

19 ES 21 22	NUMERO 289102	10 Y
	FECHA DE PRESENTACION	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 FEB. 1986

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO	32 FECHA	33 PAIS
------------------------------	----------	---------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL B65 B7/10
------------------------	----------------------------------------------------

54 TITULO DE LA INVENCIÓN

BANDA PERFECCIONADA Y NORMALIZADA PARA BUCLES DE CIERRE DE SEGURIDAD

61 SOLICITANTE (S)

ANTONIO BARBA DURBA

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

c/. Anselmo Clavé, nº 3 - VILADECANS (Barcelona)

72 INVENTOR (ES)

ANTONIO BARBA DURBA

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

JORGE VILASECA BEQUET

El presente Modelo se refiere, como su nombre indica, a una banda perfeccionada y normalizada para bucles de cierre de seguridad que viene a mejorar las del tipo conocido que constan de una pieza metálica troquelada pero de distintas anchuras a lo largo de las mismas y que van provistas de una primera extremidad de retención que comprende una parte transversalmente rebatida. Dicha extremidad transversalmente rebatida va provista de entrantes, orificios, dobleces y salientes que se superponen con los de la parte no rebatida. En dicha primera extremidad se halla montado un anillo resorte abierto que actúa como medio de retención para la segunda extremidad de la pieza la cual es opuesta a la primera. El conjunto de los elementos que ocupan la primera zona de retención van protegidos por una esfera hueca metálica de seguridad que los recubre y los protege de cualquier acción exterior que pudiera ejercerse sobre estos medios de retención para, con ello, asegurar la retención del bucle formado una vez introducida la segunda extremidad en el dispositivo de cierre antes mencionado.

Este tipo de banda convencional es muy conocido desde hace años en el mercado con el nombre de TYDEN. No obstante y tal como se ha especificado anteriormente cada una de estas piezas metálicas troqueladas requiere por su configuración y debido a las distintas longitudes que se precisan

en los bucles de seguridad, que la fabricación de las
msimas se realice con troqueles específicos y adecuados
a las características de la banda que se quiera utili-
zar en cada caso. Como sea que la anchura de cada pieza
5 metálica tampoco es constante para poder rebatir trans-
versalmente una parte de la misma ello supone no sólo
la utilización de troqueles de distinto tamaño y confi-
guración para cada tipo de banda que se quiera producir
sino que también supone unas pérdidas de un significati-
10 vo porcentaje del material base metálico con el cual se....
obtiene la banda.

Con el fin de obviar todas estas dificultades, es decir,
la utilización de múltiples troqueles y la pérdida de
material metálico en la fabricación de este tipo de ban-
15 das para poder conseguir bucles de cierre de seguridad
de distintas longitudes y tamaños, el solicitante ha idea-
do una banda perfeccionada y normalizada que tiene la
gran ventaja de que no se precisan variados troqueles
específicos para fabricar los cierres de seguridad con
20 bucles de distintas longitudes. Por tanto se utilizará
un solo tipo o grupo de tales troqueles o conformadores
cualquiera que sea la longitud que se tenga que dar a
cada banda según la longitud del bucle de cierre de se-
guridad que se pretenda conseguir para cada modelo pro-
25 ducido. Por otra parte se utiliza en la fabricación de

dicho modelo una cinta de anchura constante lo cual evita también las pérdidas de material que supone la fabricación de las bandas de distintas anchuras hasta ahora conocidas con el nombre de TYDEN y cuyo sistema de cierre es el indicado con anterioridad.

Se consigue así un modelo cuyo funcionamiento se parece y prácticamente es idéntico al que ya era conocido pero cuya ventaja radica precisamente en que es mucho más flexible en cuanto a su utilización y es menos costoso por no requerir múltiples troqueles para la obtención de los distintos modelos y además tiene la ventaja complementaria de que se ahorra una significativa cantidad de material en la producción de tal tipo de bandas.

Esta es la razón por la que se ha escogido la denominación de banda perfeccionada y "normalizada" puesto que en cierto modo se normaliza con este modelo en un solo tipo de banda, que será aplicable a distintas utilidades.

El objeto de este modelo no radica por tanto en la obtención de unos elementos que se apartan considerablemente de lo conocido en cuanto a su funcionalidad sino que tales elementos están organizados de tal manera que dan lugar a una mejora económica y práctica sobre lo ya conocido.

