



17 AGO

269977

26 99 77

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de la Firma: TITAN—EISENWARENFABRIK G.m.b.H., entidad alemana, residente en SCHWEIM (ALEMANIA), Berliner Str.51/55 por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS FLEJES PARA EMPAQUETAR BULTOS".

Memoria Descriptiva

La invención se refiere a un fleje para empaquetar bultos, cuyos extremos llevan acoplamientos formados por entalladuras y doblados enganchables a mano el uno en el otro. En estos acoplamientos conocidos para flejes de empaquetar las mitades del acoplamiento que se han de enganchar una en la otra, llevan formas distintas entre sí. El estribo central formado por la disposición de las entalladuras en pareja en imagen de reflejo formando una cara a la otra, es en un extremo de la cinta más estrecho que en el otro, de modo que el estribo central más estrecho puede ser enchufado en el espacio entre los dos estribos laterales de la otra mitad del acoplamiento. Para

5

10

26 99 77



labrar estas mitades del acoplamiento diferentes entre sí se precisan diferentes herramientas.

15 La invención tiene por objeto crear un fleje de la índole mencionada, cuyas mitades del acoplamiento previstas en los dos extremos del fleje y formadas por entalladuras y doblados pueden ser fabricadas por la misma herramienta. Este objetivo se alcanza según invención esencialmente de tal manera que las entalladuras estan ensanchadas y esto de tal modo que a pesar de  
20 la igual estructura de los acoplamientos estos son enganchables entre sí a voluntad y sin más dificultad. Así se simplifica esencialmente la fabricación de flejes para empaquetar particularmente para bultos de tamaño variado, y es posible fabricar las cintas con grandes longitudes estando dotado el fleje de una serie consecutiva de acoplamiento, que pueden ser enganchados a voluntad uno en el otro. Para la fabricación de una envoltura de fleje puede cortarse entonces la longitud necesaria y engancharse entre sí los extremos del fleje. Además pueden utilizarse de nuevo estos flejes de empaquetar para bultos más pequeños. Para mayores bultos  
30 se compone la cinta de varios trozos de fleje, mientras que para bultos más pequeños es reducido el fleje a la longitud correspondiente. En acoplamientos en que el estribo central de los estribos formados por las entalladuras angulares ensanchadas es reducido dos veces en la anchura de tal manera que el estribo en medio lleva una parte central ancha y dos partes extremas estrechas, pueden cambiarse los extremos del fleje para su enganche, es decir, que cada extremo del fleje puede disponerse a voluntad encima o debajo del otro extremo y engancharlo en dicha posición.

35 Convenientemente pueden ensancharse las entalladuras, recalándose los estribos centrales y/o laterales formados por las entalladuras. Con ello no se reduce por el ensanchado de las entalladuras la superficie transversal del fleje, de modo que conserva el fleje su solidez. De dicha ventaja se aprovecha también, cuando de conformidad con las nuevas ideas inventivas

40

26 99 77



45 se ensanchan las entalladuras por deformación arqueada en sección transversal de los estribos centrales y/o laterales formados por dichas entalladuras o por dilatación o torción en sentido diagonal con respecto al plano del fleje.

50 Ventajosamente las entalladuras ensanchadas pueden ser formadas también por hendiduras estrechas recortadas. Con ello se simplifica esencialmente la fabricación de los acoplamientos, ya que las herramientas destinadas a recortar las hendiduras y aquellas para hacer el combado accionan en la misma dirección, pueden ser reunidas en una herramienta.

55 Convenientemente están ensanchadas solo las partes de las entalladuras que transcurren esencialmente en sentido longitudinal del fleje. Así, en acoplamientos cuyo estribo central está reducido en cada lado sólo una vez, se hace posible un enganche correcto, no reduciéndose las partes del fleje que engranan una en la otra. En acoplamientos cuyo estribo central está reducido dos veces en cada lado se procede convenientemente, al objeto de hacer posible un enganche correcto, a ensanchar por lo menos cada una de las partes de las entalladuras que forman los espaldones de los estribos.

