



ESPAÑA

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

PATENTE DE INVENCION

480440

10 ES	11 NUM. 480440	10 A1
21	22 FECHA DE PRESENTACION	
22	10.MAY.1979	

30 PRIORIDADES:		
31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
77/14544	29-12-77	Holanda
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A24C 1/10	Nº 476.402
54 TITULO DE LA INVENCION		
"UN DISPOSITIVO PARA FABRICAR CIGARROS PUROS"		
71 SOLICITANTE (S)		
E. V. ARENCO P.M.B.		Hw/AE/304
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
5, Kanaaldijk, Best, Holanda		
72 INVENTOR (ES)		
Wilhelmus Petrus Lambertus Boogers		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
D. ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ		(P.- 71.819)

**CADUCADO**

MCG/

1                   La invención se refiere a un dispositivo para la fabricación de cigarros puros, en que cada haz o tripa es en vuelto en una porción de hoja de tabaco, describiéndose también un método correspondiente.

5                   En la industria de la fabricación de cigarros puros es práctica común cortar cada envuelta de una hoja de tabaco, siendo subsiguientemente recogida dicha envuelta por un portador que es hecho pasar a un alojamiento de tripa, en el que ha sido previamente dispuesta una tripa o haz de cigarro puro. En el alojamiento de tripa la envuelta es aplicada en un extremo a la tripa y luego enrollada alrededor de ella. El envolvimiento de una tripa con una envuelta emplea aproximadamente un segundo, y se ha visto que este tiempo no puede ser acortado debido a las propiedades del material de la tripa.

10

15

                  Con el fin de aumentar la capacidad de cada unidad de producción se ha propuesto proporcionar dos alojamientos de tripa. Sin embargo, estas unidades están limitadas en el período de ciclos con relación al suministro de tripas a los alojamientos y al transporte de la envuelta por el portador. Un aumento en el número de alojamientos de tripa daría por resultado un dispositivo que ocuparía mucho espacio debido a los trayectos de transporte requeridos.

20

                  Por consiguiente, la invención propone un método completamente nuevo, en el que no se producen las desventajas anteriormente citadas. El método de acuerdo con la invención se distingue porque los haces o tripas son hechos avanzar uno tras otro a través de una longitud dada, mientras una porción de hoja de tabaco es aplicada a

25

30

1 lo largo de al menos parte de dicha longitud del trayecto  
en una forma extendida a cada tripa en movimiento de avan-  
ce y arrollada alrededor de la misma:

5 La idea de la invención se basa en el recono-  
cimiento del hecho de que los haces o tripas no deben per-  
manecer estacionarios durante la operación de arrollamien-  
to, sino que deben ser hechos avanzar. Esto tiene la ven-  
taja de que desde un depósito o provisión a lo largo del  
trayecto de transporte hacia el puesto de entrega del pro-  
10 ducto preparado las tripas son hechas rodar de manera que  
se economiza mucho espacio así como mucho tiempo. No obs-  
tante, el tiempo de arrollamiento sigue siendo de un segun-  
do.

15 El dispositivo para llevar a cabo dicho méto-  
do comprende al menos dos sujetadores o alojamientos de --  
tripa que sirven para recibir cada uno una tripa, mientras  
que hay previsto al menos un portador de hojas para apli-  
car cada porción de hoja de tabaco en un estado extendido  
a una tripa. Este dispositivo se distingue, de acuerdo con  
20 la invención, por un transportador de alimentación para --  
alimentar tripas desde un depósito hacia el puesto de trans-  
ferencia contiguo, por un puesto de entrega dispuesto a --  
cierta distancia del anterior y por un mecanismo de avance  
para llevar los sujetadores de tripa desde el puesto de  
25 transferencia al puesto de entrega, y recíprocamente; así  
como por un trayecto de guía con un mecanismo de acciona-  
miento para hacer avanzar al menos un portador de hojas en  
sincronismo con los sujetadores.

