



ESPAÑA

10 ES 11 21 22	NUMERO 251647	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION 23 JUN. 1980	

(FILE B 468-Li)
MODELO DE UTILIDAD 1 ABR. 1981

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
P 29 25 606.2 P 30 09 072.3	25 Junio 1.979 10 Marzo 1980	Alemania Alemania

47 FECHA DE PUBLICIDAD	Int. Cl. 3	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL F16L33/04
------------------------	------------	---

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

"ABRAZADERA PARA UNA CINTA DE SUJECIÓN"

71 SOLICITANTE (S)

Wolfgang Henning

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

3538 Marsberg Düttlingstalweg 6 (Alemania)

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

Wolfgang Henning

74 REPRESENTANTE

D. JAIME ISERN CUYAS, Agente Oficial de la Propiedad Industrial.

MEMORIA DESCRIPTIVA

- El invento se refiere a una abrazadera para una cinta de sujeción con segmentos terminales que se sobrelapan y con un tornillo tensor, montado
5. giratoriamente en una caja tensora, el cual conduce móvilmente respecto a la caja tensora uno de los segmentos terminales de la cinta de sujeción, mientras el otro segmento terminal de la cinta es retenible en el fondo de la caja tensora.
10. Según una modalidad conocida de realización de abrazadera tensora, el extremo de ésta unido a la caja tensora se dobla en 180° una sola vez, en tanto que el otro extremo de la cinta está pasado por la misma abertura y en engarce con el extremo del tornillo tensor. Como que el objeto ceñido por la abrazadera tensora no está cubierto en la región de la abertura del fondo por la cinta de sujeción, pueden producirse, por ejemplo en mangueras delicadas, aplastamientos, pellizcamientos o similares.
- 15.
20. El invento se ha impuesto la misión de crear una abrazadera tensora, del tipo indicado al principio en la cual la propia cinta de sujeción cubra prácticamente por completo la región situada debajo de la caja tensora.
25. La cuestión se resuelve con que, según el

invento, el segmento retenible de la cinta de sujeción esté pasado dos veces en sentido opuesto a través de una ranura transversal, o similar, del fondo de la caja tensora y quede retenido contra el desprendimiento involuntario por dobladuras o acodamientos establecidos sobre el lado del fondo de la caja tensora vuelto de espaldas a la cinta de sujeción.

5.

De esta manera es posible introducir el

extremo inmóvil de la cinta, que se ha de unir al fondo de la caja tensora, de modo que el extremo libre vuelva a salir de la abertura y cubra por completo el otro extremo de la cinta de sujeción. Dado que el cubrimiento

10.

se realiza en estado desplegado, o sea con el extremo libre de la cinta liso, no existe prácticamente ninguna

15.

unión tensora que pueda ocasionar pliegues o similares en la manguera. Al tensar por apretadura del tornillo tensor, el extremo libre, sobrelapado, de la cinta de sujeción se mueve en sentido circular, por lo que tampoco entonces pueden originarse en la manguera o similar

20.

pliegues, pellizcamientos, etc.

El invento se aplica especialmente bien

a una abrazadera tensora en la que uno de los extremos de la cinta de sujeción esté configurado como encaje o similar y el otro extremo solape libremente la cinta de sujeción, por lo menos en la zona del fondo de la

25.

caja tensora. Precisamente en una modalidad tal, conocida, de la abrazadera tensora, la unión de uno de los segmentos terminales de la cinta de sujeción con el fondo de la caja tensora resulta muy conveniente.

5. De preferencia la cinta de sujeción está doblada o acodada dos veces en sentido opuesto en unos 180°, en la región de la ranura, encima de la pared de fondo de la caja tensora.

- Según una modalidad perfeccionada de realización del invento, el segmento terminal retenible de la cinta de sujeción es enganchable libremente en la ranura transversal, o similar, y en el último lugar de dobladura o acodamiento, encarado hacia el extremo de la cinta, del segmento terminal de ésta se han establecido rebordes, nervios, resaltos o similares.

15. Con esta modalidad de realización se hace posible una fabricación completamente separada de la caja tensora y la cinta de sujeción. El ensamble de estas dos partes se efectúa (por ejemplo, después de un transporte por separado) por simple enganche de la caja tensora en el lugar de empleo. Los rebordes o similares aumentan también la seguridad contra el soltamiento involuntario.