65 Convenientemente se reducen los ensanchamientos hacia los extremos de las entalladuras, siendo influido por ello favorablemente el flujo de las líneas de fuerza en los flejes en la zona de los acoplamientos, de modo que los flejes no se rompen especialmente en los extremos de las entalladuras.

70 En el plano viene ilustrada la invención en varios ejemplos de realización, mostrando:

Fig. 1: un bulto dotado de flejes para empaquetar;

Fig. 2: un enlace de los flejes para empaquetar con vista en planta aumentada a escala, en parte cortada.

75 Fig. 3: una vista lateral de la unión mostrada en fig.2;

Fig. 4: una segunda forma de realización de la unión

26 99 77

17 AGO



según invención con vista en planta, aumentada a escala y en parte cortada y;

80 Fig. 5: otra forma de realización de la unión seg. invención, con vista en planta, aumentada a escala y cortada en parte.

85 El bulto 6 seg. fig.1 está dotado en sentido longitudinal de un fleje empaquetador 7 y en sentido transversal de tres flejes para empaquetar 7. Para hacer estos bultos dotados de empaquetaduras es prensado el material que forma el fardo, siendo colocados entonces alrededor del fardo en estado prensado los flejes 7 enganchables en sus extremos. Para ello los flejes 7 están dotados especialmente en sus extremos de uno o varios acoplamientos, formados por entalladuras angulares 8 que transcurren en lo esencial longitudinalmente con respecto a la dirección del fleje.

90 Como resulta de fig.2 las entalladuras angulares 8 están dispuestas en parejas, formando en imagen de espejo cara una hacia la otra, y poseen una forma de Z aproximadamente. Los estribos 9,10 formados por las entalladuras 8 llevan, como se ve especialmente en fig.3, alternativamente hacia los lados opuestos, formas abovedadas en dirección longitudinal de la cinta 7. Las entalladuras angulares 8 están ensanchadas por recortes de hendiduras estrechas 11 de modo que el estribo central 10 del extremo inferior de la cinta puede ser introducido en el espacio entre los dos estribos 9 del extremo superior de la cinta y enganchado en él a pesar de la misma estructura de las entalladuras 8 en ambos extremos de la cinta 7. Para hacer esto posible es sólo preciso ensanchar las partes de las entalladuras angulares 8 que transcurren en lo esencial longitudinalmente con respecto a la dirección de la cinta.

100  
105 En la fig. 3 las entalladuras angulares 8 ensanchadas según invención se reducen hacia sus extremos. También estos ensanchados 12 pueden ser formados, recortándolos. Además puede

26 99 77<sup>7</sup> AGO



110 producirse estos ensanchamientos 12 por recalado de los es-  
tribos centrales y/o laterales 9,10 formados por las entalla-  
duras 8: Igualmente pueden producirse los ensanchados 12 también  
por deformación arqueada en sección transversal de los estribos  
centrales y/o laterales 9,10 formados por las entalladuras 8.

115 Además pueden producirse los ensanchamientos 12 también por  
dilatación o torción del plano lateral de los estribos laterales  
formados por las entalladuras en sentido longitudinal con res-  
pecto al plano de la cinta.

120 Gracias a esta estructura de las entalladuras 8 según  
invención es posible producir los flejes 7 en longitudes grandes  
en que el fleje 7 está dotado de una serie consecutiva de entalla-  
duras 8 con ensanchamientos 11,12 que son enganchables a voluntad  
entre sí. Para hacer una empaquetadura se corta entonces la lon-  
gitud necesaria enganchando los extremos de la cinta uno con el  
125 otro. Además pueden utilizarse así los flejes empaquetadores  
varias veces. Si la cinta 7 debe servir más tarde para empaquetar  
un fardo más chico, basta solamente acortar la cinta 7 sólo a la  
longitud correspondiente. Gracias a la aplicación consecutiva  
de entalladuras 8 pueden engancharse también aquí con facilidad  
130 los extremos de la cinta entre sí. Para fardos de mayor tamaño  
pueden utilizarse varios flejes 7, uniéndolos uno con el otro  
hasta llegar a la longitud necesaria.

