

1

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

de una PATENTE DE INTRODUCCION que, por diez años se solicita a favor de Don Fernando CONTAT, mayor de edad, casado, de nacionalidad francesa, industrial, con domicilio en SAN SEBASTIAN, calle de San Marcial, núm. 13 y que ha de recaer sobre "UN PROCEDIMIENTO DE PRECINTADO METALICO POR MEDIO DE CINTA DE ACERO O HIERRO, CON AYUDA DE CHAPA Y TENAZA PRECINTADORA".

=====
=:::==:==:==:==:==:==:==:==:==:==



El procedimiento de precintado metálico a que se refiere esta Memoria y cuyo registro se solicita como Patente de Introducción se fabrica en Francia por el propio solicitante de esta Patente, pero no ha sido practicado en España hasta la fecha.

5

Este procedimiento tiene por finalidad la absoluta inviolabilidad del bulto precintado. Los procedimientos conocidos en la actualidad, de precintado por medio de cinta de acero, no permiten asegurar esta inviolabilidad por no poder unir entre sí los diversos cierres metálicos que se pueden aplicar a un bulto cualquiera.

10


Este procedimiento tiene precisamente la finalidad de unir los cierres metálicos de cinta de acero en el cruce de los mismos por medio de una chapa o precinto.

15. En el adjunto dibujo se aprecia:
FIGURA I.- Perspectiva de una caja precintada con dos cierres cruzados y unidos por medio de una chapa o precinto.
20. FIGURA II.- Vista en perspectiva de la chapa o precinto.
FIGURA III.- Vista de perfil del aparato de tensar la cinta de acero alrededor del bulto, caja o paquete que se desee precintar.
FIGURA IV.- Frente de la tenaza precintadora.
25. FIGURA V.- Vista de perfil de la tenaza precintadora
FIGURA VI.- Vista en planta de la tenaza precintadora

F U N C I O N A M I E N T O

Para bien explicar el procedimiento cuya patente de introducción se solicita, explicaremos las diversas operaciones a las cuales es necesario proceder para obtener el precintado de una caja, bulto o paquete.

Se rodea primeramente el bulto a precintar con la cinta de acero o de hierro.

30. 
35. Una vez rodeado el bulto, se colocan las extremidades de la cinta metálica entre el tornillo estriado (figura tercera número uno) y la rueda dentada (figura tercera número dos) que gira sobre un eje descentrado (figura tres número tres) solidario de la manilla (figura III número cuatro). Accionando esta manilla aprisionamos las dos extremidades superpuestas de la cinta de acero entre la rueda dentada (figura III número dos) y el tornillo estriado (figura III número uno), cuyas estrias penetran en la extremidad inferior de la cinta metálica de acero o de hierro, manteniéndola firmemente sujeta, mientras la rueda de
40. dentada (figura III número dos), en la cual se ha fijado una rueda con muescas (figura III número cinco), es accionada por la palanca (figura III número seis), que también
- 45.

mueve el diente (Figura III, nº 7); en su rotacion, la rueda dentada hace resbalar la cinta de acero o de hierro, por su extremidad superior sobre la inferior, aprisionando asi el bulto que se desea precintiar. Un diente de retencion (Figura III, nº 8) impide el movimiento en sentido contrario de la rueda dentada (Figura III, nº 2).

La cinta de acero en tensión, tomamos la tenaza precintadora (Figura IV, V y VI) y una chapa o precinto (figura II) que se coloca sobre las dos extremidades de la cinta metálica. Se introduce la tenaza de manera que en la abertura de la matriz (figura V, nº 1; y fig. VI nº 4), se coloque la chapa o precinto dentro de la cual van las dos extremidades de la cinta de acero. Accionando los brazos de la tenaza precintadora (Figuras IV y V, nº 2) para unirlos, las mordazas (Figuras IV y V y VI, nº 3), mordazas recortadas de manera que cierran las partes replegadas de la chapa o precinto, sobre las dos extremidades de la cinta metálica, producen una vez cerradas estas partes replegadas, unos cortes en las extremidades de la cinta de acero o de hierro, y de la chapa o precinto. Aumentando la presión sobre los brazos de la tenaza precintadora, las mordazas producirán un labio por cada dos cortes, labio que impedirá la distensión de la cinta de acero, y la inviolabilidad de la chapa o precinto.