20. De conveniencia se establecen por lo menos 25. dos ranuras transversales paralelas, o similares, para

enganchar según convenga el segmento terminal de la cinta de sujeción. Ello hace posible enganchar la cinta de sujeción, en el lugar de empleo, de modo que pueda reducirse el accionamiento del tornillo tensor.

5. En el dibujo adjunto se ha representado un ejemplo de realización del invento, que se describe a continuación con detenimiento. Las figuras muestran:

Figura 1:

10. Un corte longitudinal de una modalidad de realización, con los dos segmentos terminales de la cinta de sujeción.

Figura 2:

15. Una vista por encima de la abrazadera de la cinta de sujeción, pero sin los segmentos terminales de la cinta de sujeción.

Figura 3:

Un detalle de la doblez de la cinta.

20. En torno a un tubo o una manguera 1 está ceñida una cinta de sujeción 2, uno de cuyos extremos 3, termina dentro de un encaje, no representado con más detalle, en forma de casquillo semirredondo, que a su vez se mantiene sujeto por un capuchón 4; este capuchón se compone de una pieza sin costura y evita la deformación del extremo 3 de la cinta de sujeción
25. al ser girado o tensado por un tornillo tensor 5.

El tornillo tensor 5 está montado girato-
riamente en una rosca 6 de una pared frontal 7 de una
caja tensora 8. El extremo 3 de la cinta de sujeción
está pasado por una abertura ancha 9 del fondo 10 de
5. la caja tensora 8. La caja tensora 8 se compone de una
sola pieza y está moldeada en una sola operación, en
la que las dos paredes laterales 11 y 12 se une en una
pieza con el fondo 10 y la pared frontal 7 y en la que
se establecen unos redondeos 13 en los lugares de tran-
sición respectivos.

10. En la caja tensora 8 de una sola pieza,
hecha por ejemplo de metal, las paredes laterales 11 y
12 están tan extendidas hacia arriba que se eviten en
gran medida heridas en los dedos, por ejemplo, en la
15. operación de tensar. No obstante, la caja tensora 8
puede también configurarse de otro modo o tener otra
forma.

En el fondo 10 está practicada una ranura
transversal 14 que se extiende en toda la anchura de
20. la caja tensora 8 y de ordinario es algo más larga que
la anchura de la cinta de sujeción 2. No obstante, si
la cinta de sujeción debiera hacerse más angosta en
la región de la caja tensora, basta que la ranura
transversal 14 sea también correspondientemente más
25. corta. La anchura de la ranura transversal 14 corres-

ponde, como puede verse por la figura 1 o figura 3, al doble más o menos del espesor de la cinta de sujeción 2, por lo que ésta puede ser pasada dos veces, una junto a otra, por la ranura transversal.

5. En la modalidad de realización representada en la figura 1 y respectivamente en la figura 3

la cinta de sujeción 2 está pasada con un segmento 15 por la ranura transversal 14 y luego doblada en 180° aproximadamente, por lo que más o menos yace sobre

10. la pared 10 de fondo. Después de otra dobladura en 180° el segmento 16 de la cinta se halla paralelo al segmento 17 de la cinta y al fondo 10. Por un punto

de curvatura 18 en unos 90° la cinta de sujeción pasa luego otra vez por la ranura transversal 14 y tras una

