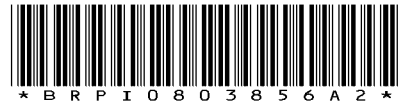




República Federativa do Brasil
Ministério do Desenvolvimento, Indústria
e do Comércio Exterior
Instituto Nacional da Propriedade Industrial.

(21) **PI0803856-2 A2**



* B R P I O 8 0 3 8 5 6 A 2 *

(22) Data de Depósito: 22/07/2008
(43) Data da Publicação: 22/06/2010
(RPI 2059)

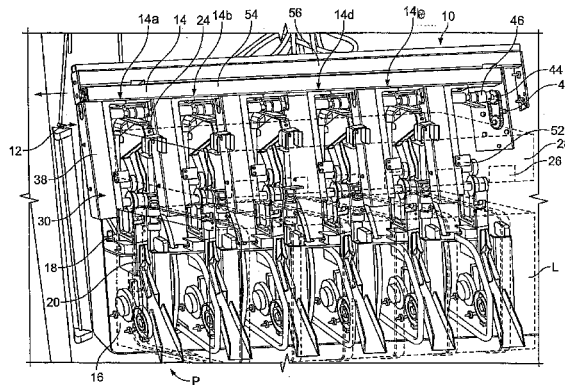
(51) *Int.Cl.:*
B65B 13/18

(54) Título: **ROTOR DE JUNTA DE CINTA**

(73) Titular(es): ILLINOIS TOOL WORKS, INC

(72) Inventor(es): ROBERT E. BULLINGTON

(57) **Resumo:** Uma montagem rotativa de junta de cinta é para uso com uma máquina de cintar do tipo para alimentar um material de cintar em torno de uma carga, posicionar, tensionar e vedar o material de cintar em torno da carga. O rotor de junta de cinta inclui uma roda acionada tendo um eixo de rotação em geral perpendicular à alça de cinta vedada, um primeiro acionamento conectado à roda acionada para rodar a roda acionada e uma roda de pressão tendo um eixo de rotação paralelo a e espaçado da roda acionada. A roda acionada e a roda de pressão são móveis na direção uma da outra e engatáveis uma com a outra e móveis para longe de e desengatável uma da outra. Um segundo acionamento é conectado de modo operável com a roda acionada e a roda de pressão para mover a roda acionada e a roda de pressão paralelas aos seus eixos de rotação no plano de alça de cinta e fora do plano de alça de cinta. A roda acionada e a roda de pressão são movidas no plano de alça de cinta, e a roda acionada e a roda de pressão são engatadas uma com a outra para pressionar a cinta entre as mesmas. A roda acionada é atuada para rodar a alça de cinta em torno da carga.





"ROTOR DE JUNTA DE CINTA"

ANTECEDENTES DA INVENÇÃO

A presente invenção é direcionada a um rotor de junta de cinta. Mais particularmente, a presente invenção é
5 direcionada a um rotor de junta de cinta usado com uma máquina de cintar para materiais compressíveis.

Máquinas de cintar são bem conhecidas na técnica para prender cintas em torno de cargas. Em uma configuração, uma máquina de cintar é usada para cintar cargas compressi-
10 vas tal como algodão enfardado ou outros materiais têxteis. Frequentemente os fardos são grandes, assim, em uma disposição típica, múltiplas cintas são alimentadas, tensionadas e vedadas em torno da carga para criar a carga enfardada. Tipicamente, tais fardos são cintados com material de cinta
15 plástico.

A máquina de cintar que é usada para criar o fardo inclui várias cabeças de cintar e alimentar, separadas mas independentes, calhas de cinta e outros componentes para po-
sicionar múltiplas cintas em torno da carga. Cada unidade de
20 cintar opera em conjunto com outra unidade de modo que o ato de cintar ocorre simultaneamente em cada uma das várias unidades. Desta maneira, a operação de cintar é realizada em um modo de operação eficiente e rápido.

Uma máquina de enfardar e cintar típica é uma má-
25 quina de vedação lateral, isto é, a vedação é feita em uma seção de tira ao longo de um lado da calha (quando oposta a em uma seção da cinta no fundo ou topo da calha). Porque o material tem que ser comprimido para cintar efetivamente a

carga, os lados (ou frente e trás) e as partes de fundi da calha de cinta são relativamente convencionais, mas a parte de topo da calha está dentro de um prato de prensa móvel que contata e comprime a carga. As seções de calha de cinta são
5 formadas dentro do prato de prensa.

Quando a placa de compressão ou prato de prensa é liberada, o material se expande para "encher" a alça criada pela cinta vedada. Como tal, o material de expansão cria uma tensão (esforço) na cinta. Isto é particularmente assim pelo
10 fato de que a direção de expansão da carga está na direção da cinta na vedação. Isto resulta em tensões maiores na vedação.