Una vez producido el primer cierre metálico, se repiten las operaciones, para obtener el segundo cierre que cruzará al primero, pasando por debajo de este una de las extremidades de la cinta de acero. Obtenida la tensión, como queda explicado se colocara una nueva chapa o precinto en la cruz formada por el cruce de los dos cierres metálicos, colocando la chapa o precinto de manera que la cinta del primer cierre pase cruzándola por el canal (Fig II, nº 1) de la citada chapa o precinto y se procederá entonces con la tenaza o



precintadora, cuyo canal (figuras IV y VI, nº 1) coincidirá con la cinta del primer cierre, a cerrar las partes replegadas, como queda indicado más arriba, para obtener un segundo precinto.

85

Desde luego, es posible repetir cuantos cierres se precisen, bien sea cruzándolos entre sí o cruzándolos con el primero.

N O T A.

Se reivindica por la introducción en España a favor de D. Fernando Contat, residente en San Sebastián por los extremos siguientes:

90

1.- Un procedimiento de precintado metálico por medio de cinta de acero o hierro, que comprende una chapa o precinto de unión de las extremidades de la cinta metálica de hierro o de acero que rodea el bulto a precintar y que lleva en las partes replegadas un canal que permite el cruce de los cierres obtenidos con dicha cinta metálica.



95

2.- En el procedimiento de precintado metálico, según la reivindicación 1, la utilización de una tenaza que se caracteriza por la palanca de tensión que puede ser accionada por la misma mano con que se sostiene la primera, haciendo funcionar la rueda dentada, con lo que se obtiene una gran rapidez en su manejo.

100

3.- En el procedimiento de precintado metálico, según las reivindicaciones 1 y 2, la utilización de una tenaza de reducidas dimensiones -por lo cual es posible precintar bultos de poca superficie- que comprende una manilla para aprisionar la cinta metálica, que puede ser movida por la misma mano que la sostiene.

105

110'

4.- En el procedimiento de precintado metálico, según las reivindicaciones anteriores, el empleo de una tenaza que comprende un tornillo estriado, colocado en su base, que aprisiona la extremidad inferior de la cinta metálica, mientras que la rueda dentada hace resbalar la extremidad superior de dicha cinta al ser accionada la palanca, y dos dientes que accionan sobre una rueda dentada, uno de ellos de impulsión y de retención el otro.

115

120



5.- En el procedimiento de precintado metálico, según las reivindicaciones anteriores, el empleo de una tenaza precintadora para la aplicación de la chapa o precinto, citada en 1, caracterizada por sus mordazas provistas de una abertura para la colocación de la chapa o precinto y de un canal que coincide con el de esta chapa o precinto, con el fin de permitir el cruce de dos cintas metálicas de hierro o de acero.

125

6.- "UN PROCEDIMIENTO DE PRECINTADO METALICO POR MEDIO DE CINTA DE ACERO O HIERRO, CON AYUDA DE CHAPA Y TENAZA PRECINTADORA".

130

Tal y como queda descrito en la presente Memoria para los fines que se dejan especificados.

1

La presente Memoria consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara, a las que se unen otras de dibujos en forma reglamentaria para la mejor comprensión del invento.

Madrid 8 de Diciembre de 1934.

FRANCISCO DE VEGA DE LA IGLESIA
P. P.



A large, stylized handwritten signature in black ink, likely belonging to Francisco de Vega de la Iglesia. The signature is written in a cursive, flowing style and is positioned to the right of the typed name.

