



ESPAÑA

5 ENE 1979

ES (11) (21)

NUMERO	472014	(10) A 1
FECHA DE PRESENTACION	12-2-78	

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que constan en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:		
(31) NUMERO 7721798	(32) FECHA 13-7-77	(33) PAIS Francia
(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL D07B	(52) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
(64) TITULO DE LA INVENCION "PROCEDIMIENTO PARA EL MARCADO DE ESLINGAS O SIMILARES"		
(71) SOLICITANTE (S) D. Daniel Paul Jean Bourard y D. Michel Jean Garçonet		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE 12-Thibermont par Neuville les Dieppe (Seine Maritime) Francia 22-22 rue du Docteur Vitet-Saint Nicolas D'Aliermont (Seine Maritime)		
(72) INVENTOR (ES) Los propios solicitantes		
(73) TITULAR (ES)		
(74) REPRESENTANTE D. Matilde Llord Geronés.		

La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de un procedimiento para el mercado de eslingas o similares y la fabricación, asimismo en exclusiva, de las eslingas en que se aplica este procedimiento.

Actualmente los fabricantes de eslingas deben marcar sus productos indicando su nombre y dirección y la carga de utilización de las eslingas. Esto se consigue mediante inscripciones que se hacen en un manguito de las eslingas. Una inscripción por pintado es fragil y puede desaparecer fácilmente mientras se utiliza la eslinga, mientras que el marcado con punzón es asimismo fragil y requiere mucho tiempo para su realización.

La presente invención tiene como objeto resolver estos inconvenientes y se refiere a un proceso de marcado de eslingas o similar que esencialmente supone la utilización de un manguito en metal maleable engastado por prensado sobre el bucle del cable de la eslinga, mientras que el marcado se efectúa mediante la realización de ranuras sobre una plaqueta que se incorpora en la formación del manguito. En la misma operación de prensado se forma la plaqueta y se ancla por estampado en el manguito.

El procedimiento se caracteriza por la formación de un manguito de metal maleable engastado mediante la operación de prensado sobre el bucle de un cable de eslinga. En una de las coquillas de formado del manguito se introduce una plaqueta que lleva en su superficie las marcas diseñadas según unas ranuras. Accionando la prensa, se efectúa simultáneamente el formado de la plaqueta y su anclaje por es-

10 tampado en el manguito. La conformación de la plaqueta y su
anclado en el manguito se efectúa simultáneamente a la ope
ración de engastado del manguito sobre el cable de la eslin
ga.

15 La introducción de la plaqueta en una de las coquillas
se efectúa después de un preformado del manguito sobre el
cable, accionándose inmediatamente la prensa para efectuar
el formado definitivo del manguito y el anclaje de la pla-
queta sobre el manguito.

20 Por lo menos los bordes de la plaqueta dirigidos se-
gún el eje longitudinal del manguito son biselados. En la
plaqueta se efectúa por lo menos un vaciado o ranura, ge-
neralmente paralela al eje longitudinal del manguito.

25 Este vaciado, durante el curvado de la plaqueta, se --
llena con el metal fluyente del manguito, con lo que se --
consolida la unión de plaquetas y manguito.

Los biseles son adyacentes a la cara superior de la -
plaqueta de forma que no llegan hasta su cara inferior.

30 Con la presente Patente se protege no sólo al proceso
de obtención de la eslinga, sino el propio resultado o
sistema de marcado que, para obtenerse de forma segura, --
debe seguir las fases indicadas.

35 En la hoja gráfica adjunta y a título de ejemplo, se
representa un caso de realización práctica del procedimien
to para el marcado de eslingas o similares, objeto de la -
presente Patente de Invención.

La figura 1 es una vista parcial por encima de una es

linga construida de acuerdo con la presente invención. La figura 2 es un corte según AA de la figura 1. La figura 3 es una vista por encima de una plaqueta de marcado. La figura 4 representa un corte según BB de la figura 3.

40

El marcado del cable de la eslinga -1- se efectua por medio de una plaqueta -2- que se estampa en el manguito -3- que se engasta en la extremidad del cable de la eslinga -1- para formar el bucle -1'-.

