



P A T E N T E

a favor de

D. Salvador Ma. Miarons

por:

" Perfeccionamientos en los precintos para flejes "

m e m o r i a D e s c r i p t i v a

Al precintar cajas o fardos con flejes de hierro o acero es usual unir los extremos del fleje por medio de un precinto constituido por una pieza de plancha metálica que rodea incompletamente los extremos del fleje y cuya pieza es luego sometida a una deformación lateral junto con los dos extremos del fleje abrazados por ella. Esta deformación lateral hace que el precinto quede invariablemente unido a los dos extremos del fleje y por lo tanto que estos dos extremos del fleje queden tambien invariablemente unidos el uno al otro.

Cuando se precintan las cajas y fardos de esta manera, despues de colocado el fleje alrededor de la caja o fardo se le da tensión por medio de un aparato especial de manejo sencillo y cuan-



do el fleje esta convenientemente tenso y se ha colocado ya el precinto o abrazadera de metal se deforma esta abrazadera de metal junto con los dos extremos del fleje abrazados por ella por medio de unas tenazas de precintar las cuales al mismo tiempo que aprietan esta abrazadera sobre el fleje haciendo que se adapte exactamente a él producen la deformación lateral de la abrazadera y de los dos extremos del fleje para que queden invariablemente unidos entre si.

Los precintos o abrazaderas empleados usualmente para precintar por este sistema estan constituidos por una pieza de metal de forma aproximadamente rectangular y con los bordes longitudinales doblados sobre si mismos formando en cada borde como una canal, de tal manera que la abertura que queda por la cara interior de este precinto es mas estrecha que el ancho del fleje, lo cual obliga a introducir el fleje en esta abrazadera por el extremo. Esto constituye en la práctica una cierta dificultad porque hay que tener cuidado de colocar la abrazadera o precinto en el sitio conveniente antes de dar la tensión al fleje, lo que complica la colocación del fleje alrededor de la caja o fardo.

El perfeccionamiento objeto de esta patente consiste en dar al precinto o abrazadera una forma tal que el fleje puede entrar por la parte inferior del precinto y por lo tanto no se necesita introducirlo por el extremo de manera que se puede dar primero la tensión al fleje y cuando este está ya convenientemente tenso, colocar el precinto sobre los dos extremos del fleje, despues de lo cual al cerrar el precinto por medio de las tenazas de precintar, estas en primer lugar doblan los bordes del precinto sobre la cara inferior del fleje y despues producen la deformación lateral del conjunto.

En el plano adjunto se representa el perfeccionamiento objeto de esta patente.

La figura 1, representa una vista en perspectiva de un precinto o abrazadera del tipo empleado usualmente para precintar flejes.



La figura 2, representa una vista similar de un precinto o abrazadera con el perfeccionamiento objeto de esta patente.

La figura 3, representa una vista por encima de los dos extremos del fleje unidos por el precinto despues de producida la deformación de este.

Las figuras 4 y 5, son respectivamente vista lateral y corte longitudinal a menor escala del aparato empleado usualmente para dar tensión al fleje.

Las figuras 6, 7 y 8, representan la tenaza empleada para deformar lateralmente el precinto y los dos extremos del fleje rodeados por él.

Como se ve en la figura 1, los precintos o abrazaderas empleados usualmente consisten en una pieza -1- de plancha metálica de forma rectangular la cual tiene sus bordes longitudinales -2- doblados sobre la parte central -1- de la pieza. Los bordes -2- no quedan tocando el uno al otro es decir que por la parte inferior la abrazadera no está completamente cerrada pero de todos modos la separación que queda entre estos bordes -2- es mucho menor que el ancho del fleje que se ha de precintar de manera que este fleje unicamente puede introducirse en la abrazadera -1- entrandolo por el extremo.

En la figura 2, se ve la abrazadera o precinto con el perfeccionamiento objeto de esta patente. Esta abrazadera está tambien compuesta por una pieza -3- de plancha metálica de forma rectangular y tiene tambien sus bordes -4- doblados, pero de tal manera que los bordes quedan en una posición aproximadamente en ángulo recto con la cara superior -3- de la abrazadera. Preferiblemente se da a estos bordes una pequeña curvatura tal como se representa en la figura 2 y en todo caso el espacio que queda entre estos bordes corresponde al ancho del fleje de tal manera que se pueda entrar esta abrazadera simplemente colocandola encima del fleje en la parte en que se superponen los extremos de este y despues que el fleje ha recibido ya la tensión necesaria.