Fig. I

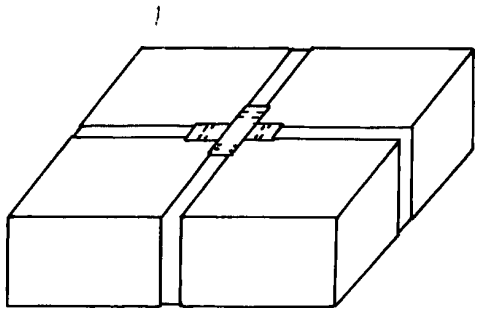


Fig. II

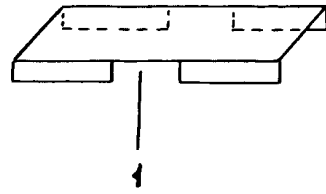


Fig. III

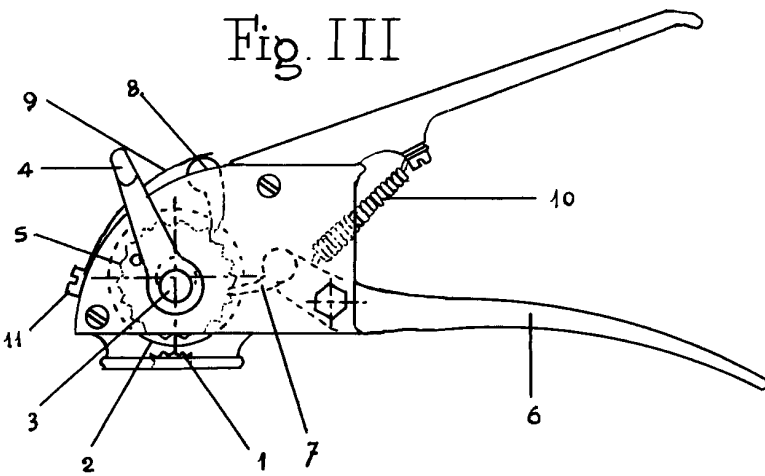


Fig. IV

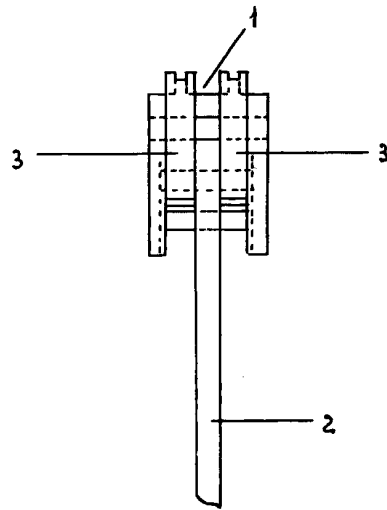


Fig. V

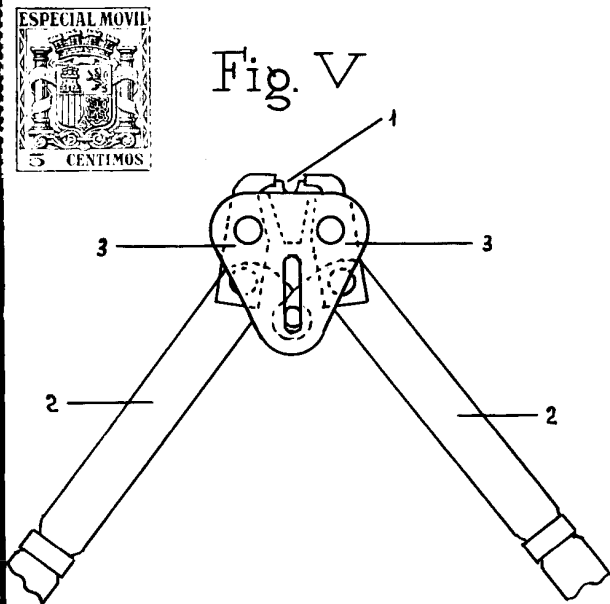
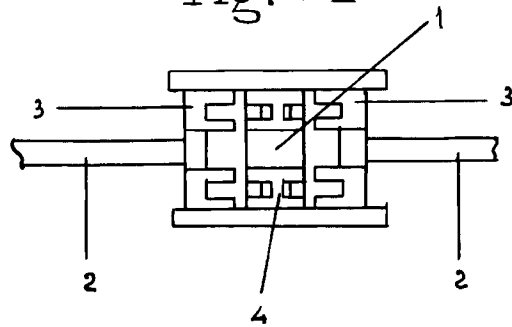


Fig. VI



San Sebastián 24 Julio 1934

A large, stylized handwritten signature, likely of the inventor, Fernando Contat.