30 Una realización ventajosa de la invención es-  
tá construída de manera que los sujetadores están dispues-

1    - tos en un elemento transportador sin fin pasado alrededor  
de al menos dos miembros inversores, formando un tramo la  
longitud del trayecto y cooperando el otro tramo o cada  
tramo con el puesto de transferencia y el puesto de entre-  
5    ga. Esta disposición permite utilizar un número grande de  
sujetadores de tripa sin un aumento apreciable en la lon-  
gitud de la máquina.

De acuerdo con otro aspecto de la invención,  
la guía para el portador o los portadores de hojas está  
10    formada por un trayecto cerrado que incluye una porción  
recta que se extiende paralela al elemento transportador  
de los sujetadores de tripa. El trayecto de transporte --  
rectilíneo de los sujetadores de tripa en unión del movi-  
miento rectilíneo de los portadores de hojas proporciona  
15    una cooperación óptima y un control comparativamente sen-  
cillo del portador de hojas con respecto al sujetador de  
tripa.

A lo largo del trayecto cerrado de los ele-  
mentos transportadores pueden estar dispuestos de manera  
20    sencilla otros puestos, por ejemplo, un puesto de recogida,  
en que una bobina que tiene una provisión de porciones de  
hoja de tabaco puede ser desenrollada, un puesto de enco-  
lado en que la envuelta es provista de cola, y, según el  
caso, un puesto de limpieza para limpiar el portador de  
25    hojas después de cada pasada de arrollamiento.

La invención se describirá más detalladamen-  
te con referencia a una realización del dispositivo mos-  
trado esquemáticamente en el dibujo en una vista frontal  
en perspectiva.

El dispositivo mostrado comprende diez suje-

1 - tadores de tripa 1, todos ellos fijados a un elemento trans-  
portador sin fin 2 a intervalos iguales. El elemento trans-  
portador 2 está pasado alrededor de dos elementos inverso-  
res 3 y 4 de manera que se forman un tramo superior hori-  
5 zontal y un tramo inferior horizontal. El elemento sin fin  
2 es accionado de manera que el tramo superior se mueve  
en el sentido de la flecha P1.

El dispositivo comprende además un número par  
o impar de portadores 5, de los cuales se muestran en la  
10 figura solamente cinco, siendo hechos avanzar dichos por-  
tadores a lo largo de un trayecto ininterrumpido 6 en el  
sentido indicado por la flecha P2 en orden de sucesión. Los  
portadores de hojas 5 pueden ser accionados de cualquier  
manera adecuada, y deberá hacerse notar que la velocidad  
15 de cada portador de hojas no necesita ser la misma en ca-  
da punto del trayecto 6. Además, dependiendo de la confi-  
guración deseada de la hoja, el portador de hojas puede --  
conducirse o retrasarse con respecto al sujetador de tri-  
pa pertinente 1, con el cual el portador coopera durante  
20 la operación de arrollamiento.

De acuerdo con un aspecto de la invención, --  
parte del trayecto 6 se extiende paralelamente a la tra-  
yectoria a cubrir por los sujetadores de tripa durante la  
operación de arrollamiento, mientras que la otra parte del  
25 trayecto 6 puede tener cualquier configuración. Alrededor  
del trayecto 6 pueden disponerse otros puestos, uno de los  
cuales se muestra en el lado frontal derecho de la figura,  
en que cada portador de hojas 5 es provisto de una nueva  
envuelta. Está previsto un portabobina 7, las vueltas del  
30 cual mantienen una pluralidad de envueltas alineadas. La

1 -- bobina es desenrollada de un carrete 7 de manera que ca-  
da vez lleva una hoja al tramo superior horizontal 8 de  
la cinta de arrollamiento, en que el portador de hojas 5  
puede recoger la porción de hoja. La cinta de envueltas  
5 vacía es entonces enrollada sobre un segundo carrete 9. El  
sistema de guía de la cinta 8 no se muestra, ya que puede  
ser de cualquier configuración adecuada.

