

112416

26 MAR. 1909



112416

M O D E L O D E U T I L I D A D

Por VEINTE años

en España, a favor de SOCIEDAD GENERAL DE ELECTRO
METALURGIA, S.A., de nacionalidad española, resi -
dente en BARCELONA.- C/ Rosellón nº 268, cuyo Mode
lo tiene por objeto:

"PIEZA METALICA PARA UNION DE FLEJES, POR DOBLADO -
DE ALETAS PRE-CURVADAS".

---.---.---.---.---.---.---

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente memoria concierne, como su -
enunciado indica, a la descripción de una pieza me-
tálica para enlazar o unir flejes, por doblado a --
base de aletas pre-curvadas, mediante la que se lo-
5.- gra un máximo grado de seguridad, y la posibilidad -
de perfiles gruesos, sin mayor consumo de energía, -

112416

26 MAR.



y sin requerir aparatos excesivamente reforzados.

- En las operaciones de zunchado, suelen --
emplearse indispensablemente unas chapitas de plan-
cha de hierro, llamadas "enlazadores" y también --
5.- muy frecuentemente "uniones", que consisten, en --
unas piezas de plancha de hierro, que abrazan los
dos extremos del fleje, y cuya misión es la de pro-
porcionar una adherencia entre los citados flejes, -
capaz de evitar su separación.
- 10.- Para lograr dicho objeto, estas "uniones"
pueden presentar distintas formas, una de las cua--
les consiste en una chapita plana, con dos partes -
dobladas en forma de aletas, que al ser presionadas
contra los zunchos por dicha unión abrazados, los -
15.- mantendrá unidos por simple adherencia (y de manera
tanto mas fuerte cuanto mas resistente sea la lá--
mina y la presión que se haya ejercido contra las -
aletas al ser abatidas contra los zunchos).
- 20.- Toda vez que los zunchos habrán sido pre-
viamente tensados antes de presionar las aletas --
de la unión, convendrá que la resistencia de esta -
sea proporcional a la del zuncho que se está em -
pleando.
- 25.- Para reforzar la acción adherente produ--
cida por la presión de las aletas, se suele comple-
mentar con un "entallado", que fija definitivamente

112416

26 MAR



la pieza y retiene los flejes fuertemente.

- 5.- Cualquiera que sea la manera en que se emplean las uniones o enlazadores, con o sin entallado, se tropieza con el hecho inevitable de que en el punto de aplicación de la unión, o mejor dicho en la parte unida, se tiene una zona mas débil que en el resto del zuncho tensionado, y dicha debilidad, que es del orden del 50 %, logra reducirse solamente hasta el 10 % en el mejor de los casos, mediante el empleo de buenas uniones adecuadamente entalladas. Esto es: que la resistencia de la zona de la unión alcanza normalmente el 50 % de la del zuncho, y sólo en casos especiales (por ejemplo con entallado) puede llegarse al 90 %.
- 10.-
- 15.- Por ello, es indudable la conveniencia de emplear uniones muy reforzadas, para enlazar zunchos de gran anchura y grosor, cuya resistencia sea superior a la requerida teóricamente, para que con la pérdida debida a la unión, se alcance a lograr la indispensable prácticamente.
- 20.-
- 25.- Con el empleo de uniones de lámina gruesa, con pestañas planas laterales, u otras de las ya conocidas hasta la fecha, podría lograrse las resistencias adecuadas para tensiones elevadas, pero los esfuerzos requeridos para doblar las aletas, se saldrían del límite del aparato manual, que es el acostumbrado, mientras se ha empleado exclusivamente



112416

lámina delgada del orden de 0'4 mm. tanto para el zuncho como para la "unión", cuyas anchuras no distaban mucho de dos centímetros.

5.- Los modernos zunchos que los embalajes voluminosos y pesados están requiriendo, llegan ya a 50 mm. de anchura y grosores de 0'8 a 1 mm. y se prevee que anchuras y grosores seguirán en aumento.

10.- Para su enlazado, tratándose de uniones de metal tan gruesas, se requeriría como se dijo, presiones difíciles o imposibles de lograr por simples útiles manuales, habiéndose resuelto totalmente el problema, mediante la pieza que ahora se preconiza, que puede aplicarse con toda facilidad manualmente, lográndose grandes adherencias con su empleo.