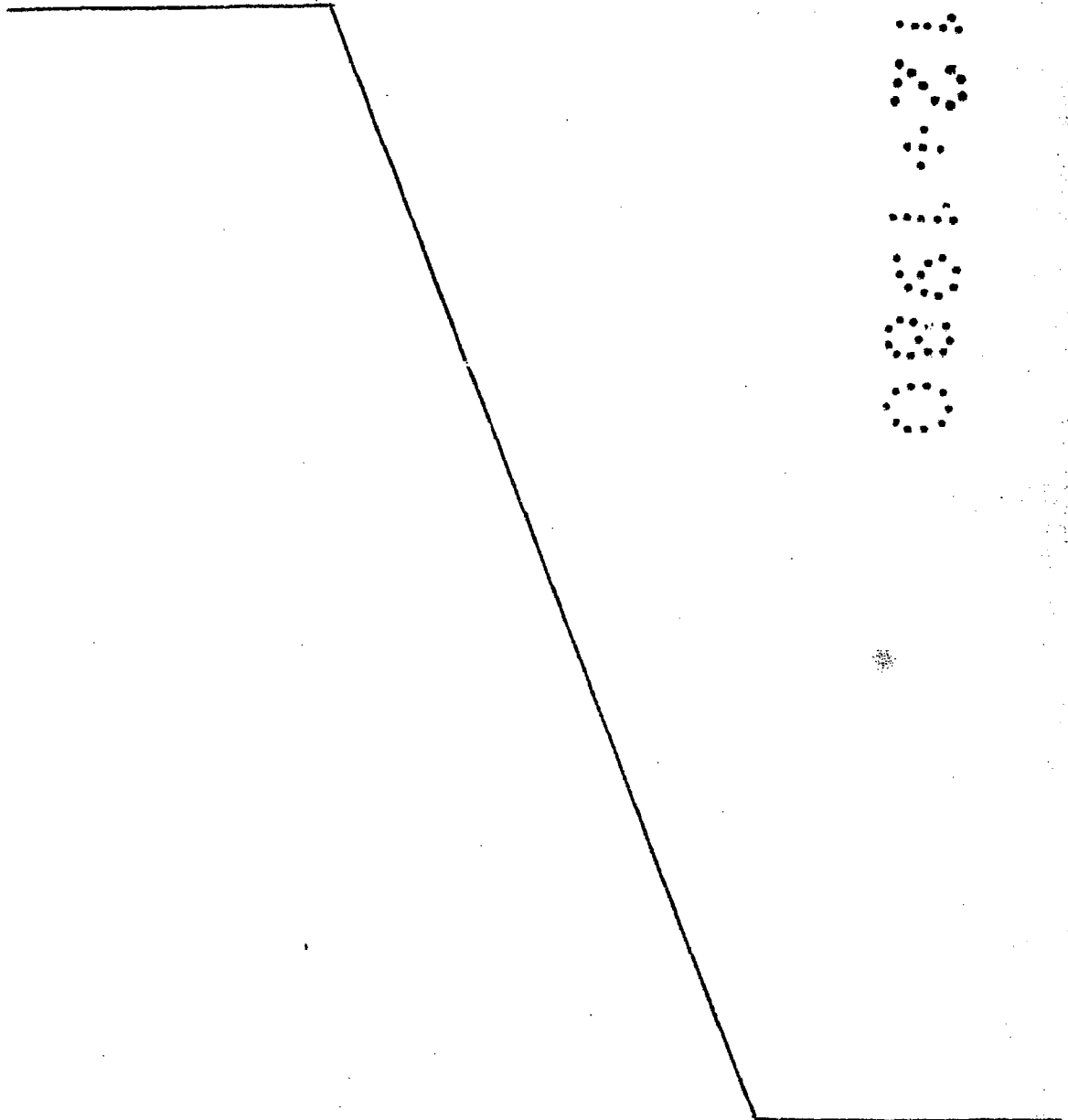
15. nueva dobladura 19 en unos 90° pasa a lo largo del fondo 10. El borde anterior 20 del segmento terminal de la cinta de sujeción sustentador de la caja tensora 8 se halla debajo de una zona de la cinta de sujeción que está más allá de la abertura 9.

20. Como que el paso por dos veces de la cinta de sujeción 2 por la ranura transversal 14 crea entre la cinta de sujeción 2 y la caja tensora 8 una unión aproximadamente lineal que se extiende perpendicularmente respecto al eje longitudinal del tornillo tensor, la caja

25. tensora 8 puede ser torcida ligeramente en torno al

eje central de la ranura transversal 14 y ajustarse así a los lados de la caja tensora que se producen forzosamente al apretar el tornillo tensor. Dado que de ordinario la caja tensora sólo presenta un espesor ligeramente mayor que el de la propia cinta de sujeción, se origina así en el lugar que acaba de describirse una especie de articulación.

= . =



REIVINDICACIONES

Descrito el objeto del presente invento se declaran no divulgadas ni practicadas en España las siguientes reivindicaciones.

5. 1.- Abrazadera para una cinta de sujeción con segmentos terminales que se sobrelapan respectivamente y con un tornillo tensor, montado giratoriamente en una caja tensora, el cual conduce móvilmente respecto a la caja tensora uno de los segmentos terminales de la cinta de sujeción, mientras el otro segmento terminal de la cinta es retenible en el fondo de la caja tensora, caracterizada en que el segmento retenible de la cinta de sujeción está pasado dos veces en sentido opuesto por una ranura transversal (14); o similar del fondo (10); de la caja tensora y queda retenido contra el desprendimiento involuntario por dobladuras o acodamientos (15) establecidos sobre el lado del fondo (10) de la caja tensora vuelto de espaldas a la cinta de sujeción (2).
10. 2.- Abrazadera conforme a la reivindicación 1, caracterizada en que la cinta de sujeción está doblada o acodada dos veces en sentido contrario, en unos 180°, en la región de la ranura transversal (14), encima del fondo (10) de la caja tensora.
15. 3.- Abrazadera conforme a la reivindicación 1 o 2, caracterizada en que la ranura transversal (14), o

similar, presenta anchura ligeramente mayor que el doble del espesor de la cinta de sujeción (2).

