

25 SEP.



205601

205.601

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

a favor de

D. Miguel VILA REMISA - de nacionalidad española - domiciliado en c. Mendez Nuñez, nº 1 - BADALONA,

por:

"Un nuevo procedimiento para fabricar piezas de unión".

=====

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

Esta patente se refiere a la fabricación de precintos o piezas de unión constituidos por una pieza ondulada y con el borde afilado, que se clava en la madera. Estos precintos son ya conocidos desde hace mucho tiempo, y
5 no solo se emplean como precintos en las cajas de embalaje, clavándolos de manera que sujeten el borde de la tapa al cuerpo de la caja, sino que además, se emplean como piezas de unión para unir entre si dos o mas tablas dispuestas simplemente a tope una junto a otra.



Estos precintos se fabrican corrientemente, ya sea con uno solo de sus bordes ondulados afilado o cortante para clavarse fácilmente en la madera o sea tambien con los dos bordes ondulados afilados, con objeto de que al coger el precinto para clavarlo, no sea necesario tener cuidado especial para escoger el borde afilado, sinó que tanto pueda clavarse por un borde como por el otro. Por lo general, si estos precintos están destinados a clavarlos a mano se hacen cortados en piezas sueltas y con los dos bordes afilados, pero si están destinados a clavarlos por medio de máquinas automáticas se hacen con un solo borde afilado y en forma de tira continua que se coloca en la máquina en forma de rollo, y la máquina vá cortando cada vez un precinto de esta tira y lo clava al mismo tiempo.

El procedimiento usual de fabricar estos precintos o piezas de unión, consiste en partir de un fleje de acero laminado en frio, el cual se hace pasar primeramente por entre órganos afiladores, se afilan unoqo ambos de sus bordes longitudinales hasta dejarlos cortantes y luego se hace pasar por entre dos piñones acanalados para darle la forma ondulada después de lo cual, si se quiere obtener precintos sueltos, se corta en piezas de la medida deseada. Para afilar los bordes del fleje antes de darle la forma ondulada, se emplea ya sea muelas de esmeril o ya herramientas fijas, que al pasar el fleje junto a ellas arrancan una parte del material hasta dejar el borde afilado en forma más o menos cortante. Tanto en el caso de emplear muelas de esmeril como en el caso de emplear herramientas que arrancan una parte de material del borde del fleje, resulta que el borde cortante se obtiene a costa de material eliminado en limaduras o virutas, produciéndose un desperdicio de consideración.



El procedimiento objeto de esta patente, evita por completo este desperdicio de material y simplifica la fabricación añadiendo a estas ventajas otras referentes a la mayor velocidad de fabricación, disminución de mano de obra y del desgaste de herramientas.

Consiste en esencia este procedimiento, en hacer pasar el fleje antes de ondularlo por entre dos rodillos laminadores, los cuales están conformados de tal manera que aplastan o laminan uno o ambos bordes del fleje, dejando estos bordes adelgazados formando una arista cortante que permite clavar fácilmente el precinto en la madera.

En el plano adjunto se representa esquemáticamente, la ejecución del procedimiento objeto de esta patente.

La figura 1, representa en perspectiva a una escala mucho mayor que el natural, un precinto o pieza de unión de esta clase.

Las figuras 2 y 3, son respectivamente, también a escala ampliada, vista de frente y sección transversal del fleje con los bordes ya afilados y a punto de ser ondulada y obtener el precinto de la figura 1, y

La figura 4, representa esquemáticamente la operación de laminación del fleje para formar filo cortante en los dos bordes.

El precinto representado en la figura 1, está constituido por un trozo -1- de tira de acero ondulado y con los dos bordes -2- afilados o cortantes para clavarlo en la madera, es decir, que representa el tipo de precinto suelto para clavar a mano.

Según el procedimiento objeto de esta patente, para afilar el borde o bordes -2- del fleje de acero -1- en lu-

25 SEP



- 4 -

205601

gar de emplear muelas o herramientas cortantes como hasta
ahora, se hace pasar este fleje -1- por un laminador que
comprende dos cilindros -3-4- configurados de manera espe-
cial, tal como se representa en la figura 4, para producir
5 un biselado o filo en uno o en ambos bordes del fleje según
se desee. A este efecto, los dos cilindros -3-4- del lami-
nador tienen una faja central cilíndrica, o recta -5-, que
corresponde a la parte central de grueso uniforme del pre-
cinto y a uno o ambos extremos de esta faja central, tienen
10 una superficie cónica -5- de extensión correspondiente al
filo que se ha de practicar en el fleje, quedando en contac-
to los dos cilindros uno con otro en la parte -7- de mayor
diámetro de esta superficie cónica.

El resultado es que al pasar el fleje por entre es-
15 tos dos cilindros, queda laminado adoptando el perfil que
corresponde a la separación entre los dos cilindros, es de-
cir, un perfil de grueso uniforme en la parte central con
una faja biselada o en forma de filo en cada extremo.