Além do mais, o lado do fardo é freqüentemente aquela parte do fardo que é o "fundo" da carga para propósitos de despacho, manipulação e armazenagem. Como tal, dada
15 que a vedação é ao longo do lado, a vedação pode estar nesta parte da cinta que está em contato com o chão ou outro objeto e pode possivelmente ser danificada.

Conseqüentemente, existe uma necessidade de um
20 dispositivo para reposição de uma cinta em uma carga. Desejavelmente, tal dispositivo re-posiciona a cinta para re-localizar a vedação com relação à carga. Mais desejavelmente, tal dispositivo re-posiciona a cinta sem torcer ou de outro modo afetar adversamente a carga.

25 BREVE SUMÁRIO DA INVENÇÃO

Uma montagem rotativa de junta de cinta é para uso com uma máquina de cintar do tipo para alimentar um material de cintar em torno de uma carga, posicionar, tensionar e ve-

dar o material de cintar em si mesmo para formar uma junta, em torno da carga. A cinta vedada define uma alça de cinta que define um plano de alça de cinta. O rotor de junta de cinta re-posiciona uma conta em uma carga para re-localizar a vedação (ou junta) com relação à carga.

O rotor de junta de cinta inclui uma roda acionada tendo um eixo de rotação em geral perpendicular à alça de cinta vedada, um primeiro acionamento conectado à roda acionada para rodar a roda acionada e uma roda de pressão tendo um eixo de rotação paralelo a e espaçado da roda acionada. A roda acionada e a roda de pressão são móveis na direção uma da outra e engatáveis uma com a outra e móvel para longe de e desengatáveis uma da outra.

Um segundo acionamento é conectado de modo operável com a roda acionada e a roda de pressão para mover a roda acionada e a roda de pressão paralelas aos seus eixos de rotação no plano de alça de cinta e fora do plano de alça de cinta. A roda acionada e a roda de pressão são movidas no plano de alça de cinta, e a roda acionada e a roda de pressão são engatadas uma com a outra para pressionar a cinta entre as mesmas. A roda acionada é atuada para rodar a alça de cinta em torno da carga.

Em uma modalidade presente, a roda acionada é montada em uma coluna e a roda de pressão é montada em um braço que é pivotantemente montado na coluna tal que o braço pivota na direção de e para longe da coluna. Um cilindro é conectado de modo operável à roda de pressão para pivotar o braço de roda de pressão na direção de e para longe a colu-

na. A roda acionada inclui um flange se estendendo para fora em uma borda da roda acionada.

Em uma presente modalidade, a montagem rotativa inclui um carrinho, e uma pluralidade de montagens são montadas no carrinho. Nesta configuração, o primeiro acionamento é conectado de modo operável a um elemento de acionamento comum para acionar cada uma das rodas acionadas. O segundo acionamento é conectado de modo operável ao carrinho para mover o carrinho para mover cada montagem de rotor, como uma unidade, dentro e fora de seus planos de alça de cinta respectivos.

Uma máquina de cintar tendo múltiplas unidades de cintar com o rotor de junta de cinta é também descrita.

Estes e outros aspectos e vantagens da presente invenção serão evidentes a partir da descrição detalhada seguinte, em conjunto com as reivindicações anexas.

BREVE DESCRIÇÃO DE VÁRIAS VISTAS DOS DESENHOS

Os benefícios e vantagens da presente invenção se tornarão mais facilmente evidente para aqueles versados na técnica relevante depois de rever a descrição detalhada seguinte e desenhos anexos, em que:

a Figura 1A é uma ilustração esquemática de uma máquina de cintar tendo um rotor de junta de cinta incorporando os princípios da presente invenção;

a Figura 1B é uma ilustração esquemática similar à Figura 1 com uma cinta engatada pelo rotor sendo rodada para uma posição diferente na carga;

a Figura 2 é uma vista dianteira da máquina mos-

trando a cabeça de cintar, cabeças de alimentação e o rotor, e mostrando o prato de prensa superior e carga em linhas tracejadas;

a Figura 3 é uma vista traseira do rotor de cinta;

5 a Figura 4 é uma vista lateral de uma montagem rotativa;

a Figura 5 é outra vista lateral da montagem;

a Figura 6 é ainda outra vista lateral da montagem; e

10 a Figura 7 é uma ilustração esquemática das rodas acionada e de pressão com uma seção de cinta entre as mesmas.

DESCRIÇÃO DETALHADA DA INVENÇÃO

15 Enquanto a presente invenção é suscetível de modalidade em várias formas, é mostrado nas figuras e será descrita daqui em diante uma modalidade presentemente preferida com o entendimento que a presente descrição deve ser considerada uma exemplificação da invenção e não pretende limitar a invenção à modalidade específica ilustrada.

20 Deve ser ainda entendido que o título desta seção da especificação, a saber, "Descrição Detalhada da Invenção", refere-se a uma exigência do Escritório de Patente dos Estados Unidos, e não implicam, nem devem ser inferidos para limitar o assunto descrito aqui.

