



304069

304069

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A FAVOR  
DE DON ANGEL LORENZO BARROSO, DE NACIONALIDAD ESPAÑOLA, RESI-  
DENTE EN MATARO (BARCELONA) LLull 3.

s o b r e

PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL PRECINTADO MECANIZADO E  
INVOLABLE DE ATADURAS.



304069

- El uso extendido de precintos tiene especial importancia en la industria chacinera, en la que dichos accesorios se utilizan tanto para servir de base para la identificación del fabricante, como para garantizar el cumplimiento de las disposiciones administrativas reglamentarias. Tales precintos vienen constituidos, en la mayoría de los casos, por un disco o pieza de lámina metálica dotada de un apéndice, que es el que abraza las ataduras a precintar, doblándose dicho apéndice sobre sí mismo y consolidándose el precintado con ayuda de un remache de plomo o material similar que es aplastado mediante una operación de percusión manual. Este sistema de precintado presenta serios inconvenientes en cuanto a su eficacia y garantía, pues es frecuente que por quedar el remachado imperfecto, se abra o desprenda el precinto, al igual que es fácil que el precinto se escurra a lo largo de la atadura. También resulta posible que el remache de plomo sea indebidamente eliminado, empleándose al mismo precinto para nuevos usos no regulares, fraude practicable gracias a que el aplastamiento que la pequeña masa de plomo puede ser reproducida manualmente sin que se note ostensiblemente la repetición.
- Con la idea de superar los inconvenientes señalados y mejorar la operación del precintado, se ha ideado el procedimiento objeto de la presente patente, cuyo objetivo esencial es el de convertir la operación del precintado en una operación necesariamente mecanizada y a la vez el de lograr un resultado seguro, aparte otras ventajas accesorias. Eliminando toda posibilidad de realización manual del precintado, desaparece los peligros hasta ahora corrientes de que en un precinto autentico sea empleado irregularmente, pues en caso de ser el mismo forzado ya no podrá ser realizado, por quedar el mismo sensiblemente deteriorado y deformado, aparte de que la operación de cierre, al requerir una intervención mecánica, quedará fuera del



304069

del alcance de precintadores ocasionales. Junto a esta mejora esencial, otras mejoras inherentes al nuevo procedimiento aseguran el rendimiento del precinto, según es de ver mediante la descripción detallada que a continuación se expone con ayuda de los gráficos consiguientes.

5.-

Partiendo de una lámina de material metálico adecuado y de escaso grosor se procede, como primera fase, a la obtención en serie, mediante sucesivas operaciones de troquelado y embutido del precinto base del procedimiento. Con independencia de las variaciones de forma intrascendentes, se troquelará una pieza capaz de doblarse (Fig. 1a) sobre un eje de simetría A-B formándose dos mitades (7 y 8) a una de las cuales (8) se le embutirán

10.-

hacia lo que será su cara interior unas ventanas (10) alineadas cerca de su línea de plegado-eje A-B, además de que ostentará

15.-

un reborde (8') dotado de un perímetro recortado formando unos dientes (11) en toda su extensión. Sucesivamente, el referido reborde 8' será embutido dejándolo elevado verticalmente (Fig. 2a), quedando ya ambas mitades (7 y 8) con una configuración

20.-

coincidente, a efectos de que la que no ostenta el reborde dentado (7) pueda encajar dentro del reborde (8') de la opuesta (8)

25.-

En la fase ya de preparación definitiva del precinto para su aplicación (Fig. 3a), se doblará el mismo por su eje transversal de simetría AB, pero dejándolo con una abertura adecuada para que pueda llegar con facilidad hasta el fondo del ángulo formado (12) las ataduras a precintar.

30.-

El proceso de cierre del precinto requerirá en todo caso el matrizado correspondiente ajustado al diseño del precinto matrizado que podrá ser utilizado en una prensa corriente o bien en una máquina preparada para el trabajo especial a realizar. La actuación en esta fase será la siguiente: introducida la atadura en el interior del ángulo de cierre (12), se rebatirá la



- mitad no rebordeada (7) dentro de la povista de reborde (8), dejandolas encajadas entre sí. Seguidamente, se embutirán hacia el interior los dientes (11) del reborde elevado (8'), de forma que dichos dientes, al arrollarse sobre si mismos, formen
- 5.- en todo el contorno, un bordón (13) que consolide al conjunto dejando aprisionada la mitad no dentada (7) dentro del referido bordón (13) Fig. 4a. Con este rebatido total de las dos mitades, la atadura correspondiente (14) quedará retenida entre las dos paredes dobladas, sin posible desprendimiento, al igual
- 10.- que (Fig. 5a) gracias a la presencia de las ventanas (10) con bordes embutidos hacia el interior, se evitará toda posibilidad de deslizamiento del precinto a lo largo de dicha atadura, por quedar ésta firmemente aprisionada por dichos bordes actuando de pinzas contra la cara interior de la otra mitad del precinto.
- 15.- Inherente al procedimiento descrito es la posibilidad de grabar inscripciones o leyendas a doble cara en el precinto, al estar este integrado por dos mitades dobladas sobre si mismas, posibilidad practicamente inexistente en los actuales precintos de lámina única.
- 20.- Como es de advertir, la naturaleza de las sucesivas operaciones precisan para lograr el precintado impiden toda posibilidad de realización manual del mismo, a la vez que dejan un margen practicamente nulo a la eventualidad de un desprecintado fraudulento o de un reprecintado, pues la dificultad de deshacer el bordón (13) formado por el embutido del perímetro dentado (8') dejaría un rastro visible en el precinto si tal maniobra se intentara.
- 25.-
- 30.- Con vistas a la alimentación de la máquina precintadora y a los efectos de lograr una automatización de ésta (Fig. 6) los precintos (15) se dispondrán en forma de cargador, preferentemente en serie alineada y continua sobre una cinta adherente por contacto (16) u otro soporte lineal análogo de fácil



desprendimiento y desprovisto de rigidez.

