



111792

MEMORIA DESCRIPTIVA

de una patente de introducción por cinco años para la exclusiva fabricación y explotación en España y sus territorios por "NUEVOS PERFECCIONAMIENTOS EN PRECINTOS FORMADOS POR DOS PIEZAS Y DESTINADOS A SER COLOCADOS SOBRE LOS HILOS DE CUERDA O ALAMBRE EMPLEADOS PARA EL CIERRE DE PAQUETES, SACOS, BIDONES Y OTROS EMBALAJES PROTEGIENDOLOS CONTRA SUSTRACCIONES, a favor de D. Amable Alvarez Vazquez, domiciliado en Bilbao, calle Alameda de San Mames, 31, bajo.

La patente de introducción a que se refiere esta memoria tiene por fin garantizar la exclusiva fabricación y explotación en España y sus territorios de nuevos precintos formados por dos piezas y destinados a ser colocados sobre los hilos, alambre ó cuerda empleados para el cierre de paquetes, sacos, vagones; bidones, etc. etc, Esta fabricación es nueva y no se ha practicado en el país, pero si en el extranjero.

La mayoría de los precintos conocidos hasta el día y que se colocan sobre los extremos de los alambres, cuerdas, etc. utilizados para atar paquetes, sacos, bidones, vagones etc. presentan el inconveniente de que con la ayuda de una punta o de un instrumento punzante es posible abrir fácilmente el precinto o plomo, soltar por algún tiempo los alambres^o cuerdas y volver a colocarlos en su posición primitiva sin que el plomo o el precinto se encuentre visiblemente deteriorado, de suerte que la violación fraudulenta de los precintos no es descubierta en la mayoría de los casos. Para remediar este inconveniente se recomienda hacer un nudo sobre la cuerda en el interior del plomo o precinto, operación que además de ser meticulosa se olvida generalmente en la practica.

Esta patente de introducción se refiere a un nuevo procedimiento de precintado para hilos, cuerdas y alambres consistente en que el hilo o cuerda, por ejemplo, queda prensado por una tapa introducida en una pieza metálica inferior de chapa, adoptando la forma de una cápsula en la que los bordes están replegados en forma de reborde que sostiene la cubierta; gracias a una disposición conveniente de las hendiduras



111792

por donde se pasa la cuerda, toma esta la forma de una línea interrumpida en varios puntos, no pudiendo ser desatada del precinto ni abrirlo sin destruirlo al mismo tiempo.

Con la ayuda de la cuerda o alambre durante el precintado se producen debajo de las hendiduras abombeamientos establecidos directamente en el metal, sin tocarse, de suerte que el repliegue del borde de la cápsula no puede ni seccionar ni deteriorar la cuerda o alambre. Además, una canal fijado al fondo de la cápsula, paralelamente a las hendiduras, evita^{toda} deformación de la tapa durante el precintado. Por otra parte el repliegue metálico de la cápsula obtenido durante la formación de las hendiduras se hace de manera que impida el seccionamiento de la cuerda por debajo y prever el alojamiento de las puntas en la canal inferior del precinto para sujetar la cuerda.

El procedimiento es puesto en práctica, como se indica hasta aquí, por medio de una tenaza o prensa apropiada.

Para exponer más claramente todavía las características de la patente de introducción que se ha descrito más arriba, se muestran algunas formas de realización, pero solamente a título de ejemplo, en los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1 representa una forma de ejecución antes del precintado.

Las figuras 2 a 4 son vistas del corte diametral respectivamente al plano del precinto terminado.

La figura 5 indica el trazado del precinto en su interior.

La figura 6 representa una variante de ejecución de la patente de introducción.

La figura 7 representa otra variante más del precinto después del precintado.

La figura 8 es una vista del corte diametral del precinto después del precintado.

La figura 9 concierne a un 4º ejemplo de realización representa el dispositivo antes del precintado.

La figura 10 es una vista en plano de una parte del precinto establecida según la figura 9.

La figura 11 representa el mismo precinto después del precintado.