135 En la figura 5 los estribos 13,14 formados por las  
entalladuras angulares 8 estan reducidos dos veces en la anchura  
de modo que el estribo central 14 lleva una parte central más ancha  
y dos partes extremas más estrechas. Con dicha estructura de las  
entalladuras 8 pueden cambiarse los extremos de la cinta para su  
enganche, o sea que puede colocarse a voluntad cada extremo de la  
cinta encima o debajo del otro extremo de la misma y engancharlo.  
140 Para garantizar un enganche sin dificultad de los extremos del  
fleje, todas las entalladuras o, excepto en las partes que trans-  
curren longitudinalmente con respecto a la dirección de la cinta,

17 AGO



26 93 77

están ensanchadas también en cada una de las partes de las entalladuras 8 que forman los espaldones 13, 14 de los estribos.

145

Como se ha dicho ya, son las formas de construcción ilustradas solo ejemplos de realización de la invención no limitándose la invención en absoluto a ellas, más son posibles muchas otras realizaciones y aplicaciones. Así podría ensancharse, para obtener un enganche a voluntad de los acoplamientos entre sí al formarse los acoplamientos de las parejas de entalladuras, eventualmente sólo una de las entalladuras de cada pareja.

150

REIVINDICACIONES

155

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

160

1.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, cuyos extremos llevan acoplamientos formados por entalladuras y combados, cuyos extremos pueden engancharse entre sí a mano, caracterizado por estar ensanchadas las entalladuras de tal manera que a pesar de la igual estructura de los acoplamientos estos son enganchables a voluntad sin impedimento entre sí.

165

2.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según reivindicación 1ª, caracterizado porque las entalladuras son ensanchadas por el recalado de los estribos centrales y/o laterales formados por las entalladuras.

170

3.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según reivindicación 1ª, caracterizado porque las entalladuras son ensanchadas por la deformación arqueada en sección transversal de los estribos centrales y/o laterales formados por las entalladuras.

4.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según una o varias de las reivindicaciones 1 - 3ª,

17 AGO



26 99 77

- 175 caracterizado porque las entalladuras son ensanchadas por dilatación o torción de los estribos laterales formados por las entalladuras en sentido diagonal con respecto al plano del fleje.
- 5.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según reivindicación 1ª, caracterizado porque las
- 180 entalladuras ensanchadas son formadas por hendiduras estrechamente recortadas.
- 6.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según una o varias de las reivindicaciones 1 - 5ª, caracterizado por ser ensanchadas sólo las partes de las entalladuras que transcurren esencialmente en sentido longitudinal de la
- 185 cinta.
- 7.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según una o varias de las reivindicaciones 1-6ª, caracterizado porque los ensanchamientos se reducen hacia los
- 190 extremos de las entalladuras.
- 8.- Perfeccionamientos introducidos en los flejes para empaquetar bultos, según una o varias de las reivindicaciones 1 - 7ª, caracterizado porque, al formarse los acoplamientos de las parejas de entalladuras es ensanchada cada vez sólo una entalladura de
- 195 cada pareja.
- 9.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LOS FLEJES PARA EMPAQUETAR BULTOS".

Consta la presente memoria descriptiva de siete hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara a las que se acompañan un plano para su mejor comprensión.