En la figura 3, se ve la forma que toman estas abrazade-



1320

- 4 -

ras o precintos, tanto las de la figura 1, como las de la figura 2, despues que han sido deformadas lateralmente junto con los dos extremos -5-6- del fleje.

Para precintar cajas o fardos con fleje con el perfeccionamiento objeto de esta patente se emplean para dar tensión al fleje el mismo aparato que se emplea cuando las abrazaderas tienen la forma de la figura 1, cuyo aparato se representa en las figuras 4 y 5.

Este aparato comprende una base -7- que se apoya sobre la caja o fardo que se precinta, en la cual va incrustada una mordaza fija -8-. Encima de esta mordaza fija -8- lleva el aparato una rueda rayada -9- solidaria de una rueda de trinquete -10- estando ambas ruedas montadas sobre un eje excentrico -11- el cual se puede hacer girar a voluntad a mano por medio de la palanca -12-. Sobre el mismo eje excentrico -11- va montada una palanca -13- la cual lleva un trinquete -14- y la base de la máquina lleva montado otro trinquete de retención -16-.

Para precintar se coloca el fleje alrededor de la caja o fardo, se coloca al mismo tiempo el aparato tensor de tal manera que los dos extremos del fleje que da la vuelta a la caja o fardo pasen por entre la mordaza fija -8- y la rueda rayada -9-. En este estado se mueve el brazo -12- de manera que gire el eje excentrico -11- y la rueda rayada -9- ejerza presión contra el fleje y despues de esto, accionando la palanca -13- se hace girar la rueda de trinquete -10- y la rueda rayada -9- en el sentido indicado por la flecha. Como el extremo del fleje que queda en la parte inferior queda retenido por la mordaza fija -8- resulta que la rueda -9- al girar hace deslizar el extremo del fleje que queda encima, con relación al que queda debajo y por lo tanto va dando tensión al fleje.

Cuando el fleje tiene ya la tensión necesaria, simplemente se coloca encima de los dos extremos en la parte que sobresale del aparato tensor el precinto representado en la figura 2, y despues de ello se cierra y deforma este precinto por medio de las tenazas representadas en las figuras 6 a 8.



Estas tenazas comprenden una pieza central -16- que sirve de apoyo al fleje y al precinto y dos mordazas -17- accionadas por los mangos -20-. Estas mordazas -17- tienen un borde -18- que forma plano inclinado y además presentan en el punto medio un saliente -19-. Después de colocada la abrazadera -3- sobre los dos extremos -5-6- del fleje se aplican las tenazas como se representa en la figura 8, hasta que la pieza central -16- de las tenazas se apoye sobre la abrazadera -3-. Cerrando entonces las tenazas obran sobre esta abrazadera en primer lugar los bordes inclinados -18- los cuales cierran los bordes -4- de la abrazadera aplicándolos sobre los flejes -5-6- y después obran sobre el conjunto los dos salientes interiores -19- los cuales aplastan lateralmente el conjunto formado por la abrazadera y los dos extremos del fleje y le dan la deformación representada en la figura 3.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 1) En los precintos para flejes destinados a abrazar los dos extremos del fleje, y ser después deformados lateralmente junto con esos extremos del fleje, el perfeccionamiento consistente en hacer los bordes de la abrazadera o precinto de manera que queden dispuestos aproximadamente en ángulo recto con la cara superior del precinto dejando entre ambos bordes un espacio correspondiente al ancho del fleje, para que se pueda colocar la abrazadera simplemente poniéndola encima de los dos extremos del fleje después de dar tensión a este, cerrando luego el precinto por medio de unas tenazas de forma especial que aplican previamente los bordes del precinto sobre el fleje y luego deforman lateralmente el conjunto de precinto y fleje.
- 2) Perfeccionamientos en los precintos para flejes.

Barcelona 2 de noviembre de 1925.