10 A lo largo del trayecto 6 puede estar dispues-  
to un puesto de encolado para encolar la envuelta en el --  
portador 5, no mostrándose dicho puesto en la figura. Ade-  
más, puede estar previsto un puesto de limpieza para lim-  
piar un portador 5 cada vez después de que ha cedido una  
envuelta a la tripa.

15 El dispositivo mostrado en la figura compren-  
de además un puesto de transferencia 10 formado en esta  
realización por un elemento sin fin pasado también alrede-  
dor de al menos dos elementos inversores 11 y 12. El ele-  
mento sin fin es accionado de manera que su tramo superior  
se mueve con la misma velocidad que el tramo inferior del  
20 elemento sin fin 2. El puesto de transferencia 10 está uni-  
do a un transportador de alimentación 13, que puede ser  
de cualquier construcción y que se muestra en la figura  
también en forma de un elemento sin fin. Sobre el trans-  
portador de alimentación 13 está previsto un recipiente de  
25 almacenamiento 14 para recibir las tripas a arrollar.

30 Enfrente del tramo inferior del elemento sin  
fin 2 está dispuesto un puesto de entrega 15 en el lado  
del puesto de transferencia 10 para recibir los productos  
arrollados. Los productos preparados llegan al tramo supe-  
rior de un miembro transportador formado también por un --

1 elemento sin fin, que los transfiere a un transportador  
de entrega 16, que lleva los productos preparados a un --  
puesto de recogida 17 para almacenamiento en sujetadores  
18. Este puesto de recogida 17 puede estar construído de  
5 cualquier manera deseada y no se incluye en el alcance de  
la invención.

El dibujo ilustra claramente la idea de la  
invención: una pluralidad - es decir, al menos dos - de  
sujetadores de tripa 1 son hechos avanzar en orden de su-  
cesión desde un puesto de transferencia a un puesto de en-  
10 trega 15, mientras que en orden de sucesión a lo largo de  
un tramo dado del trayecto, es decir, el tramo superior  
del elemento 2, cooperan con uno o más portadores de hojas  
5 que son movidos en sincronismo con los sujetadores de  
15 tripa 1. El proceso de alimentación continua, la subsiguien-  
te operación de arrollamiento y la subsiguiente entrega  
de los productos preparados garantizan un aumento muy im-  
portante en la producción de cada máquina.

Dentro del alcance de la invención son posi-  
20 bles otras realizaciones. Por ejemplo, los sujetadores ---  
de tripa 1 no necesitan estar dispuestos en una cinta o  
cable transportador sin fin, ya que puede utilizarse tam-  
bién una placa giratoria. El número de portadores de ho-  
jas 5 puede elegirse arbitrariamente y puede incluso li-  
25 mitarse a uno. El portador de hojas 5 puede ser hecho avan-  
zar entonces cada vez por medio de un brazo de pivotamien-  
to o similar en sincronismo temporal con el sujetador de  
tripa 1. La alimentación de envueltas por medio de una bo-  
bina puede construirse de cualquier otra manera apropiada.  
30 El término hoja de tabaco utilizado en esta descripción

1 - sirve para denotar tanto la hoja natural como la hoja sintética.

5

10

15

20

25

30

REIVINDICACIONES

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

1ª.- Un dispositivo para fabricar cigarros puros, en el que cada haz o tripa es envuelto con una porción de hoja de tabaco, dispositivo que comprende al menos dos sujetadores de tripa para recibir cada uno una tripa, y al menos un portador de hojas para aplicar cada porción de hoja de tabaco en el estado extendido a una tripa, caracterizado por un transportador de alimentación para alimentar tripas desde un depósito o provisión a un puesto de transferencia contiguo, por un puesto de entrega dispuesto a cierta distancia del último y por un mecanismo de avance para llevar los sujetadores de tripa desde el puesto de transferencia al puesto de entrega, y recíprocamente, así como por un trayecto de guía con un mecanismo de accionamiento para hacer avanzar a al menos un portador de hojas en sincronismo con los sujetadores.