Tales ventajas vienen definidas por el hecho de que la pieza metálica en cuestión obtenida hasta ahora por troquelados múltiples de distintas anchuras y longitudes queda sustituida por una banda o cinta metálica de igual anchura en toda su longitud y convenientemente troquelada, la cual queda provista en su primera extremidad de todos los entrantes, dobleces, salientes y orificios que, una vez superpuestos, característicamente, en sentido longitudinal -es decir no transversalmente como hasta ahora- constituye, -junto con el convencional anillo resorte de... retención y las semi-esferas de protección que los envuelve-, la primera extremidad de la banda que colabora con la segunda zona, opuesta a la anterior e igualmente troquelada que será la destinada a quedar enganchada a la primera por efecto del anillo resorte después de efectuado el bucle de cierre de seguridad, quedando separadas de una distancia ajustable a voluntad, ambas zonas extremas y opuestas de la banda o cinta para constituir bucles de distintos tamaños y utilidades sin tener que troquelar y conformar cada tipo de banda de un modo específico según el tamaño del bucle, ahorrándose con ello los consiguientes costes supletorios y pérdidas de material que ello supondría.

Con el fin de facilitar la buena comprensión de este modelo se ha creído conveniente adjuntar a la presente me-

moria unos diseños esquemáticos en los que se muestra, a título de ejemplo meramente ilustrativo en que consiste este modelo.

Las ventajas que se han dado anteriormente se pondrán ma
 5 yormente de manifiesto al ver como la formación de la pri
 mera zona de retención y de seguridad de la banda se con-
 sigue no por doblado lateral del material troquelado sino
 por doblado longitudinal de la propia cinta o banda de
 una misma anchura uniforme. Esta característica permite
 10 utilizar siempre los mismos elementos de troquelado y con·
 formación sin necesidad de apelar a un troquelado especí-·
 fico para cada tipo de modelo que se tenga que producir.
 También se consigue eliminar la pérdida de material al ····
 conservar una misma anchura de la banda metálica utiliza-
 15 da en cada caso. Además de ello se podrá apreciar en el····
 ejemplo como cada banda puede tener mayor o menor longi-·
 tud según la mayor o menor longitud del bucle que se pre·
 cise en cada caso para poder sujetar los elementos que ····
 tienen que ir retenidos por dicho bucle.

20 En la Fig. 1 queda representada una perspectiva general
 esquemática del modelo y las diferencias no precisamente
 funcionales sino las de configuración y organización de-
 rivadas de su normalización y aplicación múltiple a los
 distintos tipos de bandas deseados.

25 En las Figs. 2 y 3 se muestran unas secciones que facili

tan la comprensión de los medios de retención del bucle.

De conformidad con lo que se puede apreciar en las figuras anexas, resulta que la banda es parecida a las

5 de tipo convencional que constan de una pieza metálica 10 troquelada pero de distintas anchuras a lo largo de la misma que va provista de una primera extremidad de retención 10₁ que comprende una parte 20 transversalmente rebatida sobre la propia pieza la cual va provista

10 de entrantes 10₂, orificios 10₃, dobleces y salientes 10₄ que quedan superpuestos con los 10₂ - 10₃ y 10₄ de la parte no rebatida y en donde se halla montado un anillo resorte 11 parcialmente abierto como medio de retención para la segunda extremidad 10₅ de la pieza, quedando

15 do envuelta la primera zona de retención 10₁ por una esfera metálica hueca de seguridad 12 que recubre y protege todos los elementos 10₂ - 10₃ - 10₄ - 11 existentes en dicha primera extremidad 10₁ una vez ha tenido lugar la retención del segundo extremo 10₅ de la pieza una

20 vez efectuado el bucle 13 e introducida dicha segunda extremidad 10₅ en la zona de retención de la primera extremidad 10₁ dando lugar a que el anillo resorte 11 antes aludido se introduzca en un orificio/abertura 10₃ existente en esta segunda extremidad determinando con

25 ello su bloqueo irreversible al no poderse extraer de

nuevo.