P. A.

Antoni Ferrer i Llorens

Fig 1

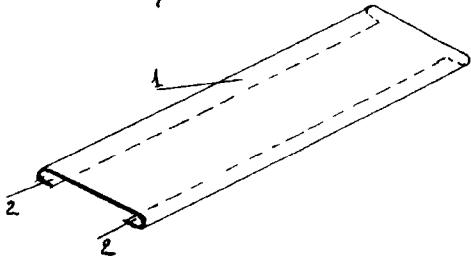


Fig 2

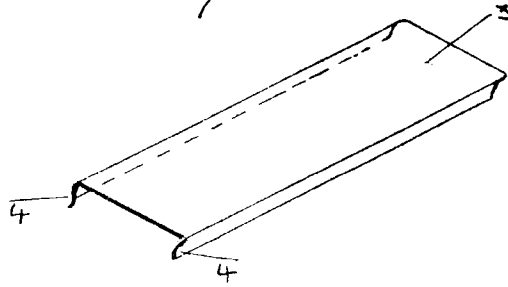


Fig 4

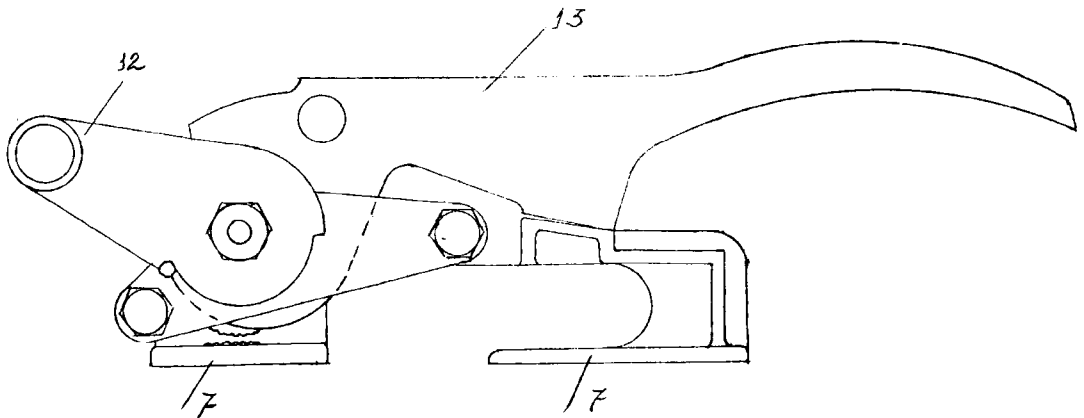
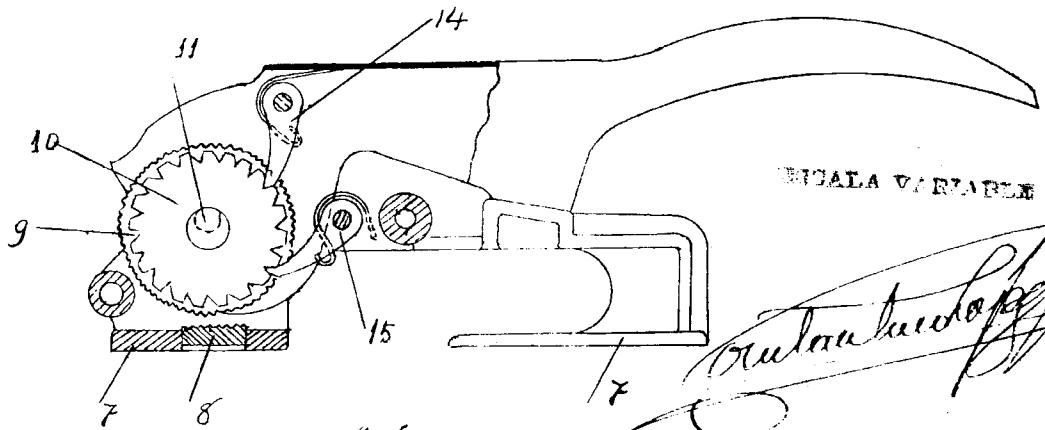


Fig 5



Automa...