25 Referindo-se às figuras, e em particular à Figura 1A, é mostrado esquematicamente, uma máquina de cintar 10 tendo um rotor de junta de cinta 12 de acordo com os princípios da presente invenção. A Figura 2 é uma vista dianteira

da máquina 10 e mostra, em geral, seis unidades de cintar separadas mas independentes 14a-14f. Cada unidade 14 inclui uma cabeça de alimentação 16 (para alimentar e retrain o material de cinta S), uma cabeça de vedação 18, partes de uma
5 perna lateral 20 da calha de cinta, uma parte inferior 22 da calha de cinta, uma perna lateral oposta 29 da calha de cinta e partes de uma transição 24 nem uma parte superior 26 da calha de cinta. Também é mostrado uma placa de compressão superior ou prato de prensa 28 (em linhas tracejadas), que
10 comprime a carga L para cintar. O prato de prensa superior 28 inclui a parte superior 26 da calha de cinta. Também ilustrado (para propósitos de entendimento), em linhas tracejadas, está um fardo de material cintado, indicado em um L. Será entendido que embora o componente de cada uma das uni-
15 dades 14 seja apresentado em singular, a máquina presente inclui seis de cada um destes componentes, cada um associado com uma das unidades de cintar 14.

O rotor de contar ou rotor de junta de cinta é ilustrado em geral am 12. O rotor de junta 12 inclui uma montagem rotativa 30 associada com cada unidade de cintar 14.
20 O rotor 12 inclui um acionamento comum 32, tal como o motor ilustrado para acionar todas as montagens 30a-f.

Cada montagem 30 inclui uma roda acionada 34 e uma roda de pressão 36. A roda acionada 34 é montada em um lado
25 de uma coluna ou montagem 38 e inclui um flange interno 40 para posicionar apropriadamente a cinta S com relação à roda 34. O acionamento 32 é conectado de modo operável em cada uma das rodas acionadas 34 para rodar as rodas 34. Em uma

montagem presente, o motor 32 aciona uma corrente 42 que é engatada (por uma engrenagem 44) com um eixo de acionamento comum 46. O eixo 46 pode acionar cada uma das rodas 34 por engrenagens e eixos, indicados em geral em 47, para acionar
5 cada uma das rodas 34. Alternativamente, correntes, correias, engrenagens e similares podem ser usadas.

As rodas de pressão 36 são montadas em um braço 48 para mover entre uma posição engatada em que a roda de pressão 36 é engatada (ou em contato) com a roda acionada 34 e
10 uma posição desengatada em que a roda de pressão 36 é desengatada de (ou fora de contato com) a roda acionada 34.

Em um rotor presente 12, o braço de roda de pressão 48 é movido entre a posição engatada e desengatada por um cilindro 50 associado com o braço 48. O cilindro 50 pode
15 ser um cilindro pneumático, eletromecânico ou similar, que é montado no braço 48 para pivotar o braço 48 entre as posições engatada e desengatada da roda de pressão 36. Em uma configuração presente, a coluna 38 inclui um batente 523 para impedir o pivotamento excessivo ou rotação excessiva do
20 braço de roda de pressão 48 com relação à roda acionada 34 e a coluna 38. Referindo-se brevemente à Figura 7, a roda acionada 34 tem um perfil côncavo (como indicado em 35) e a roda de pressão tem um perfil convexo ou arqueado (como indicado em 37) para manter a cinta S apropriadamente alinhada
25 entre as rodas 34, 36.

As montagens 30 são montadas na máquina de cintar
10 por um carrinho 54 que é montado em uma viga 56 que por sua vez é montada na máquina de cintar 10. A viga 56 é fixa-

mente montada na máquina de cintar 10, e o carrinho 54 é montado em rolos 58 para movimento lateral ao longo da viga 56. o movimento do carrinho 54 ao longo da viga 56 pode ser fornecido por um acionamento de cilindro ou similar 60. O
5 carrinho 54 é lateralmente móvel para, como será discutido em mais detalhes abaixo, mover cada uma das montagens 30, como uma, para dentro e para fora de uma trajetória de cinta respectiva P em torno da carga L. Neste movimento, as rodas acionada e de pressão 34, 36 são movidas para dentro e para
10 fora da trajetória P da cinta S (na medida em que é enrolada) em torno a carga L.

Será apreciado que quando as montagens 30 são posicionadas na trajetória de cinta P, e a cinta S é posicionada em torno da carga L, a cinta S é também posicionada sobre a roda acionada 34 (isto é, a roda acionada 34 é capturada dentro da alça de cinta O). Quando o acionamento 36 é
15 atuado e a roda acionada 34 roda, a roda de pressão 36 é engatada com a roda acionada 34 (e a cinta S), que por sua vez aciona a cinta S. Esta roda a cinta S em torno da carga L
20 para, quando desejado, re-localizar a junta de cinta J em qualquer localização desejada em torno da carga l. Quando a localização desejada pe atingida, o acionamento 32 pára, a roda de pressão 36 desengata da roda acionada 34, e o carrinho 54 se desloca para mover as montagens 30 para fora de
25 suas trajetórias de cinta respectivas P.

