

mc/

191889



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

a favor de

D. Evence LECRON - de nacionalidad belga - domiciliado en
FONTAINE-VALMONT (Bélgica),

por:

" Procedimiento para zunchar o reforzar con fleje "

-----:oOo:-----

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

La presente invención se refiere a un procedimiento para zunchar o reforzar cajas, fardos u otros objetos por medio de flejes, en el cual los extremos de un fleje metálico que rodea el objeto que se ha de zunchar se unen por medio de una pieza de enganche o de unión, que comprende



un tope que impide el desplazamiento lateral de dichos extremos.

5 Según esta invención se disponen los extremos del citado fleje metálico el uno junto al otro contra la pieza de enganche y se doblan luego estos extremos sobre los bordes opuestos de la pieza de enganche de manera que se formen dos bucles de fleje yuxtapuestos sobre la pieza de enganche.

10 Según una forma particular de ejecución del procedimiento de zunchado objeto de la invención, se disponen los extremos del citado fleje metálico el uno junto al otro contra la cara inferior, o sea la cara en contacto con el objeto que se ha de zunchar, de la pieza de enganche y se doblan luego estos extremos sobre los bordes opuestos de la
15 pieza de enganche, hasta que queden en contacto con la cara superior, o exterior de la pieza de enganche, de manera que, preferiblemente, estos extremos doblados del fleje metálico, se mantengan en contacto con dicha cara superior de la pieza de enganche.

20 Según una forma preferida de ejecución, la pieza de enganche está constituida por un perfil aproximadamente en U, a cuya alma se enganchan los extremos del fleje metálico. Los extremos del fleje se aplican el uno junto al otro contra una de las caras del alma del perfil en U y luego se
25 doblan sobre los bordes opuestos del alma de dicho perfil contra la otra cara del alma, y por último se doblan las alas del perfil en U sobre los extremos del fleje metálico, de manera que mantengan estos extremos del fleje en contacto con la cara del alma del perfil citada en segundo lugar.

30 A continuación se pondrán de manifiesto otros detalles de la invención por la descripción del plano adjunto



que representa esquemáticamente, y solamente como ejemplo, una forma de ejecución de la invención.

5

La figura 1, es una perspectiva que indica la manera como queda zunchado o reforzado un fardo u objeto según este procedimiento.

Las figuras 2 y 3 son dos vistas en perspectiva y a mayor escala, de la pieza de enganche a la cual se sujetan los extremos del fleje metálico.

10

La figura 4, es una perspectiva de una forma de construcción de la pieza de enganche.

En estas figuras, los mismos signos de referencia indican elementos idénticos.

15

El zuncho o refuerzo queda constituido según este procedimiento, por un fleje metálico -2- sujetado por sus extremos -3- y -3'- a una pieza de enganche o de unión indicada en su conjunto por el número -4-. Esta pieza de enganche está constituida por un perfil en U, a cuya alma -5- se sujetan los extremos -3- y -3'- del fleje metálico -2-. Estos extremos -3- y -3'- se aplican el uno junto al otro contra la cara inferior -6- del alma del perfil y se doblan luego respectivamente sobre los bordes opuestos -7- y -7'- del alma -5- contra la cara superior de la misma.

20

25

Para mantener los extremos -3- y -3'- del fleje metálico en contacto con la cara -8- del alma -5- de la pieza de enganche, las alas -9- y -9'- de esta pieza se doblan contra los extremos yuxtapuestos -3- y -3'- del citado fleje.

30

Las alas -9- y -9'- presentan unas prolongaciones -10- y -10'- dirigidas hacia abajo, que constituyen sendos topes que impiden el desplazamiento lateral de los extremos -3- y -3'- del fleje sujetos al perfil -4-.



La longitud de estas prolongaciones -10- y -10'- de las alas -9- y -9'- corresponde sensiblemente al espesor del fleje metálico -2-.

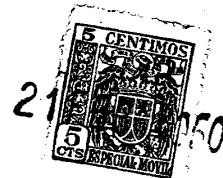
5 En caso necesario, estas prolongaciones pueden ser más largas y doblarse a su vez contra las partes del fleje metálico que están en contacto con la cara inferior -6- del alma de la pieza de enganche.

10 Es decir, que la pieza de enganche presenta, como puede verse en la figura 4, la forma de una I irregular, en la que las partes -9- y -9'- de las alas se doblan contra los extremos -3- y -3'- del fleje metálico y las partes -10- y -10'- de las alas sirven de topes para impedir el desplazamiento lateral de dichos extremos del fleje.