En la figura 1 se ve que A designa el órgano metálico inferior



en forma de cápsula cilíndrica, presentando dos hendiduras C y C' (figuras 1 y 4) practicadas en el borde de la cápsula. La cuerda a precintarse D está colocada en dos hendiduras que no llegan más que hasta la mitad de la profundidad de la cápsula aproximadamente. Los repliegues metálicos procedentes de la formación de las hendiduras C y C' pueden servir para reforzar las partes de las cápsulas situadas debajo de las hendiduras y de esta forma se evita su seccionamiento, replegándose simplemente a su interior las patas o lengüetas así formadas.

E designa la tapa en forma de disco plano, de dimensiones tales que se adaptan exactamente dentro de la cápsula. Bajo la presión de una tenaza o una prensa la tapa E es apremida fuertemente contra el fondo de la cápsula A, la cuerda D se encuentra así entre este fondo y el disco E. Se forma al mismo tiempo el rebordeado sobre el borde B de la cápsula, de suerte que la cubierta se encuentra fijado al interior de ella. Durante el transcurso de la operación el disco E (fig. 2) colocado al fondo de la cápsula A (fig. 3) toma una forma ligeramente bombeada.

A consecuencia de la formación del rebordeado, las hendiduras primitivas C y C' se encuentran fuertemente estrechadas o estranguladas a su parte superior y constituyen los orificios de paso de la cuerda precintada. El aro inferior es relativamente elevado con relación al fondo de la cápsula, de suerte que la cuerda atraviesa el precinto siguiendo una línea interrumpida en varios puntos (fig. 5). Es debido a esta disposición que después del precintado no se puede ni quitar el precinto de la cuerda ni abrirlo sin destruirlo completamente.

La figura 6 representa un precinto en el cual la cuerda D' atraviesa el disco plano ligeramente bombeado E' siguiendo dos orificios de paso L y L' estrechos previstos. Gracias al reborde B' la cuerda es sólidamente aplicada contra el disco plano ligeramente bombeado, de suerte que el precinto no puede ser desplazado por corrimiento de la cuerda.

Con miras a poder fácilmente, durante la operación de precintado, fijar sobre el precinto un signo apropiado, tal como una marca o el nombre de una firma, conviene construir la cubierta de una materia blanda, maleable, como plomo, por ejemplo, puesto que la cápsula está hecha en metal duro, en chapa de acero de preferencia. A este efecto la cápsula A' lleva una canal F (figuras 7 y 8) en la cual la cuer-



11792

da Dⁿ es comprimida durante la operación de precintado, la cara superior de la cubierta, la cual debe recibir la impresión, queda plana, de suerte que la impresión de caracteres o signos queda bien visible. Gracias a esta canal se pueden emplear discos planos en cartón o de otras materias a un precio bajo y emplear el disco con un revestimiento de color, sin que el color se salte en el momento del precintado, pues el disco no se deforma. Claro está que se pueden utilizar otros materiales distintos a los señalados y a ellos se extiende asimismo la patente, de modo que el empleo de otros materiales no puede constituir novedad para este sistema de precintar.

Se puede prever como variante a esta forma de ejecución que se estampe en el disco Eⁿ previsto de chapa para este caso, lengüetas N y Mⁿ que al precintar penetran en la canal F'S' y recurvan en forma de ganchos envolviendo la cuerda a modo de un gancho, lo que contribuye a la solidez del precintado.

En el ejemplo de las fig. 1 a 4 en lugar de prever dos hendiduras mediante una variante de detalle no representada, se pueden prever tres.