MADRID, AGOSTO DE 1.961-

*Stallio de la Torre*

26 99 7 7



Fig. 1

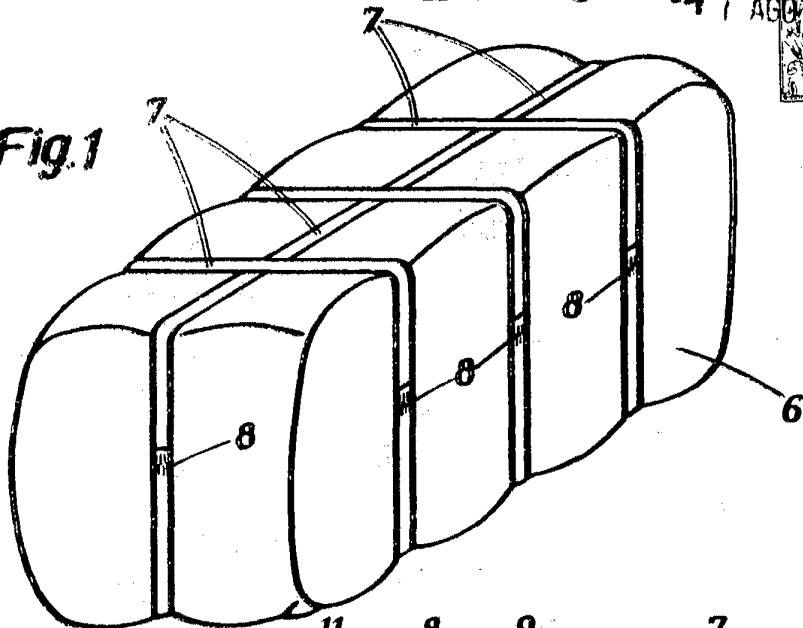


Fig. 2

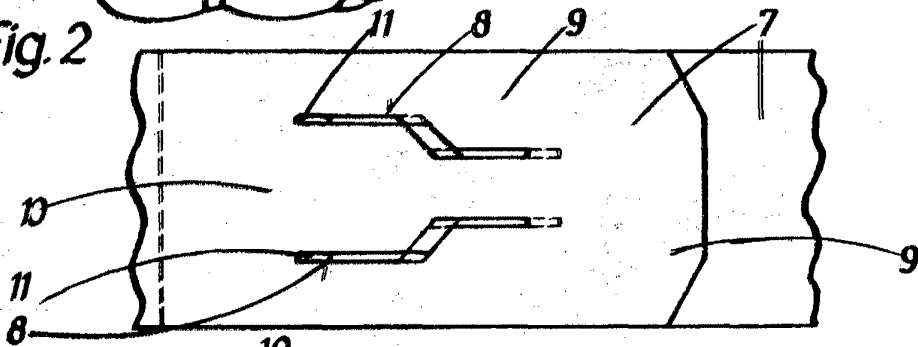


Fig. 3

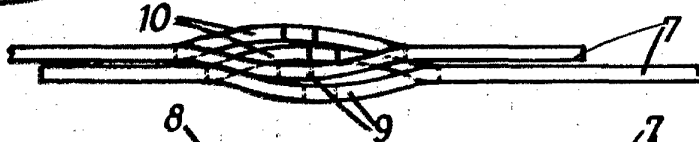


Fig. 4

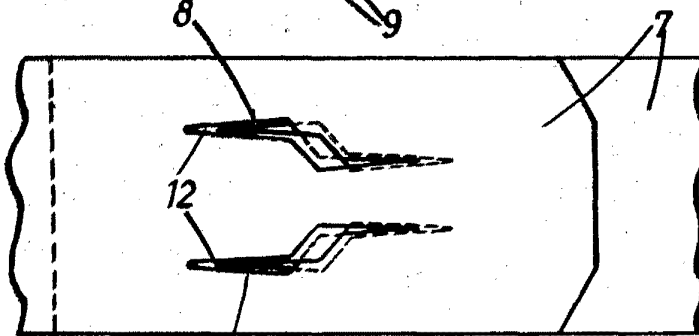
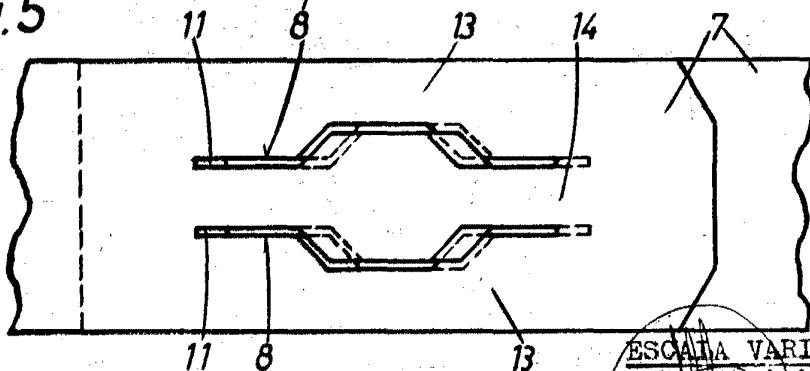


Fig. 5



ESCALA VARIABLE

Prodotto da La Coma