El modelo preconizado viene caracterizado por el hecho de que la pieza metálica en cuestión 10 queda sustituida por una simple banda o cinta metálica de igual anchura en toda su longitud y convenientemente troquelada, la cual queda provista en su primera extremidad 10₁ de todos los entrantes 10₂, dobleces y salientes 10₄ y orificios 10₃ que, una vez superpuestos característicamente en sentido longitudinal -es decir no transversalmente como hasta ahora- constituye, -junto con el convencional anillo resorte de retención 11 y las semi-esferas de protección 12₁ - 12₂ que los envuelve-, la primera extremidad 10₁ de la banda que colabora con la segunda zona 10₅ opuesta a la anterior e igualmente troquelada que será la destinada a quedar enganchada a la primera 10₁ por efecto del anillo resorte 11 después de efectuado el bucle de cierre de seguridad 13, quedando separadas de una distancia variable 21 y ajustable a voluntad, ambas zonas extremas y opuestas 10₁ - 10₄ de la banda o cinta 10 para constituir bucles 13 de distintos tamaños y utilidades sin tener que troquelar y conformar cada tipo de banda de un modo específico según el tamaño del bucle 13, ahorrándose con ello los consiguientes costes supletorios y pérdidas de material que ello supondría.

Descrito suficientemente en que consiste dicho Modelo,
según el ejemplo anexo, se comprende fácilmente que po
drán introducirse en el mismo cualesquiera modificacio
nes de detalle se estimen convenientes siempre que no
5 supongan alteración o modificación de su esencialidad,
a cuyo fin se establecen a continuación las correspon
dientes reivindicaciones.



REIVINDICACIONES

1ª BANDA PERFECCIONADA Y NORMALIZADA PARA BUCLES DE CIERRE DE SEGURIDAD, del tipo de las que constan de una pieza metálica troquelada pero de distintas anchuras a lo largo de la misma que va provista de una primera extremidad de retención que comprende una parte transversalmente rebatida sobre la propia pieza la cual va provista de entrantes, orificios, dobleces y salientes que quedan superpuestos con los de la parte no rebatida y en donde se halla montado un anillo resorte parcialmente abierto como medio de retención para la segunda extremidad de la pieza, quedando envuelta la primera zona de retención por una esfera hueca metálica de seguridad que recubre y protege todos los elementos existentes en dicha primera extremidad una vez ha tenido lugar la retención del segundo extremo de la pieza, es decir una vez efectuado el bucle e introducida dicha segunda extremidad en la zona de retención de la primera extremidad dando lugar a que el anillo resorte antes aludido se introduzca en un orificio/abertura existente en esta segunda extremidad determinando con ello su bloqueo irreversible al no poderse extraer de nuevo, c a r a c t e r i z a d a, por el hecho de que la pieza metálica en cuestión queda constituida por una simple banda o cinta metálica de igual anchura en toda su longitud y conve-

nientemente troquelada, la cual queda provista en su primera extremidad de todos los entrantes, dobleces, salientes y orificios que, una vez superpuestos, característicamente, en sentido longitudinal -es decir no transversalmente como hasta ahora- constituye, -junto con el convencional anillo resorte de retención y las semi-esferas de protección que los envuelve-, la primera extremidad de la banda que colabora con la segunda zona, opuesta a la anterior e igualmente troquelada que será la destinada a quedar enganchada a la primera por efecto del anillo resorte después de efectuado el bucle de cierre de seguridad, quedando separadas de una distancia ajustable a voluntad, ambas zonas extremas y opuestas de la banda o cinta para constituir bucles de distintos tamaños y utilidades sin tener que troquelar y conformar cada tipo de banda de un modo específico según el tamaño del bucle, ahorrándose con ello los consiguientes costes supletorios y pérdidas de material que ello supondría.

20 **2ª BANDA PERFECCIONADA Y NORMALIZADA PARA BUCLES DE CIERRE DE SEGURIDAD.**

Todo ello tal y conforme se describe y reivindica en la memoria que antecede que consta de ONCE hojas mecanografiadas por una sola de sus caras y UN PLANO que la acompaña.

Madrid, 19 Septiembre de 1985

p. a.