Em uma operação típica, a carga L a ser enfeixada é introduzida em uma máquina de cintar 10. No caso de camadas de material compressível, por exemplo, algodão ou mate-

riais têxteis, com o lado plano da carga L assentando na perna de fundo ou inferior 22 da máquina de cintar 10 e as camadas montadas ou empilhadas para cima, ao longo da perna lateral 20 da calha de cinta. A placa de compressão 287 (que
5 tem a parte de perna de topo 26 da calha de cinta formada na mesma) se move para baixo e comprime a carga L.

O ciclo de cintar então começa e a cinta S é alimentada de um suprimento Y para a cabeça de alimentação 16 através da cabeça de cintar 18, dentro da parte superior da
10 perna lateral próxima 20 da calha e dentro da perna de topo 26 da calha. A cinta S se desloca através da perna de topo 26, então para a perna mais longe 29 da calha, ao longo da perna de fundo 22 e para cima da parte de perna próxima inferior 20, de volta para a cabeça de cintar 18.

15 O ciclo de cintar continua com a extremidade livre ou dianteira do material de cinta sendo agarrado na cabeça de cintar 18 e o sistema de alimentação invertendo para re- trair a cinta S. A cinta S é puxada da calha de cinta na carga L, é retraída, e vedada em si mesma. Neste momento, as
20 montagens de rotor 30 são inseridas na alça de cinta O (den- tro da trajetória de cinta P), tal que a cinta S é posicio- nada entre as rodas acionada e de pressão 34, 36 (ver Figura 7). A cabeça de cintar 18 então se abre para liberar a cinta S.

25 As pernas laterais opostas 29 da máquina de cintar 10 são também abertas (movidas para longe da máquina 10, pr pivotamento, para abrir a máquina de cintar 10) e a carga L é removida da máquina 10.

Será apreciado que mover a vedação J fornece um número de vantagens. Por exemplo, as tensões maiores na cinta S serão exercidas ao longo dos lados da carga L - na direção de expansão da carga L. Conseqüentemente, rodando a
5 cinta S, a vedação J é movida de uma localização de alta tensão para uma localização de tensão relativa menor. Além do mais, a carga L é freqüentemente manipulada e transportada com a carga L em seu lado. Como tal, posicionar a vedação K no topo ou fundo da carga L reduz a probabilidade de que a
10 vedação J contatará ou possivelmente se tornará presa na superfície do piso ou uma carga empilhada no topo de ou sob a carga instantânea L.

Será também apreciado que embora o rotor de junta de cinta 1 seja mostrado e descrito como parte de uma máquina de cintar 10 para uma carga compressível L,, o rotor 12
15 pode ser usado com qualquer outro tipo de máquina de cintar, incluindo uma máquina de cintar tendo componentes modulares tais como aqueles descritos em na Patente U.S. N°. 6.584.892 de Flaum e outros, e suas patentes relacionadas, cujas pa-
20 tentes são comumente atribuídas com a presente aplicação e são incorporadas aqui por referência.

Todas as patentes referidas aqui, são incorporadas aqui por referência se ou não especificamente feita assim dentro do texto desta descrição.

25 Na presente descrição, as palavras "um" e "uma" devem ser assumidas para incluir tanto o singular quanto o plural. Inversamente, qualquer referência aos vários itens deve, onde apropriado, incluir o singular.

A partir do precedente, será observado que numerosas modificações e variações podem ser efetuadas sem se afastar do verdadeiro espírito e escopo dos novos conceitos da presente invenção. Deve ser entendido que nenhuma limitação com relação às modalidades específicas ilustradas é pretendida ou deve ser inferida. A descrição pretende cobrir todas as tais modificações na medida em que se encontram dentro do escopo das reivindicações.

REIVINDICAÇÕES

1. Montagem rotativa de junta de cinta para uso com uma máquina de cintar do tipo para alimentar um material de cintar em torno de uma carga, posicionar, tensionar e vedar o material de cintar em si mesmo para formar uma junta, em torno da carga, a máquina de cintar tendo uma cabeça de alimentação para alimentar o material de cintar na máquina de cintar, uma calha de cinta através da qual o material de cintar é passado e uma cabeça de vedação para vedar cursos sobrepostos do material de cintar em si mesmo para definir uma alça de cinta tendo uma vedação e definindo um plano de alça, a cinta atravessando a cabeça de alimentação, através da calha de cinta e a cabeça de vedação para definir uma trajetória de cinta, a montagem rotativa de junta de cinta,
5
10
15 **CARACTERIZADA** pelo fato de que compreende:

uma roda acionada tendo um eixo de rotação em geral perpendicular à alça de cinta vedada;

um primeiro acionamento conectado de modo operável na roda acionada para rodar a roda acionada;