4.- Abrazadera para una cinta de sujeción.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de 10 páginas foliadas y escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, a 23 JUN. 1980

p.a.

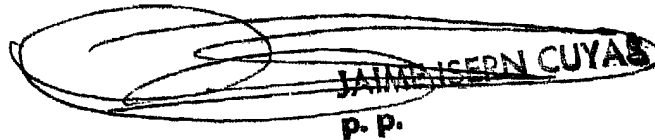

JAIMESERN CUYAS
p. P.



FIG. 1

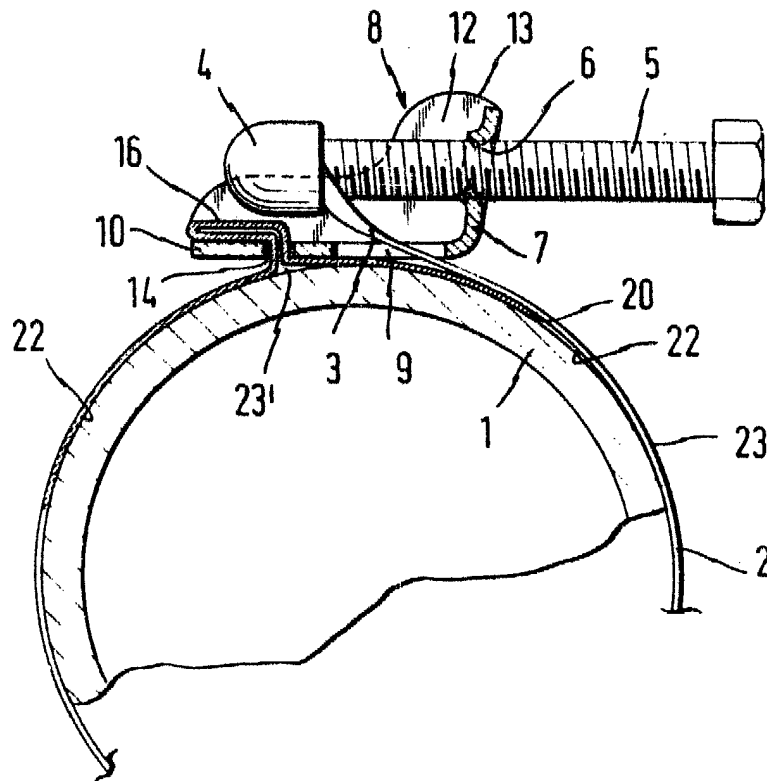


FIG. 2

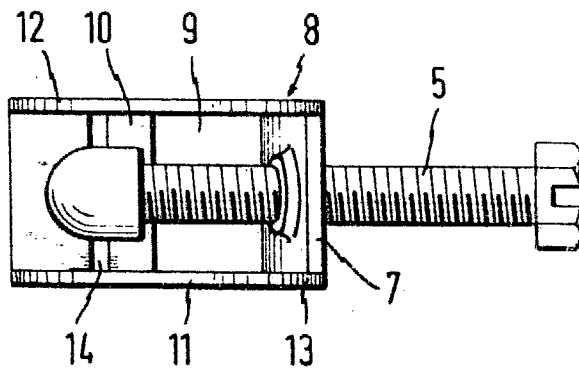
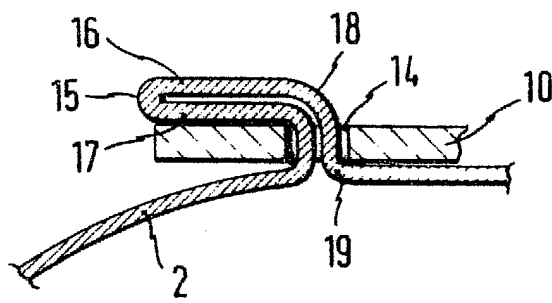


FIG. 3



Madrid, a 23 de Mayo 1980

p.o.

JAIME ISERN CUYAS