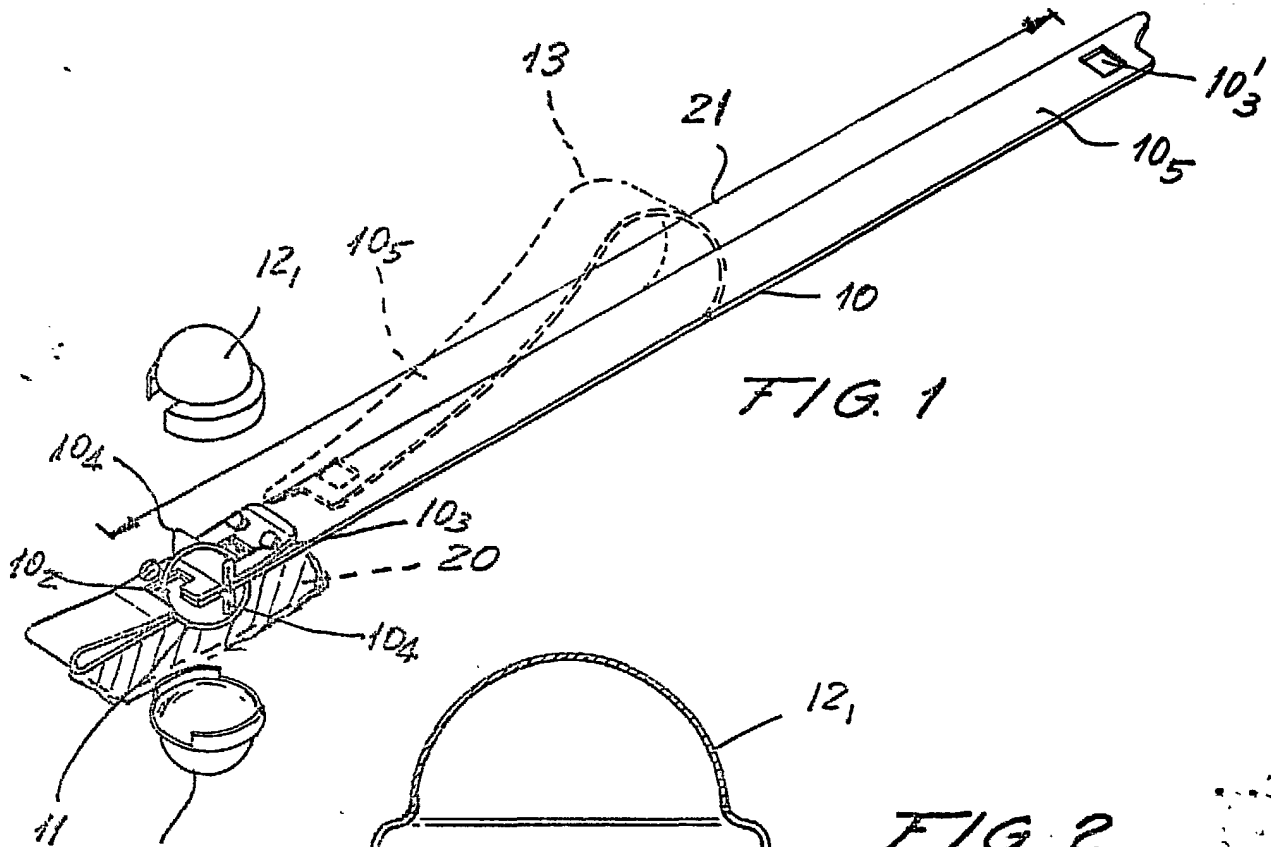


FIG. 1

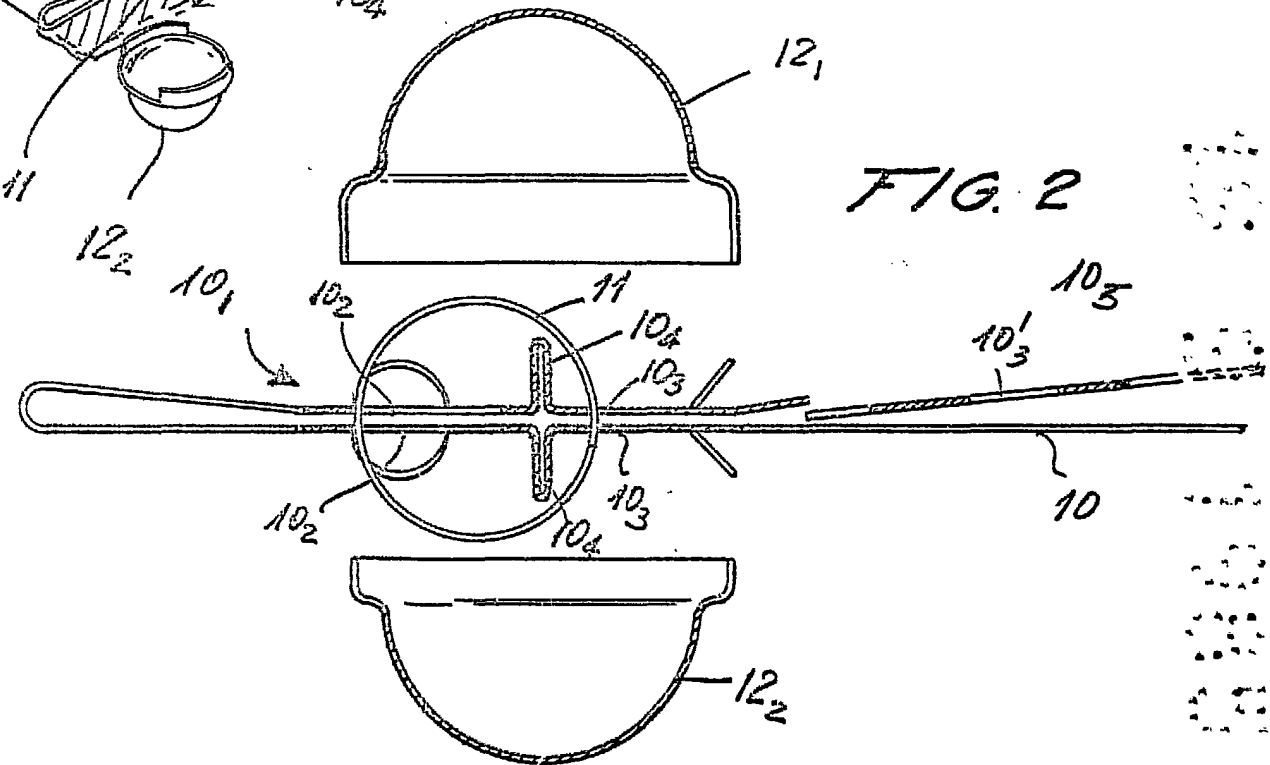