15 Para zunchar un fardo o caja según este procedimiento, se procede como sigue: Se disponen los extremos -3- y -3'- del fleje metálico -2- el uno junto al otro contra la cara inferior -6- de la pieza de enganche. Se ejerce una tracción sobre dichos extremos hasta que el fleje metálico quede convenientemente apretado alrededor del objeto que se ha de zunchar, se dobla el extremo -3- sobre el borde -7- de la pieza de enganche hasta que dicho extremo quede en contacto con la cara superior -8- de la pieza de enganche, luego se dobla el extremo -3'- sobre el borde -7'- de la pieza de enganche hasta que este segundo extremo quede así mismo en contacto con la cara superior -8- de la pieza de enganche. 20 Para impedir que el zuncho pueda aflojarse, se doblan las alas -9- y -9'- de la pieza de enganche y se aprietan a golpes de martillo sobre los extremos -3- y -3'- del fleje.

25 Se comprende que la invención no se limita exclusivamente a la forma de ejecución descrita, pudiéndose por el contrario introducir modificaciones en la forma, disposición y constitución de algunos de sus elementos, con la con-

30



dición de que estas modificaciones esten de acuerdo con la nota reivindicatoria.

5 Así, por ejemplo, en lugar de emplear como pieza de enganche un perfil en U o en I irregular, puede emplearse sencillamente una pieza plana, cuyos lados se doblen sobre los extremos del fleje metálico sujetos a la parte central de dicha pieza plana.

10 En el caso de emplear el perfil en U descrito anteriormente, las alas -9- y -9'- del mismo pueden ser de tal longitud que se superpongan más o menos completamente al doblarlas.

15 El procedimiento objeto de la presente invención es especialmente apropiado para el zunchado o refuerzo de las traviesas de ferrocarril, pudiéndose emplear también ventajosamente para el refuerzo de cajas, balas de algodón, piezas de madera, etc. Presenta la ventaja de que el material de refuerzo no penetra en ningún punto del objeto al que se aplica, quedando en cambio en contacto con la totalidad de la periferie del mismo, lo que no ocurre generalmente con los zunchos usuales. Además, su coste es sumamente limitado e inferior al de la mayoría de los procedimientos conocidos.

-----: N O T A :-----

25 Se reivindica como objeto de esta patente:

30 1.- Procedimiento para zunchar o reforzar con fleje en el que los extremos de un fleje metálico que rodea el objeto que se ha de zunchar o reforzar, se sujetan a una pieza de enganche o de unión que comprende un tope para impedir el desplazamiento lateral de dichos extremos del fleje, carac



5 terizado por disponer los extremos del fleje metálico el uno junto al otro contra la pieza de enganche y doblar luego estos extremos sobre los bordes opuestos de la pieza de enganche, de manera que se formen dos bucles yuxtapuestos de fleje metálico sobre la pieza de enganche.

10 2.- Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por disponer los extremos del fleje metálico el uno junto al otro contra una cara de la pieza de enganche y doblar luego estos extremos sobre los bordes opuestos de la pieza de enganche, hasta que queden en contacto con una cara de esta pieza opuesta a la cara citada anteriormente.

15 3.- Procedimiento según la reivindicación 2, caracterizado por disponer los extremos del fleje metálico el uno junto al otro contra la cara inferior, o cara que esté en contacto con el objeto que se ha de zunchar, de la pieza de enganche y doblar luego estos extremos sobre los bordes opuestos de la pieza de enganche, hasta que queden en contacto con la cara superior o exterior de la pieza de enganche.

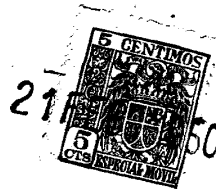
20 4.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por mantener los extremos doblados del fleje metálico en contacto con la cara de la pieza de enganche citada en segundo lugar.

25 5.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la pieza de enganche está constituida por una pieza plana de anchura sensiblemente igual al doble de la anchura del fleje metálico, provista de topes laterales que impiden que los extremos del fleje metálico se desprendan de dicha parte plana.

30 6.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por que la pieza de enganche está

191889

- 7 -



constituida por un perfil aproximadamente en U, y después de doblar los extremos del fleje sobre el alma de este perfil en U, se doblan las alas de la U sobre los extremos del fleje para impedir que se levanten.