La aplicación de los precintos y su cierre podrán hacerse en máquinas individuales o acopladas varias de ellas en batería a efectos de lograr el precintado simultaneo de un número determinado de ataduras, preferentemente de todas las correspondientes a la serie de embutidos que en su proceso de fabricación se insertan en un mismo soporte o larguero.

5.-

Tal como ya se desprende de la descripción efectuada, la ejecución del procedimiento admitirá toda clase de variaciones en cuanto a detalles de formato, naturaleza de los materiales, orden de ejecución de operaciones accesorias y todas cuantas otras modificaciones de orden meramente ejecutorio no alteren lo que constituye la esencialidad de la presente patente.

10.-

NOTA

15.-

En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

1a.- Procedimiento perfeccionado para el precintado mecanizado e inviolable de ataduras, caracterizado por la obtención seriada de unas piezas metálicas laminares capaces de doblarse sobre un eje transversal de simetría para dar dos mitades, a una de las cuales se le troquela un reborde dentado, reborde que será seguidamente embutido para dejarlo elevado en posición vertical para recibir por coincidencia la otra mitad del precinto.

20.-

2a.- Procedimiento perfeccionado para el precintado mecanizado e inviolable de ataduras, caracterizado porque a una de las mitades de la pieza laminar destinada a precinto se le embutirán adosadas al eje transversal de simetría, unas ventanas distribuidas adecuadamente y con su reborde orientado hacia lo que ha de constituir la parte interior del precinto, para actuar en función de pinzas que eviten el deslizamiento de la atadura a aprisionar entre las dos mitades.

25.-

30.-

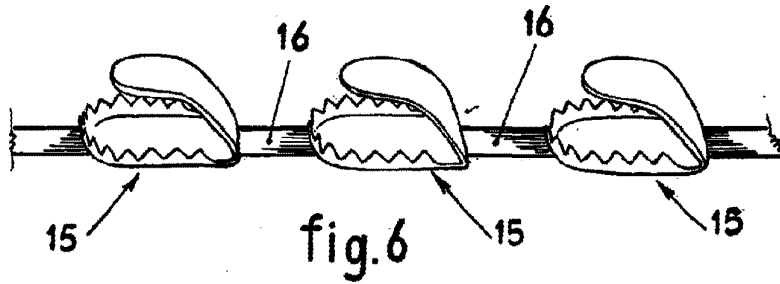
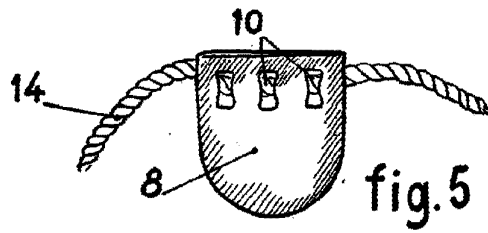
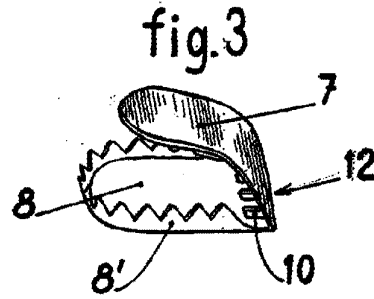
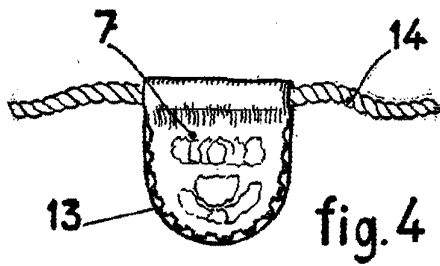
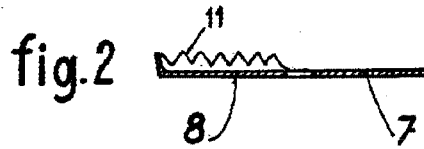
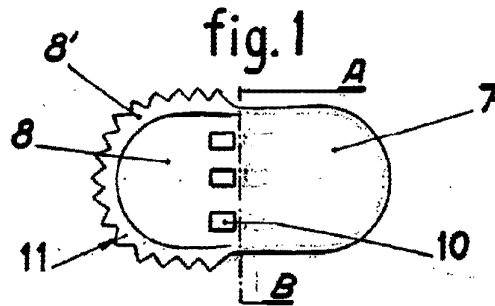


- 5.- 3a.- Procedimiento perfeccionado para el precintado mecanizado e inviolable de ataduras, caracterizado porque semidobladas las piezas laminares destinadas a precinto, recibirán en el interior de su ángulo de doblado las ataduras a precintar, ajustándose seguidamente las dos mitades de cada pieza laminar entre si y procediéndose al rebatido hacia el interior de los dientes del reborde vertical de una de dichas mitades hasta lograr que este rebatido consolide el ajustado de las dos mitades referidas y deje definitivamente aprisionada la atadura.
- 10.- 4a.- Procedimiento perfeccionado para el precintado mecanizado e inviolable de ataduras, caracterizado porque las piezas laminares destinadas a precinto serán dispuestas regularmente sobre un soporte continuo en forma de cargador para poder ser utilizadas en alimentación automática para máquinas de precintado.
- 15.- 5a.- PROCEDIMIENTO PERFECCIONADO PARA EL PRECINTADO MECANIZADO E INVOLABLE DE ATADURAS.

Según se describe en la presente memoria que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 14 de sepbre de 1964

5



Escala variable

15 SEP 1954