FIG. 2

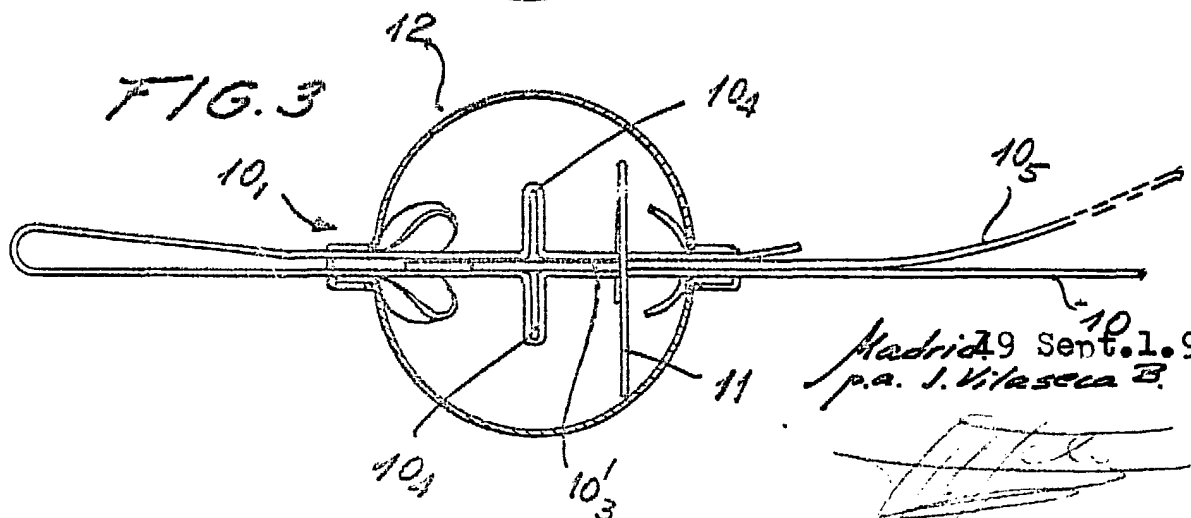


FIG. 3

Madrid 29 Sept. 1. 985
p.a. J. Vilaseca B.