Si se desea fabricar precintos con dos bordes cor-
20 tantes como el de la figura 1, los cilindros laminadores
tienen el perfil representado en la figura 4, pero si se
quiere fabricar los precintos en cinta continua para má-
quinas automáticas, entonces los cilindros -3-4- presentan
únicamente en uno de los lados la zona cónica -6- mientras
25 que en el otro lado tienen un resalto recto, de manera que
el borde correspondiente del fleje no queda cortante, sino
recto.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

30 1.- Un nuevo procedimiento para fabricar piezas de
unión o precintos constituidos por un trozo de fleje de a-



cero ondulado, con uno o ambos bordes cortantes, caracterizado porque en lugar de afilar el borde o bordes del fleje de acero por medio de muelas o de buriles que arrancan material, se hace pasar este fleje por un laminador, cuyos dos cilindros están perfilados de tal manera que laminan el fleje dejándolo con una sección recta en la parte central y un perfil biselado o formando filo cortante en uno o ambos de sus bordes.

2) Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado por el empleo de cilindros laminadores que tienen una parte central de perfil recto y a ambos lados de esta parte central, sendas zonas cónicas, que son las que laminan los dos bordes del fleje formando biselado o filo cortante.

3) Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque a fin de obtener precintos o piezas de unión con un solo filo cortante, los cilindros laminadores presentan a uno de los lados de la parte central recta, una zona cónica, para formar el biselado o filo en uno de los bordes del fleje, mientras que al otro lado de la parte central recta forman un resalto radial que sirve de apoyo al otro borde del fleje.

4) Un nuevo procedimiento para fabricar piezas de unión.

Esta memoria consta de cinco páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, 25 de Septiembre de 1952.

P. A.

JOSÉ M. ECLIEAR
I. P.



205601

Fig. 1

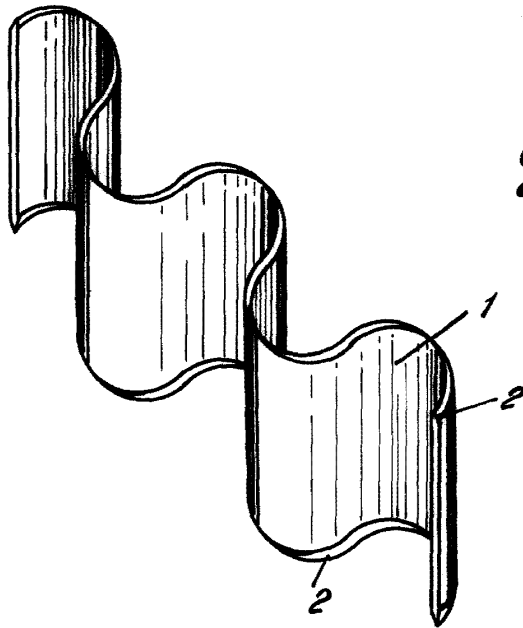


Fig. 2

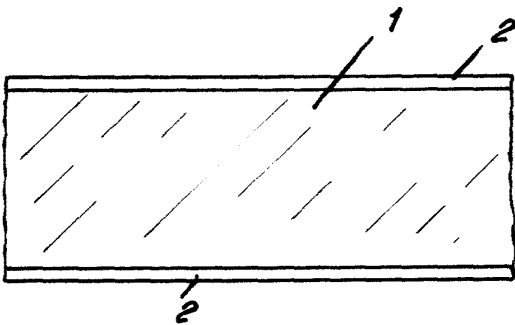


Fig. 3.

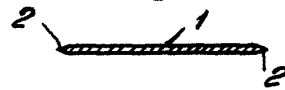
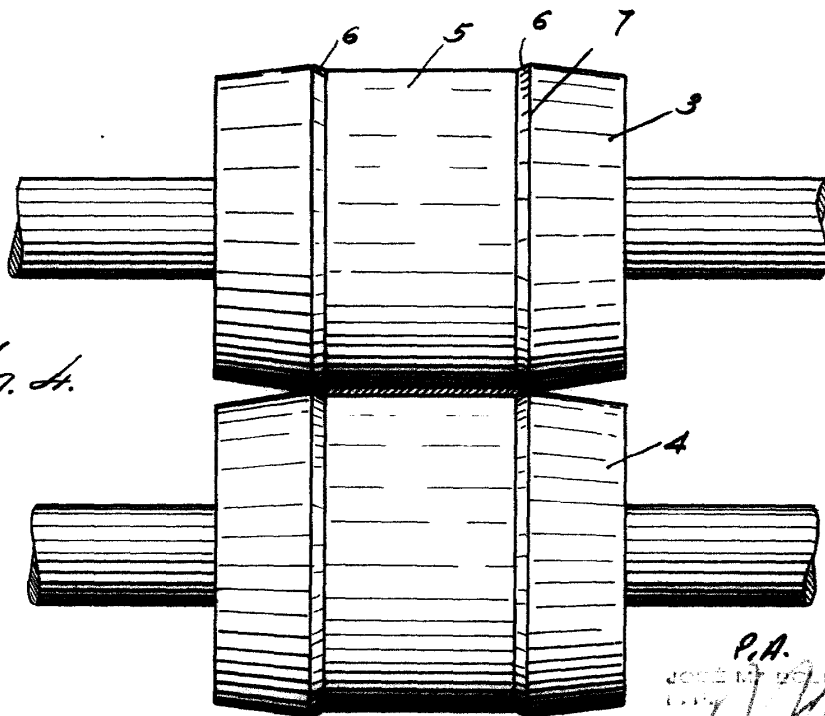


Fig. 4.



P.A.
JOSE M. VILA REMISA
DISEÑADOR