2ª.- Un dispositivo según la reivindicación 1ª, caracterizado porque los sujetadores están dispuestos en un elemento transportador sin fin pasado alrededor de dos miembros inversores, formando un tramo dicha longitud del trayecto y cooperando el otro tramo o cada tramo con el puesto de transferencia y el puesto de entrega.

1                   3ª.- Un dispositivo según las reivindicaciones  
1ª y 2ª, caracterizado porque los medios de guía para el  
portador o los portadores de hojas están formados por un  
trayecto ininterrumpido que tiene una porción recta que  
5 se extiende paralela al tramo del elemento transportador.

4ª.- Un dispositivo según las reivindicaciones  
1ª a 3ª, caracterizado porque a lo largo del trayecto cerra-  
do de los portadores de hojas está dispuesto un puesto de  
recogida para recoger porciones de hoja de tabaco y un pue-  
10 sto de encolado para aplicar un adhesivo a la porción de ho-  
ja de tabaco.

5ª.- Un dispositivo según una cualquiera de las  
reivindicaciones 1ª a 4ª, caracterizado porque el puesto  
de transferencia está formado por un transportador sin fin,  
15 que es accionado con la misma velocidad que el elemento  
transportador sin fin de los sujetadores de tripa.

6ª.- Un dispositivo según una cualquiera de las  
reivindicaciones precedentes 1ª a 5ª, caracterizado porque  
el puesto de entrega está formado por un elemento transpor-  
20 tador sin fin.

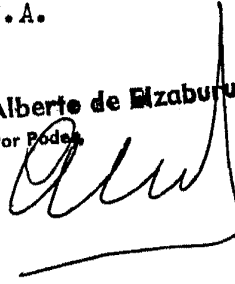
7ª.- UN DISPOSITIVO PARA FABRICAR CIGARROS PURCS.  
Tal y como se ha descrito en la Memoria que ante-  
cede, representado en los dibujos que se acompañan y para  
25 los fines que se han especificado.

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

Madrid, 10. MAY 1979

P.A.

5 **Alberte de Elizaburu**  
Por Poderes



10

15

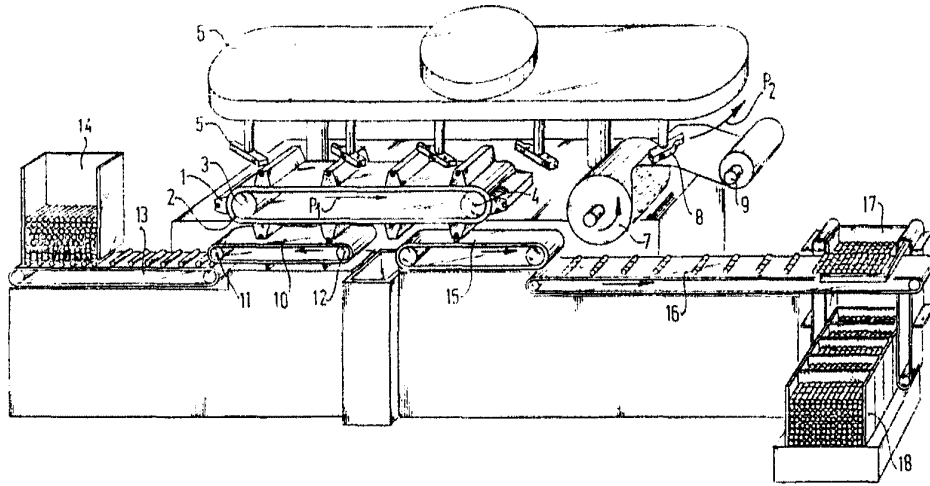
20

25

30

03059

VAL



Alberto de Elvira  
Per S.p.A.