Fig 3

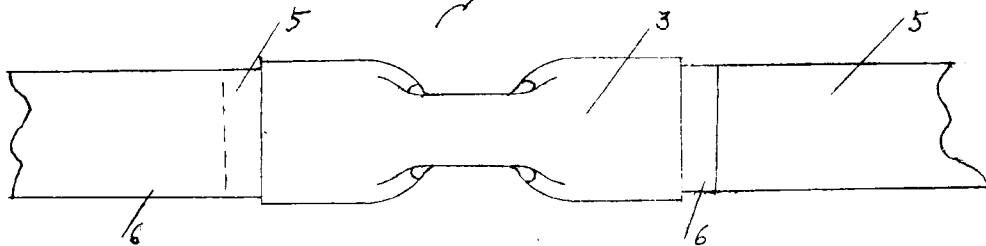


Fig 6

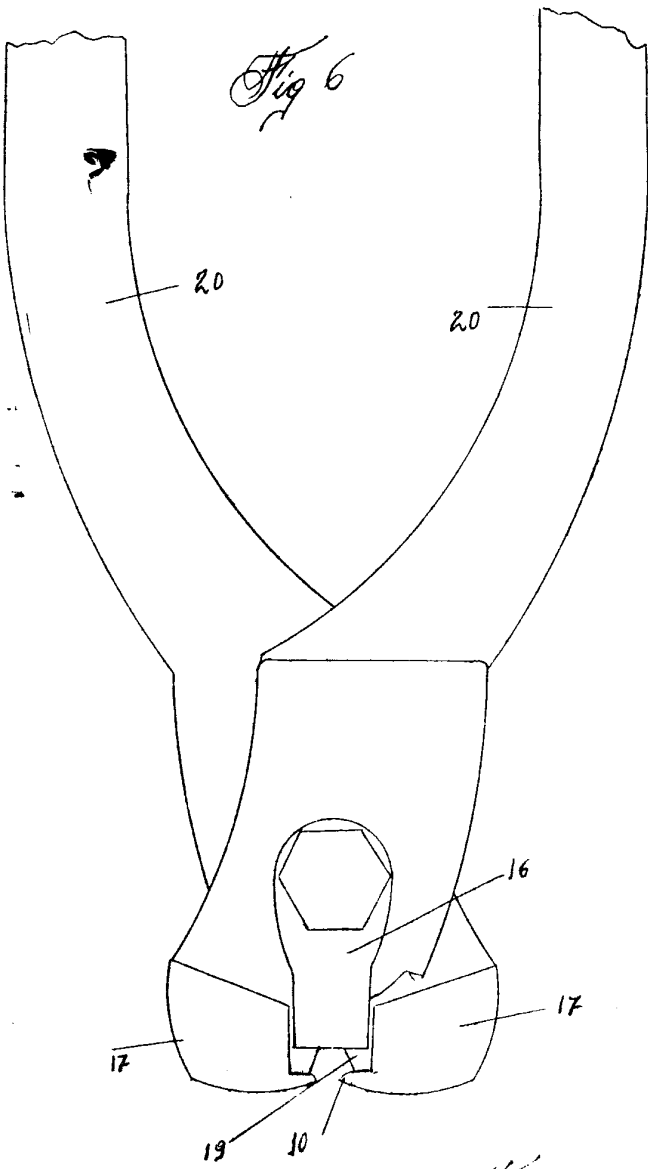


Fig 7

