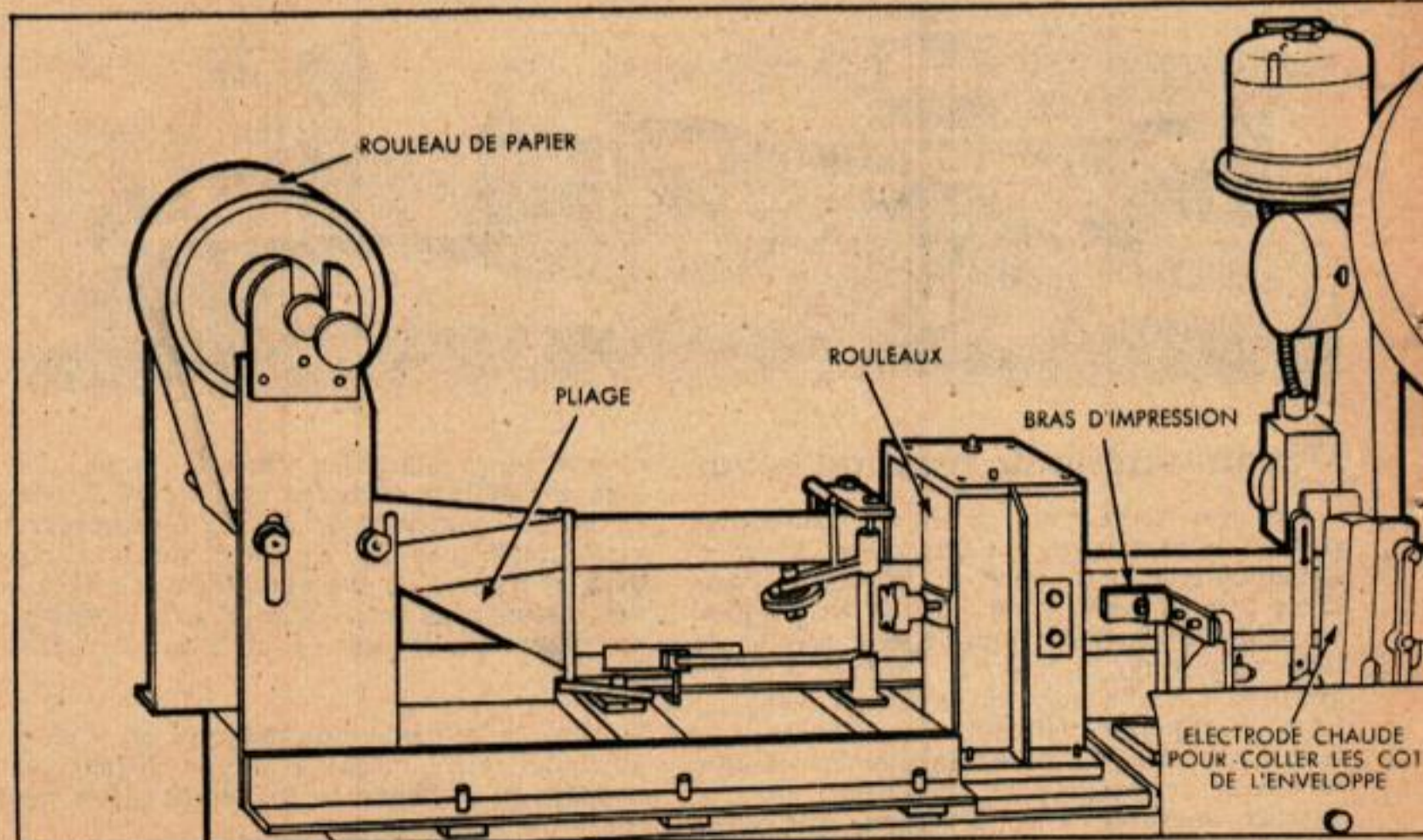


Voici le résultat: les enveloppes faites, imprimées, remplies avec de petites pièces et cachetées par la machine représentée ci-dessus.