Sobre las figuras 9 a 11 la cápsula es mostrada en Q. Esta posee una canal inferior N la cual hace salir hacia arriba dos puntas R y R'. La cubierta S se adapta exactamente en la cápsula y T designa la cuerda de precintar. Z y Z' representa dos hendiduras en las cuales se pasa la cuerda antes del precintado; estas hendiduras son paralelas a la canal N y están hechas hasta la mitad de la profundidad de la cápsula. B. designa el borde de la cápsula antes y después del rebordado. Las puntas R y R' pueden tener una forma tal que la cuerda prensada en la canal se encuentra traspasada por ellas. Sin embargo, las puntas pueden también estar establecidas de manera que el hilo o la cuerda, bajo la acción de la presión, se encuentre bloqueada en la canal contra las puntas, cuyas extremidades pueden entonces bien sea penetrar en el disco-tapa, ya sea recubrirlo por encima o bien por debajo del disco, lo que asegura la retención de la cuerda en la canal de la cápsula, lo que sirve para impedir igualmente una introducción fraudulenta de la cuerda entre la canal y el disco. Una variante de detalle en el dispositivo precedente puede consistir en fijar más puntas o dientes dispuestos solos o agrupados.



Bien entendido que este procedimiento puede ser aplicado no solamente al precintado de las cuerdas y bramantes ordinarios, sino tambien en hilos finos, y en este caso, el precinto puede ser de muy pequeñas dimensiones.

Aparte de la absoluta seguridad que ofrecen estos precintos contra manipulaciones fraudulentas (que delatarian si se intentase cometerlas en los bultos que se apliquen) tienen la ventaja de ser de presentación muy elegante y estar muy indicados para diversos artículos que por su índole necesitan llevar un verdadero precinto que facilite en cualquier momento la pureza del producto y su verdadero origen, sin desdeñarse de su agradable aspecto.

Como conclusión debe decirse que la patente de introducción se extiende igualmente a los precintos o plomos utilizados para realizar el procedimiento descrito

N O T A

Constituye el objeto de la presente patente de introducción la fabricación y explotación exclusiva en España por cinco años de los precintos indicados y la patente deberá recaer sobre las siguientes reivindicaciones.

1°.- Procedimiento para precintar cuerdas, bramantes, alambres etc, bajo la forma de una línea interrumpida en diversos puntos, por medio de una pieza metálica inferior de forma cápsula y de una tapa sujeta por repliegue del borde de la cápsula y de hendiduras para el paso de la cuerda o hilo en cuyo precinto con ayuda de la cuerda o hilo se produce, durante el precintado y bajo las hendiduras de las partes enconvadas que no se tocan, fijadas directamente en el metal, de suerte que el repliegue del borde de la cápsula no puede ni seccionar ni tampoco perjudicar la cuerda.

2°.- En un precinto de la forma indicada, una canal al fondo de la cápsula paralela a las hendiduras, para evitar toda desformidad de la tapa al precintar.

3°.- En un precinto de la forma indicada, el repliegue hacia el interior reforzando así la capsula, de la parte cortada para hacer las hendiduras destinadas a dar paso a los hilos.



4°.- En un precinto de la forma indicada, las puas o dientes que se producen en la canal por el lado inferior del mismo al objeto de sujetar el hilo o cuerda.

5°.- En un precinto como el descrito, una tapa de carton, plomo, cuero, metal ú otro material cualquiera susceptible de llevar la marca estampada previamente o grabada con la herramienta de aplicación del sistema en el momento de precintar.

6°.- "NUEVOS PERFECCIONAMIENTOS EN PRECINTOS FORMADOS POR DOS PIEZAS Y DESTINADOS A SER COLOCADOS SOBRE LOS HILOS DE ALAMBRE O CUERDA EMPLEADOS PARA EL CIERRE DE PAQUETES, SACOS, BIDONES Y OTROS EMBALAJES PROTEGIENDOLOS CONTRA SUSTRACCIONES." todo tal y conforme se describe en la presente memoria y a titulo de ejemplo representan los adjuntos dibujos.