15.- Fundamentalmente, la pieza interesada, se caracteriza porque una de sus aletas, por ejemplo la izquierda, es de forma curva, casi circular, cuyo diámetro es muy superior al grosor de los dos zunchos enlazados (de 3 a 4 veces más grande).

20.- Gracias a dicha curvatura preefectuada, con un aparato manual adecuado, se logra aplastar dicha curvatura, transmitiendo una gran presión que empuja un zuncho contra el otro.

25.- La otra aleta de la pieza, en el ejemplo supuesto la tiene curvada según un diámetro inferior al anterior (igual a una-dos veces el grosor de la



112416

suma de ambos zunchos) y termina con una cara plana
facilmente abatible contra los zunchos a presionar.

5.- Como es lógico es una sólo la operación -
manual que aplastando ambas aletas, abraza ambos -
zunchos, dandole la forma de unión entallada, que -
garantiza el efecto retentivo.

10.- Por consiguiente, la esencialidad de la -
pieza que se comenta, se basa en la pre-curvatura -
de ambas aletas (ya que de no tenerla se requeri -
rian esfuerzos extraordinarios, tratándose de lámii-
nas tan gruesas). En cambio con dichas precurvatu--
ras, el esfuerzo a realizar es más suave, y la ope-
ración comodísima sin requerir utillaje distinto al
de mano, según ha demostrado la experiencia acompaña-
da del gran éxito obtenido en EE.UU por la firma --
15.- "Signode" que fabrica este tipo de piezas, nuevas en
España.

20.- Una idea más completa del objeto que cons-
tituye este Modelo de Utilidad, la proporciona la -
descripción siguiente al hacer referencia a los di-
bujos que a ésta memoria se acompañan en los que de
manera un tanto esquemática y exclusivamente por -
vía de ejemplo se representan los conjuntos y deta-
lles más característicos de la idea del invento, al
25.- hacer referencia a un posible caso de realización -
práctico.

112416

26



En dichos dibujos:

La figura 1ª muestra la pieza propuesta, en planta, alzado y vista lateral.

5.- La figura 2ª representa la misma pieza de la figura anterior, ya adaptada sobre los dos zunchos a unir.

10.- La figura 3ª es una vista análoga a la de la figura anterior, pero con la pieza de unión provista de varias zonas de entallado, para, del modo usual, reforzar su actuación.

15.- Según se aprecia en los dibujos adjuntos, la pieza de unión propuesta, está constituida por una chapita de hierro -1-, que posee dos pestañas -precurvadas -2- y -3-, respectivamente, la primera de las cuales tiene un diametro de curvatura muy superior al grueso de los zunchos a enlazar -4- -4'- - por ejemplo cuatro a cinco veces dicho grueso; mientras que la segunda posee menor diametro de curvatura que la pestaña -2-, pero también algo superior -

20.- al grueso de ambos zunchos, por ejemplo, una o dos veces dicho grueso, y concluye con una cara plana, - que facilita el abatimiento contra los zunchos a presionar (Fig. 2ª) sobre los que, del modo usual, puede reforzarse el enlace, practicando las entalladuras -5- (Fig. 3ª).

25.-

Descrita convenientemente, la naturaleza -

26 MAR



112416

del actual Modelo de Utilidad, como asimismo la forma de poderlo, llevar a la práctica para convertirlo en una realidad industrializable se hace constatar que en el mismo, serán susceptibles de introducir todas aquellas modificaciones de detalle que - las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que con las variantes que se introduzcan no se cambie, altere o modifique la esencialidad del objeto descrito.

10.-

NOTA.-

Se declaran como se novedad y propiedad para todo el territorio español el contenido de las siguientes:

REIVINDICACIONES

15.-

1ª.- "Pieza metálica para unión de flejes, por doblado de aletas pre-curvadas" del tipo que comprende un cuerpo laminar de desarrollo rectangular, provisto de dos dobleces paralelos, que limitan otras tantas pestañas, vueltas hacia una de las caras

20.-

de la parte central, caracterizada porque una de dichas pestañas, presenta transversalmente conformación casi semicircular, cuyo diametro es muy superior al grueso de los dos flejes o zunchos a unir, mientras que la otra pestaña citada, está transversalmente cu-

25.-

vada con un diametro solamente algo mayor que dicho grueso, y concluye de modo plano; con lo cual, con -