5

7.- Procedimiento para zunchar o reforzar con fleje.

Esta memoria consta de siete páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 21 Febrero 1950.

P.A.

JOSÉ M. EOLIBAR
P. P.

Handwritten signature of José M. Eolibar.



191889

FIG 1

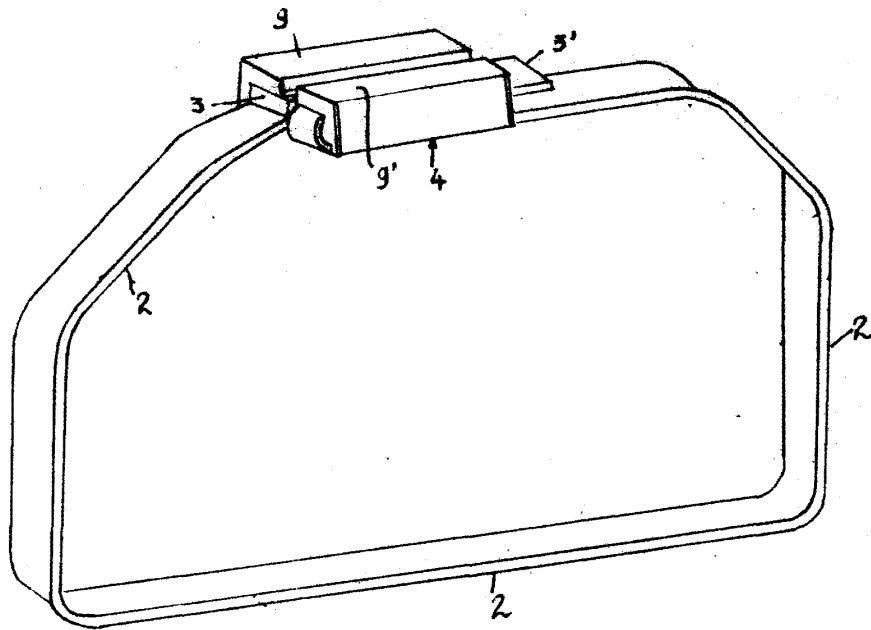
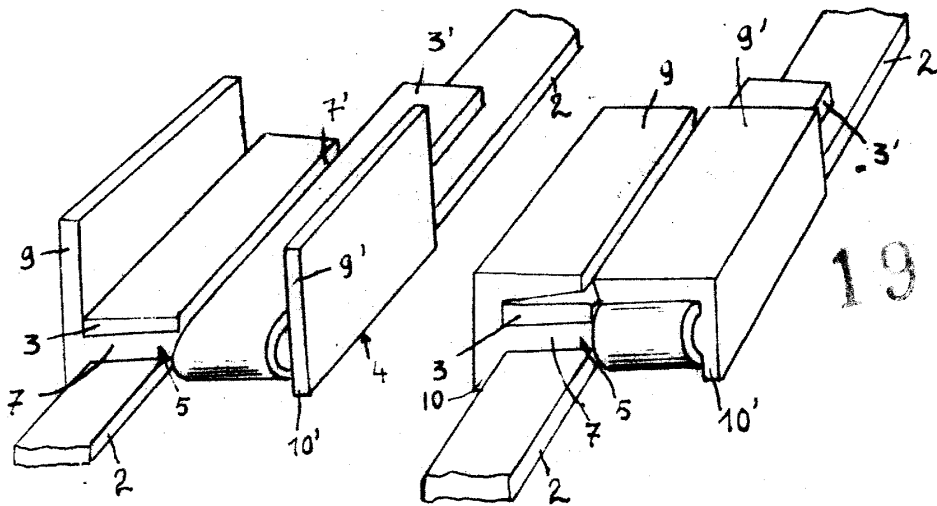


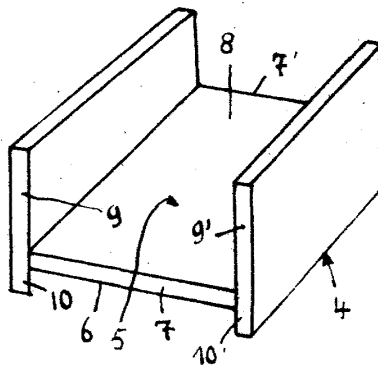
FIG 2

FIG 3



191389

FIG 4



P. A.

JOSÉ M. COLIBAR
P. P.