20 uma roda de pressão tendo um eixo de rotação paralelo a e espaçado da roda acionada, a roda acionada e a roda de pressão sendo móveis na direção uma da outra e engatáveis uma com a outra, e móveis para longe de e desengatável uma da outra; e

25 um segundo acionamento conectado de modo operável com a roda acionada e a roda de pressão para mover a roda acionada e a roda de pressão paralelas aos seus eixos de rotação no plano de alça de cinta e fora do plano de alça de

cinta;

em que a roda acionada e a roda de pressão são movidas no plano de alça de cinta, e a roda acionada e a roda de pressão são engatadas uma com a outra para pressionar a
5 cinta entre as mesmas, e a roda acionada é atuada para rodar a alça de cinta em torno da carga.

2. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 1, **CARACTERIZADA** pelo fato de que a roda acionada é montada em uma coluna e em que a roda de pressão
10 é montada em um braço que é montado na coluna, o braço sendo móvel na direção de e para longe da coluna.

3. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 2, **CARACTERIZADA** pelo fato de que braço é pivotantemente montado na coluna.

15. 4. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 1, **CARACTERIZADA** pelo fato de que um cilindro conectado de modo operável à roda de pressão para mover a roda de pressão na direção de e para longe a coluna.

20 5. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 1, **CARACTERIZADA** pelo fato de que a roda acionada inclui um flange se estendendo para fora em uma borda da roda acionada.

25 6. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 1, **CARACTERIZADA** pelo fato de que inclui um carrinho, e em que uma pluralidade de montagens é montada no carrinho.

7. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 6, **CARACTERIZADA** pelo fato de que o pri-

meiro acionamento é conectado de modo operável a um elemento de acionamento comum e em que o elemento de acionamento comum é conectado de modo operável a cada uma das rodas acionadas da pluralidade de montagens..

5 8. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 6, **CARACTERIZADA** pelo fato de que o segundo acionamento é conectado de modo operável ao carrinho para mover o carrinho para mover cada montagem de rotor, como uma unidade, dentro e fora de seus planos de alça de cinta respectivos.

 9. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 1, **CARACTERIZADA** pelo fato de que a roda acionada e a roda de pressão têm perfis côncavo e convexo complementares.

15 10. Montagem rotativa de junta de cinta, de acordo com a reivindicação 9, **CARACTERIZADA** pelo fato de que a roda acionada tem um perfil côncavo e a roda de pressão tem um perfil convexo.

 11. Máquina de cintar do tipo para alimentar, de modo concorrente, múltiplas cintas em torno de uma carga, posicionando, tensionando e vedando as cintas em torno da carga para definir planos de alça de cinta, as alças de cinta sendo vedadas em vedações respectivas, e rodando as cintas em torno da carga para reposição das vedações respectivas, **CARACTERIZADA** pelo fato de que compreende:

uma estrutura;

uma pluralidade de calhas de cinta lado a lado;

uma pluralidade de sistemas de alimentação para

alimentar material de cinta em suas calhas de cinta respectivas;

uma pluralidade de cabeças de vedação para receber seu material de cinta respectivo, e vedar o material de cinto
5 tar em si mesmo em cursos sobrepostos para definir vedações de cinta respectivas; e

um rotor de junta de cinta incluindo uma pluralidade de montagens rotativas de junta de cinta, as montagens montadas em um carrinho que é montado na estrutura, cada
10 montagem incluindo uma roda acionada tendo um eixo de rotação em geral perpendicular à alça de cinta vedada e uma roda de pressão tendo um eixo de rotação paralelo a e espaçado da roda acionada, a roda acionada e a roda de pressão móveis uma na direção da outra e engatáveis uma com a outra e móveis
15 afastadas e desengatadas uma da outra, o rotor de junta de cinta incluindo um primeiro acionamento conectado de modo operável em cada uma das rodas acionadas para rodar as rodas acionadas e um segundo acionamento conectado de modo operável ao carrinho para mover o carrinho para mover as montagens,
20 côm uma, para dentro e para fora de seus planos de alça de cinta respectivos,

em que as rodas acionadas e as rodas de pressão são movidas em seus planos de alça de cinta respectivos, as rodas acionadas e as rodas de pressão são engatadas uma com
25 a outra para pressionar suas cintas respectivas entre as mesmas e as rodas acionadas são atuadas, como uma, para rodar suas alças de cinta respectivas para reposição de suas vedações respectivas em torno da carga.

12. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 11, **CARACTERIZADA** pelo fato de que as rodas acionadas são montadas em uma coluna respectiva e em que as rodas de pressão são montadas em um braço respectivo que é montado em suas montagens respectivas, os braços sendo móveis na direção e afastados de suas colunas.

13. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 12, **CARACTERIZADA** pelo fato de que os braços são pivotentemente montados em suas colunas.

14. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 11, **CARACTERIZADA** pelo fato de que inclui um cilindro conectado de modo operável em cada roda de pressão para mover as rodas de pressão na direção de e para longe de suas colunas respectivas.

15. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 11, **CARACTERIZADA** pelo fato de que cada roda acionada inclui um flange se estendendo para fora em uma borda da roda acionada.

16. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 11, **CARACTERIZADA** pelo fato de que inclui um eixo conectando de modo operável conectando o acionamento comum em cada uma das rodas acionadas.

17. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 11, **CARACTERIZADA** pelo fato de que o segundo acionamento é um cilindro.

18. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 11, **CARACTERIZADA** pelo fato de que a roda acionada e a roda de pressão têm perfis côncavos e convexos complementa-

res.

19. Máquina de cintar, de acordo com a reivindicação 18, **CHARACTERIZADA** pelo fato de que a roda acionada tem um perfil côncavo e a roda de pressão tem um perfil convexo.

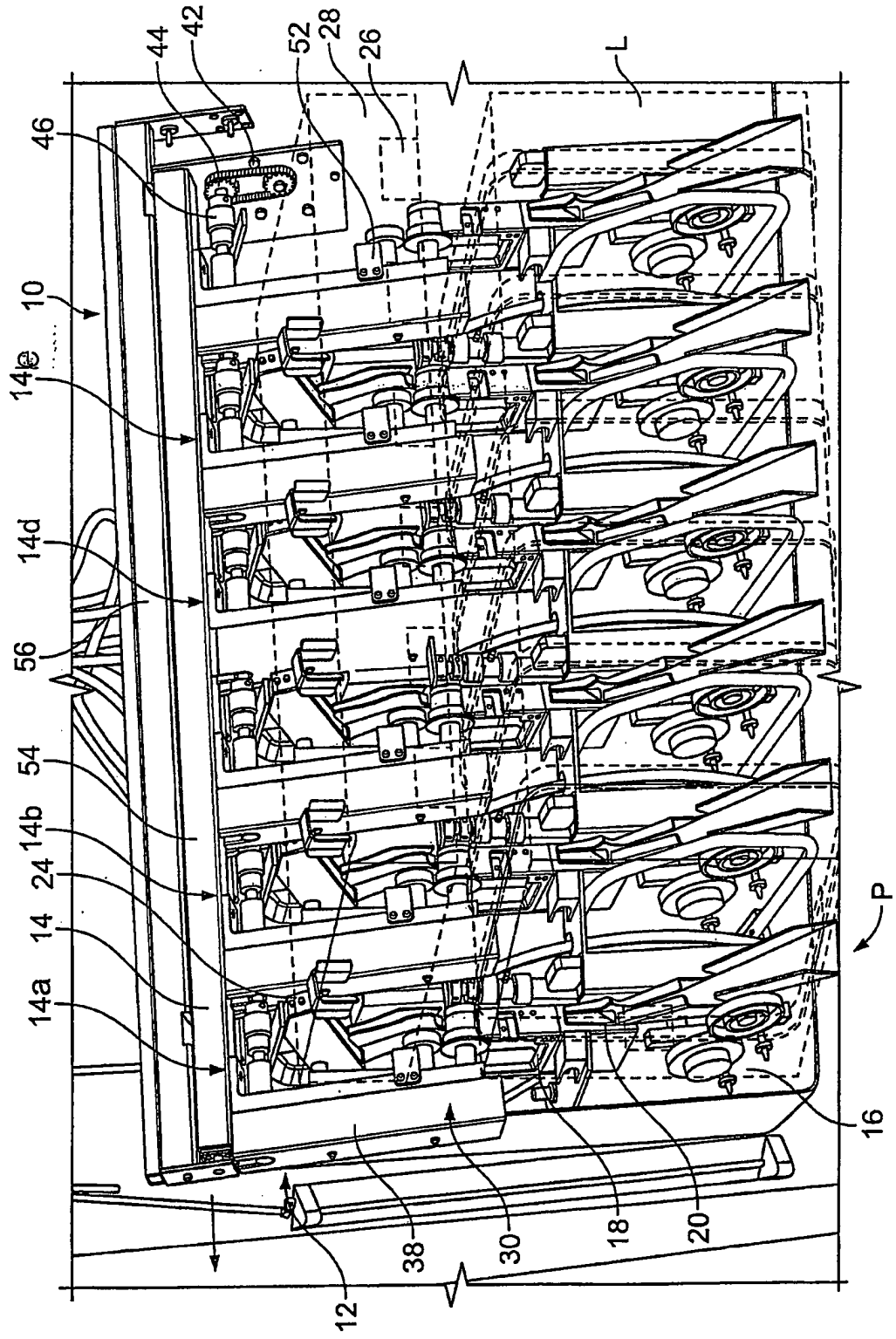


FIG. 2

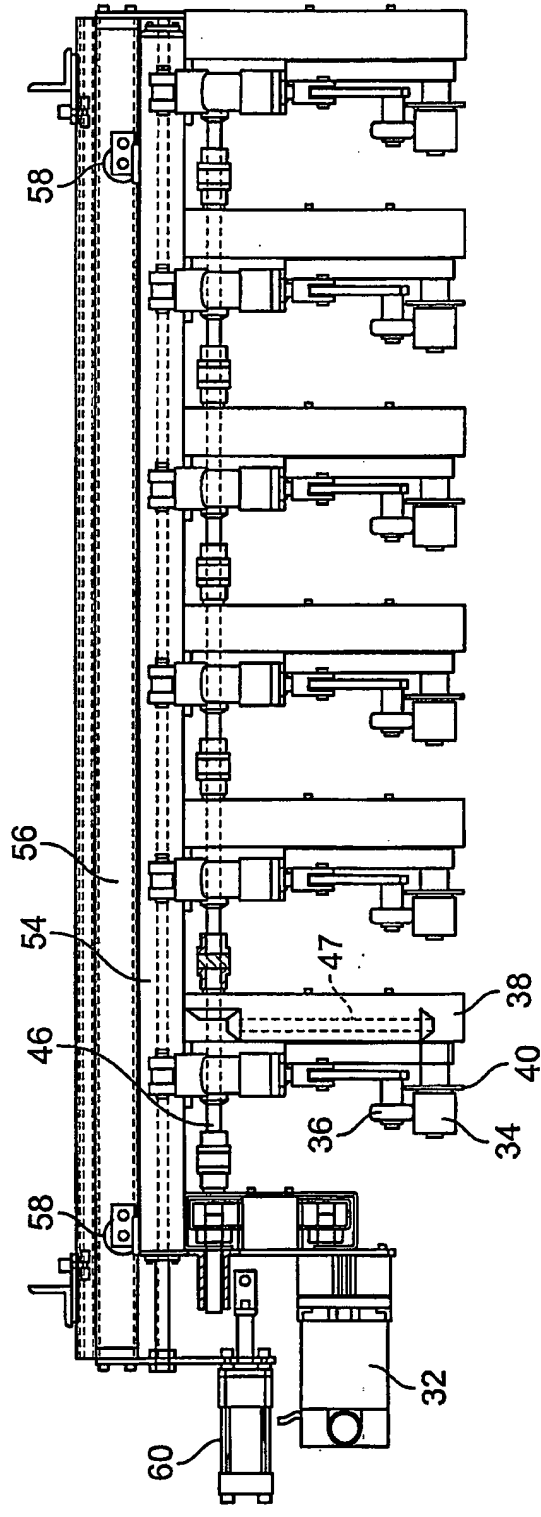


FIG. 3

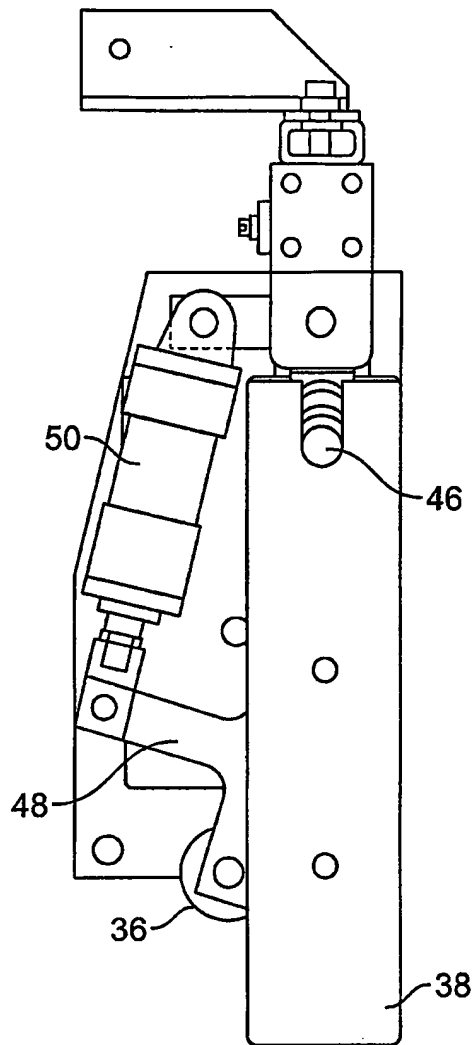


FIG. 4

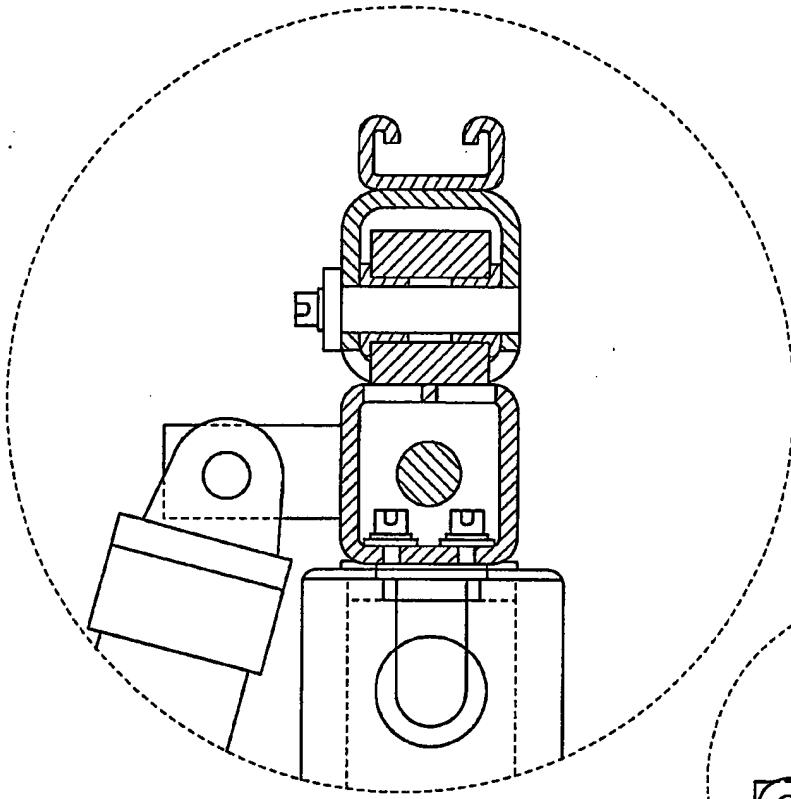


FIG. 6

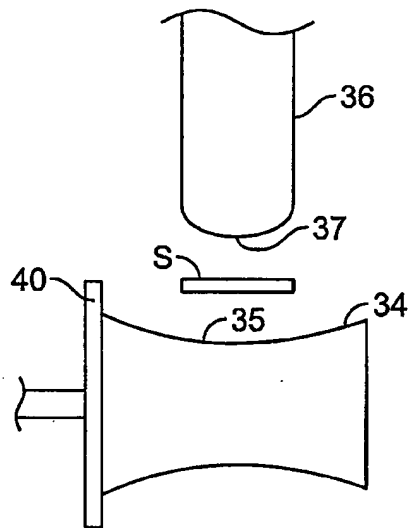


FIG. 7

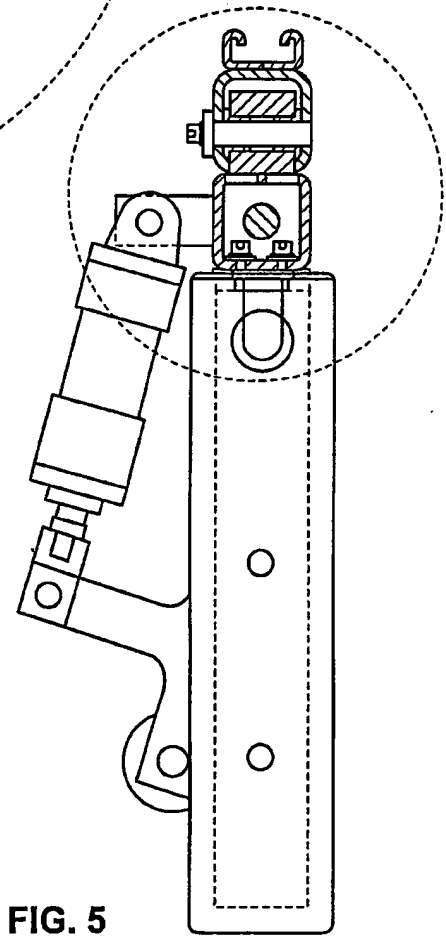


FIG. 5

RESUMO

"ROTOR DE JUNTA DE CINTA"

Uma montagem rotativa de junta de cinta é para uso com uma máquina de cintar do tipo para alimentar um material de cintar em torno de uma carga, posicionar, tensionar e vedar o material de cintar em torno da carga. O rotor de junta de cinta inclui uma roda acionada tendo um eixo de rotação em geral perpendicular à alça de cinta vedada, um primeiro acionamento conectado à roda acionada para rodar a roda acionada e uma roda de pressão tendo um eixo de rotação paralelo a e espaçado da roda acionada. A roda acionada e a roda de pressão são móveis na direção uma da outra e engatáveis uma com a outra e móveis para longe de e desengatável uma da outra. Um segundo acionamento é conectado de modo operável com a roda acionada e a roda de pressão para mover a roda acionada e a roda de pressão paralelas aos seus eixos de rotação no plano de alça de cinta e fora do plano de alça de cinta. A roda acionada e a roda de pressão são movidas no plano de alça de cinta, e a roda acionada e a roda de pressão são engatadas uma com a outra para pressionar a cinta entre as mesmas. A roda acionada é atuada para rodar a alça de cinta em torno da carga.