- 8 -
112416



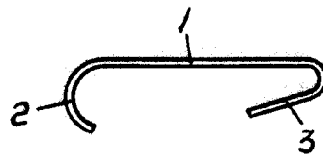
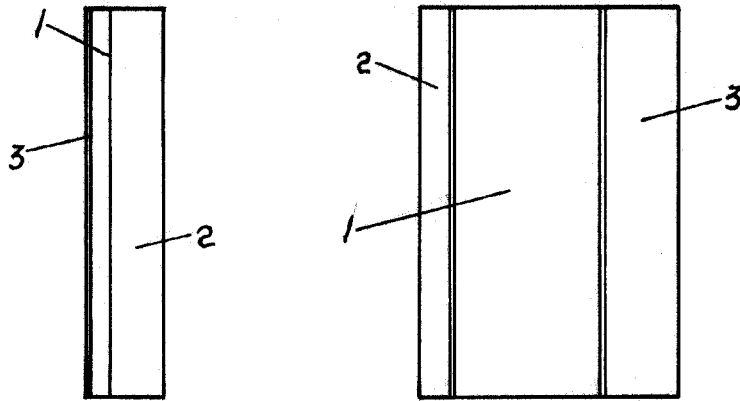
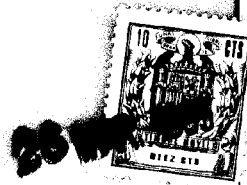
una sola operación manual, se logra el aplastamiento de ambas pestañas, con menos esfuerzo del normal, y sin necesidad de utillaje especial alguno.

5.- 2ª.- "PIEZA METALICA PARA UNION DE FLEJES, POR DOBLADO DE ALETAS PRE-CURVADAS".

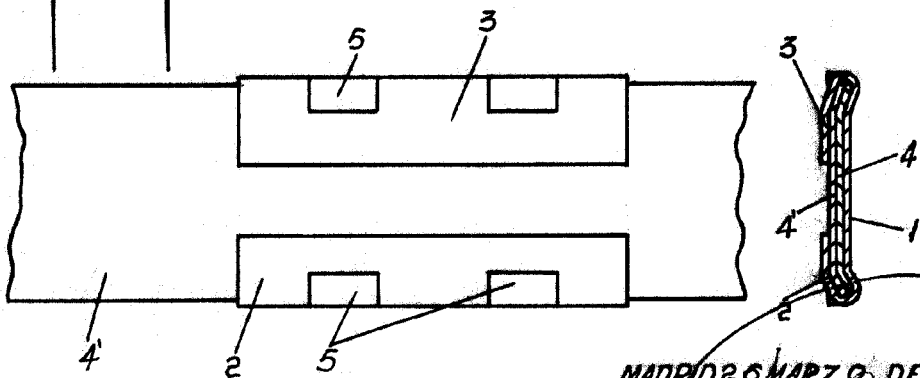
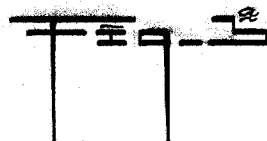
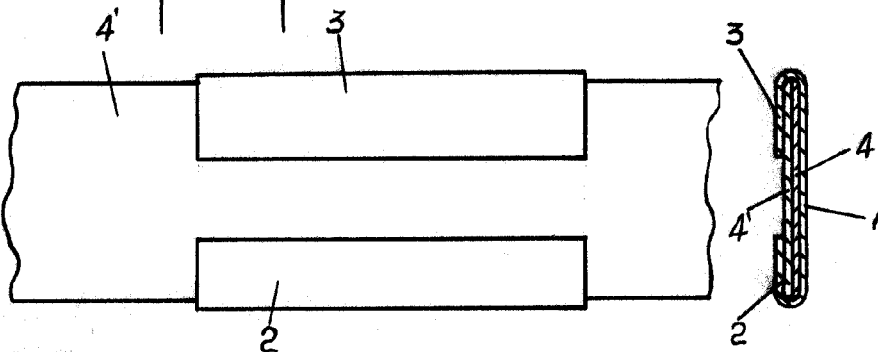
Todo ello, conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de OCHO hojas - escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos que la ilustran.

Madrid, 26 de Marzo de 1.965

E. GONZALEZ VASIA
P.P.



112410



MADRID 26 MARZO DE 1966

[Signature]
F. GONZALEZ

ESCALA VARIABLE