

total

111886

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS
que se acompañan á la PATENTE DE INTRODUCCION que se solicita á
favor de Dn. Salvador Salomé Vilá, residente en Premiá de Mar (
Barcelona) España.-----



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE MARCHAMOS METALICOS " á favor de Dn. Salvador Salomé Vilá, residente en Premiá de Mar (Barcelona) España, sin calle ni número por ser conocido.

La patente de introducción á que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada á garantizar la explotación exclusiva, de un procedimiento de fabricación de marchamos metálicos.

Conocidos son los marchamos constituidos por un disco metálico en el que va fijada una pieza de plomo que pasa á través de una abertura practicada en el mismo y á la que se levanta una lengüeta que es la que sirve para la retención de los hilos del precinto en que se dispone; y la referida pieza de plomo, que por deformación se fija en el disco, es en su forma originaria esférica empleandose al efecto, en los marchamos pequeños, un perdigón corriente.

Este sistema de marchamos presenta el inconveniente de que la fijación de la pieza de plomo se lleva á cabo de manera deficiente y debido á ello, en no pocas ocasiones se desprende del disco metálico correspondiente quedando con ello sin efecto la finalidad perseguida con los propios marchamos metálicos. Además la disposición de la pieza de plomo con la lengüeta presenta ciertas dificultades de orden práctico.

Estas dificultades quedan subsanadas con el marchamo obtenido de acuerdo con el procedimiento á que esta patente se refiere, el cual va á establecer en nuestro país el recurrente.

El procedimiento de que se trata se caracteriza por el hecho



de que, la pieza en que se forma la lengüeta de retención de los hilos del precinto es configurada de manera apropiada para la finalidad propuesta. A este fin la mencionada pieza comprende un cuerpo de sección ovalada y correspondiente á la abertura practicada en el disco del marchamo y provisto en uno de sus extremos de una pestaña en forma que, para su fijación, basta formar por presión una pestaña análoga en el extremo opuesto previa la debida colocación en el disco metálico, despues de lo cual se levanta la lengüeta correspondiente. Además, de acuerdo con el propio procedimiento una vez formado el marchamo se procede á su estañado con lo que se consigue una mejor conservación del propio marchamo en todas sus partes y especialmente en lo que se refiere á la pieza de plomo en que se forma la lengüeta.

Para la mejor comprensión del objeto de esta patente se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que, á título tan solo de ejemplo, se representa un caso de ejecución práctica del procedimiento de que se habla.

En las figs. 1, 2 y 3, se muestra en vista de frente en sección vertical y por encima respectivamente, el mencionado marchamo, y en las figs. 4 y 5 se representa suelta la pieza en que se forma la lengüeta.

Comprende este marchamo un disco metálico 1, en el que va practicada una abertura de forma ovalada en la que se aloja una pieza 2, de forma análoga á la de dicha abertura, que va provista de una pestaña 3, y en la que se retiene mediante una segunda pestaña 4; que, una vez colocada, se forma por presión á la misma y en esta pieza se levanta una lengüeta 5, practicando al efecto una abertura 6.

El procedimiento de fabricación consiste en obtener en la forma que es corriente por cortado y embutido los discos 1, con la correspondiente abertura ovalada.

En cuanto á la pieza 2-3, que es de plomo, puede obtenerse de fundición ó en otra forma cualquiera.



Obtenidas estas piezas se colocan manual ó mecánicamente la 2-3, en el disco 1, y se procede á la deformación del extremo 2, de la misma por presión para que forme la pestaña 4, de retención. Luego en máquinas adecuadas provistas de punzones apropiados se practica el corte 6, que da lugar á la formación de la pestaña 5, procediéndose seguidamente á su estañado para evitar su oxidación y queda el marchamo dispuesto para su utilización.

Los marchamos así fabricados podrán ser variables en el tamaño y en la figura de la pieza 1, así como en el material de que se fabrique y en los dibujos ó inscripciones que en la propia pieza se dispongan.

También será variable cuanto se refiera á las máquinas y aparatos empleados en la realización de este procedimiento y en general en cuanto no altere, cambie ó modifique la esencialidad de la patente descrita.

N O T A.

Esta patente se refiere á UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE MARCHAMOS METÁLICOS debiendo recaer sobre la siguiente REIVINDICACIÓN en la que se determina su mencionado objeto:

REIVINDICA el recurrente la explotación exclusiva del mencionado procedimiento que, esencialmente consiste, en obtener por cortado y embutido una pieza de plancha metálica en forma de disco ú otra cualquiera con los dibujos ó inscripciones convenientes y en todos los casos con una abertura ovalada en la que se dispone una pieza de plomo de igual forma, provista en un extremo de una pestaña y en la que por presión se forma en el extremo opuesto, una segunda pestaña de manera que, dicha pieza queda retenida en la de plancha metálica ó marchamo propiamente dicho y por último en la referida pieza de plomo, se practica una abertura que da lugar á la formación de una lengüeta, que es la que sirve para la retención de los hilos, alambres ó cintas del precinto en que se dispone dicho marchamo, y que es estañada para evitar la oxidación tal y como se detalla en la descripción que antecede y se representa en los dibujos de la hoja adjunta.

Barcelona 6 de Marzo de 1929.



FIG.1

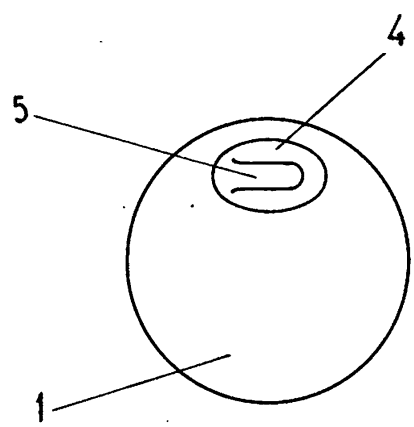


FIG.2

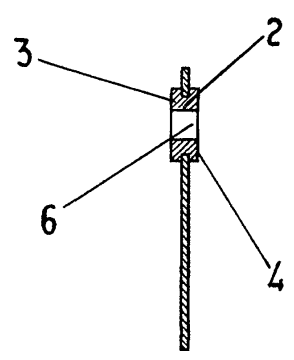


FIG.3

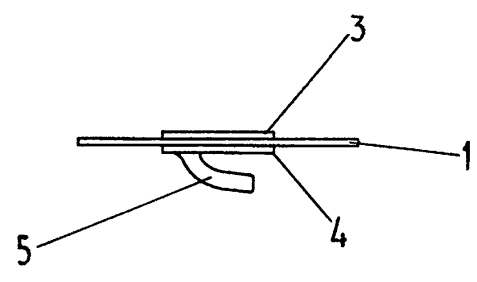


FIG.4

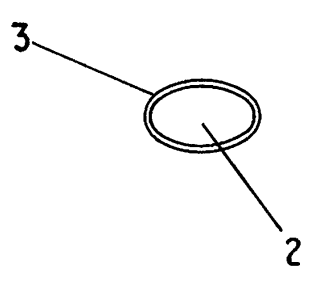
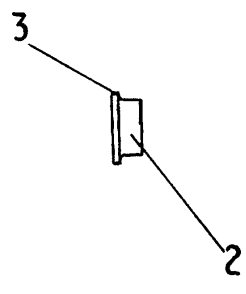


FIG.5



ESCALA VARIABLE

Barcelona 6 de Marzo de 1929.
P. A.