Bilbao 18 de febrero de 1.929



22 *A. Alvarez*



FIG. 1. —

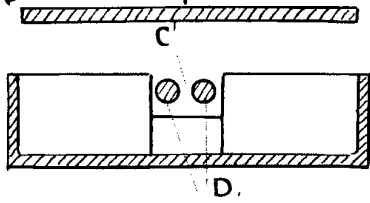


FIG. 2. —

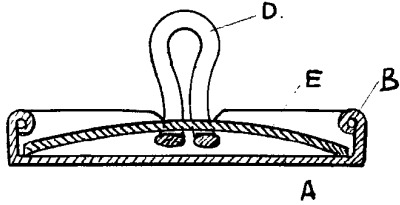


FIG. 3. —

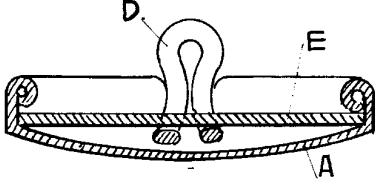


FIG. 4. —

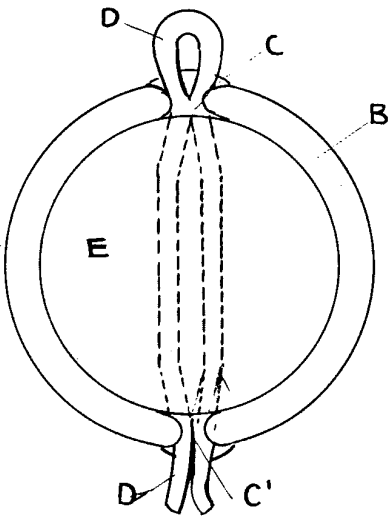


FIG. 7. —

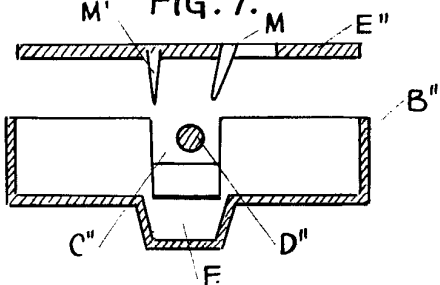
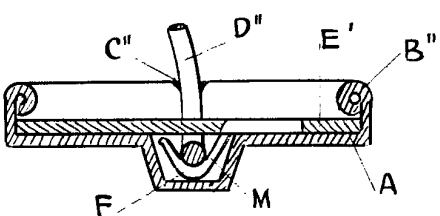


FIG. 8. —



111792

FIG. 5. —



FIG. 6. —

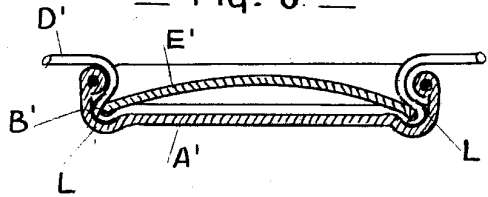


FIG. 9. —

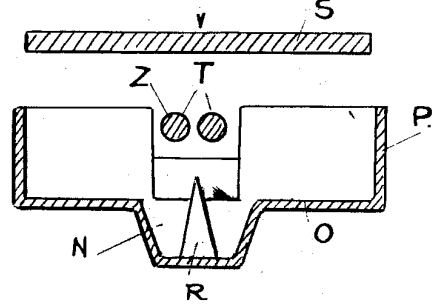


FIG. 10. —

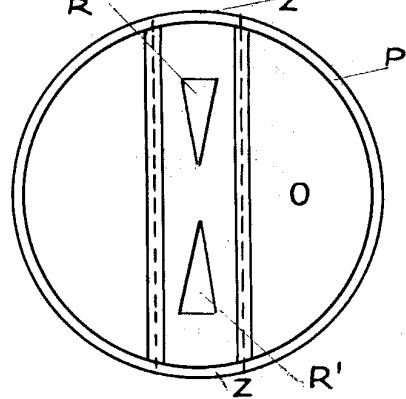
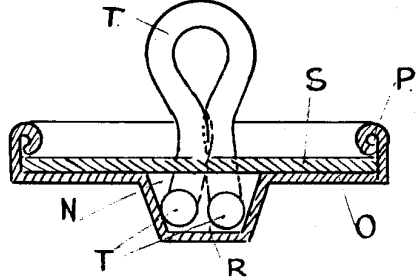


FIG. 11. —



Escala Variable
Patro 16/2/22