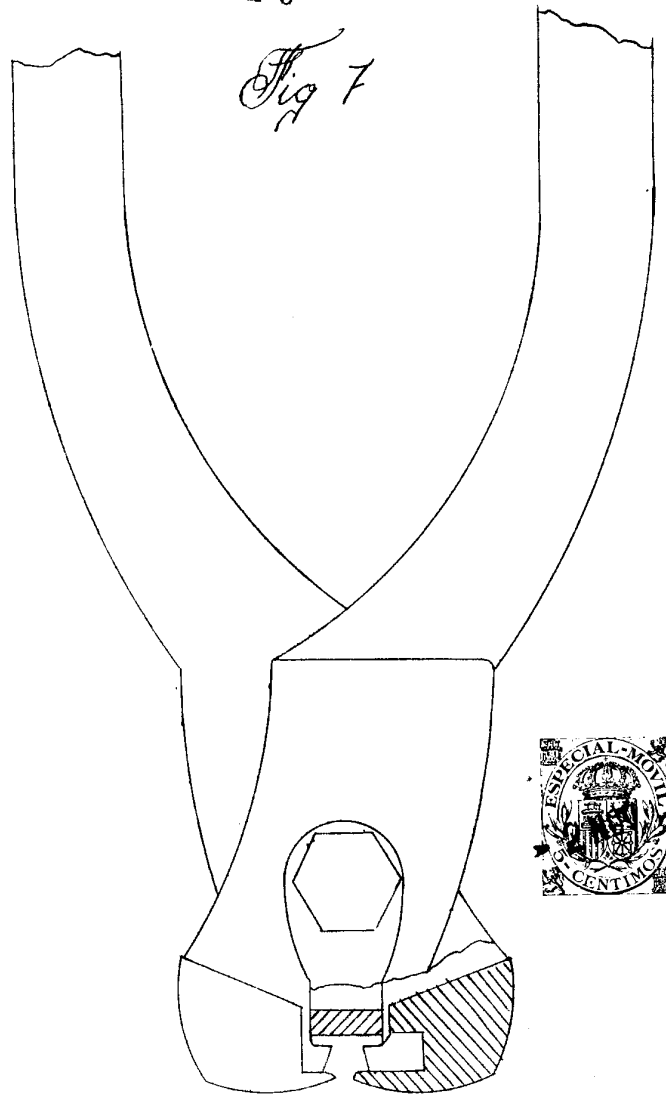
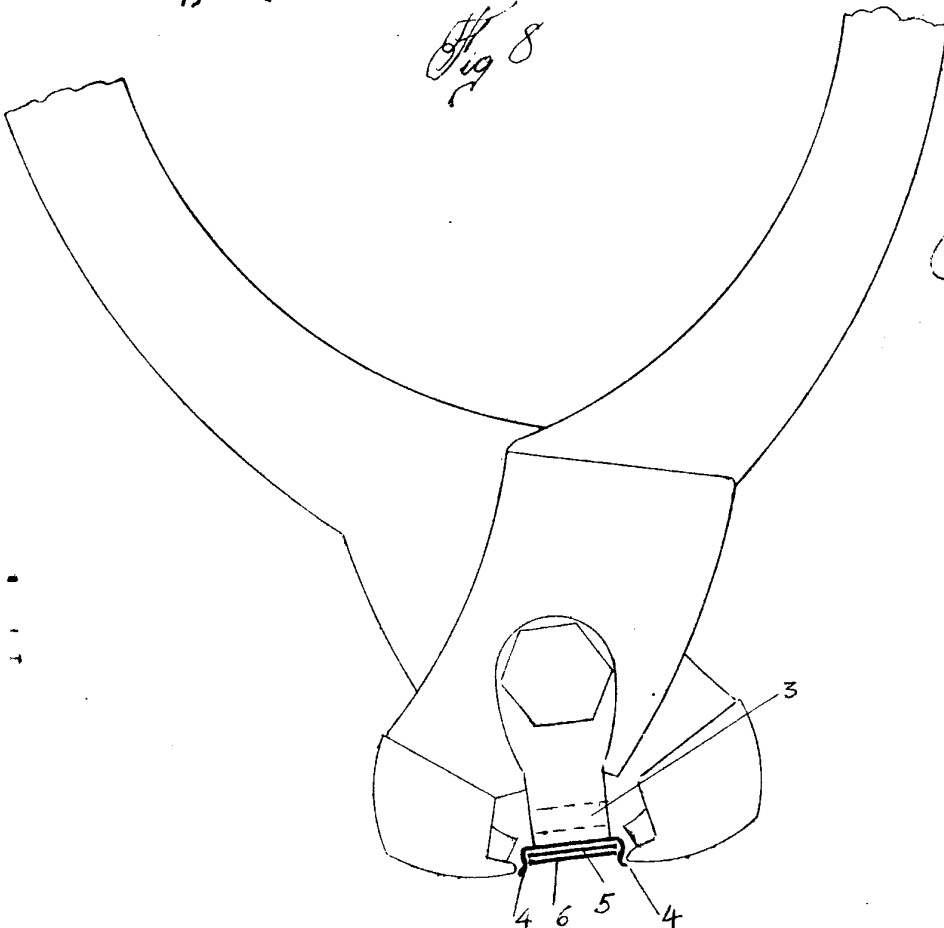


Fig 8



Antoine Henry