PRODUCTION EN CHAÎNE SUR 2,70 m



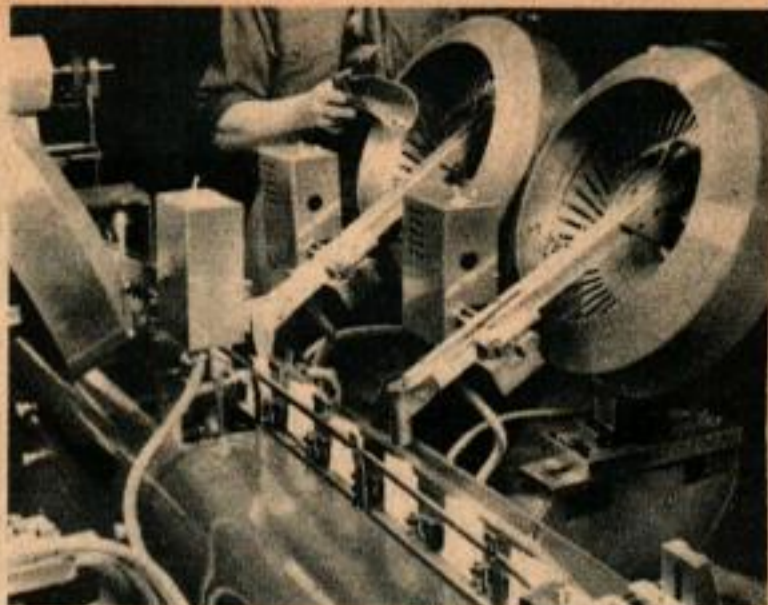
N'AYANT que 2 m 70 de long, cette nouvelle machine accomplit seule, de façon précise et automatique, les opérations suivantes : fabrication des enveloppes à partir d'un rouleau de papier, impression des adresses étiquettes ou instructions sur les enveloppes en une ou deux couleurs, comptage des petits articles de n'importe quel genre, garnissage des enveloppes avec le nombre correct, puis cachetage des enveloppes à la cadence de plus de 3 600 à l'heure.

Un type spécial de papier en rouleau est placé sur la machine, plié une fois à la base. A intervalles réguliers, un bras d'impression marque l'information désirée sur la partie pliée. Une petite presse à imprimer séparée peut être utilisée à la place du bras d'impression, si on désire une impression en plus d'une couleur. Une électrode chaude presse la bande de papier pliée de chaque côté de l'impression formant avec le papier spécial un collage sur 6 mm. Un couteau fend ensuite chacun de ces collages jusqu'au centre formant ainsi des enveloppes séparées dont le haut est ouvert.

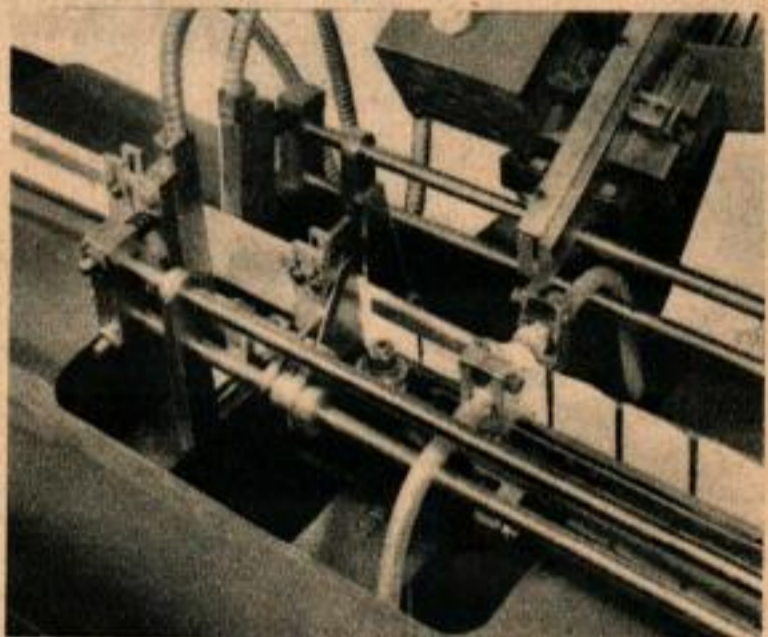
Les petits articles tels que des vis, des écrous, des rondelles, des segments, tombent par des glissières depuis des trémies tournantes et sont comptés automatiquement. Pendant que des ventouses maintiennent l'enveloppe ouverte, les pièces tombent à l'intérieur en quantités voulues.

Une autre électrode chaude ferme alors le haut des enveloppes qui tombent dans un récipient.

Bien que la machine fonctionne à grande vitesse, le papier n'avance que par saccade, chaque opération étant accomplie pendant l'arrêt de l'enveloppe. Un certain nombre d'article différents peut être placé dans la même enveloppe, et la taille de celle-ci peut être réglée à volonté.



Les trémies sont remplies avec les pièces. En tournant, ces pièces tombent par des glissières, sont comptées et tombent dans les enveloppes.



A ce stade, les enveloppes sont fermées sur 3 côtés. Des ventouses maintiennent le haut ouvert pendant que les pièces y tombent.

