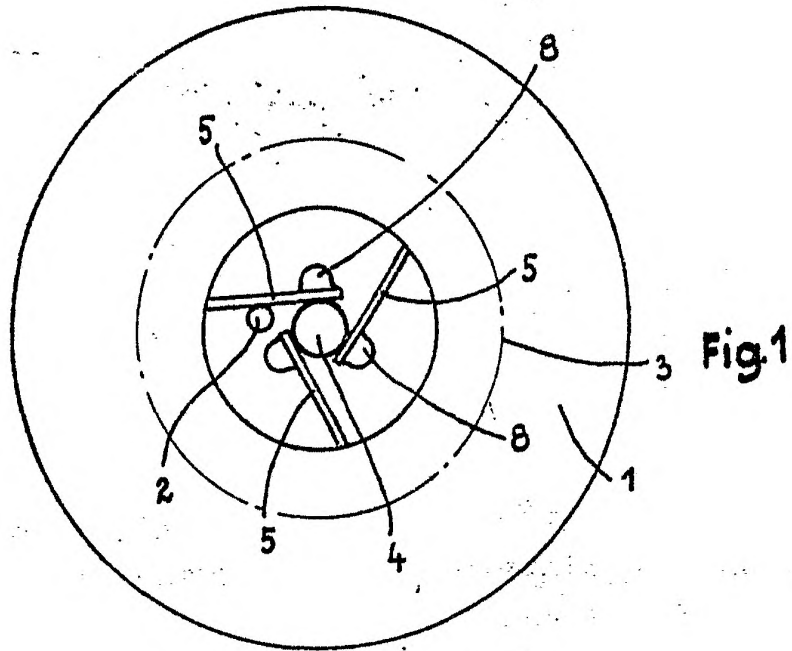


Fig.1

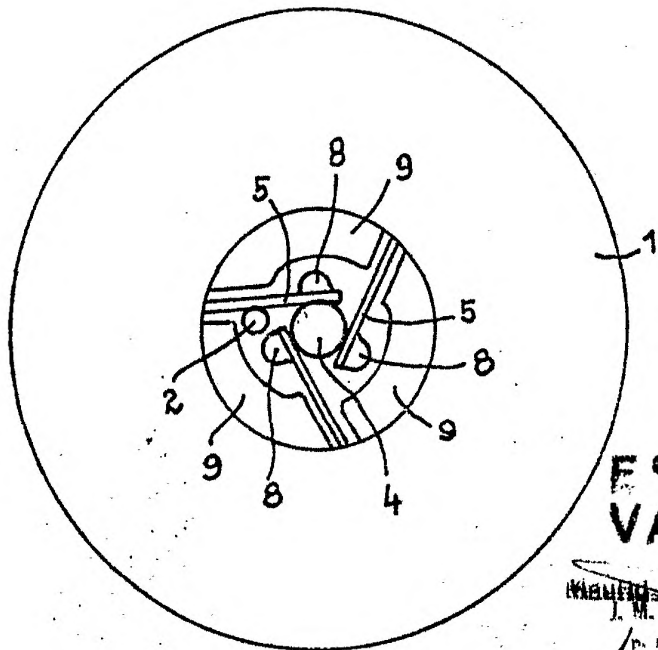


Fig.2

ESCALA  
VARIABLE

~~MANUFACTURED BY~~  
J. M. GONZALEZ  
P. E. Hernandez y Cia. S.A. S. de C.V.