45

Este estampado se realiza cuando se engasta el manchon sobre el cable y en este caso, se da un golpe de prensa para asegurar un preformado del manguito -3- sobre el cable. -- Después se coloca la placa en una de las dos coquillas de la prensa, dándose un golpe de prensa final que tiene por objeto dar a la placa la forma de la periferia de un manguito por conformado entre la pared interna de la coquilla y la periferia del manguito preformado y, a la vez, se engasta definitivamente el manguito sobre el cable y simultáneamente se ancla por estampado la placa en el manguito.

50

55

En efecto, durante el curso de este segundo golpe de prensa, el material del manguito que está constituido por un metal maleable a base de aluminio fluye sobre la periferia de la placa para efectuar un anclaje o engaste sobre el borde.

60

El marcado obtenido de la forma indicada garantiza la resistencia de la eslinga ya que, a la vez que la placa se engasta sobre el manguito, se garantiza que el manguito no ha sido deformado y que no se ha deteriorado el engaste en

65 tre manguito y cable. Por el contrario, si en un lugar de trabajo se deforma el manguito por aplastamiento, la placa de marcado se separa inmediatamente con lo que el usuario aprecia que la eslinga se ha deteriorado y que no debe ser utilizada.

70 Igualmente la presencia de la placa sobre el manguito de la eslinga servirá para que los servicios de seguridad verifiquen el buen estado de la eslinga, cuya garantía viene dada por el nombre del fabricante que se menciona en la placa.

75 Para mejorar el engaste de la plaqueta sobre el manguito, se ha previsto la formación en los dos bordes longitudinales de la placa y situándose paralelamente al eje YY del manguito, unos cantos adyacentes biselados -2₁- y -2₂- que son adyacentes a la cara superior -2₃- de la placa provista de marcas huecas de forma que el metal del manguito pueda
80 fluir hacia la periferia de la placa formando en -4-, o sea a la periferia de la placa, un verdadero engaste por rebaje del metal del manguito sobre los cantos biselados de la placa.

85 El ángulo de biselado es del orden de 60° y se determina de forma general en función del diámetro del manguito -3- de manera que, después de la formación por curvado de la placa siguiendo un diámetro que corresponde con él del manguito, los dos bordes de la placa paralelos opuestos --
-2₁- y -2₂- forman, partiendo de un punto exterior al manguito un ángulo ^{agudo}/A de valor reducido.
90

Además como se advierte en la figura 4, los biselados -2₁- y -2₂- de la placa que son adyacentes a la cara superior -2₃- que lleva las marcas huecas, no llegan a la cara inferior -2₄-, dejando por el contrario subsistir las partes rectas de poca altura -2₅- y -2₆- que se destinan a evitar que, cuando se estampa la placa en el manguito, los bordes longitudinales de esta placa se deformen curvándose hacia el exterior del manguito, lo cual disminuiría la solidez del anclaje.

En el interior de la placa -2- se ha previsto realizar un vaciado, en el cual fluye el metal del manguito para así consolidar el conjunto.

Este vaciado se efectúa preferentemente en forma de una ranura -5- formada longitudinalmente en la parte media de la placa. Con esta ranura se evita que la plaqueta, después del estampado, pueda saltar de su alojamiento en función de su propia elasticidad. En efecto esta placa se realiza en metal más duro y más elástico (en general acero inoxidable) que el metal que constituye el manguito y podría ocurrir que, después del estampado, la placa saltase como un resorte fuera de su alojamiento. Los bordes de esta ranura son preferentemente rectos teniendo en cuenta que, después del formado por curvado de la placa, estos dos bordes rectos -5₁- y -5₂- toman una posición inclinada función del radio de curvado de la plaqueta, lo cual se traduce por un vaciado hacia el interior del cual viene a fluir el metal del manguito -3-, con lo cual se consolida el conjunto. Este procedimiento protegé en consecuencia el resultado o

120 sea las eslingas que llevan placas distintivas de sus características.

125 Para el procedimiento reivindicado se emplearán los utilajes apropiados al mismo como prensas, curvadoras y similares pudiendo variar su forma, acabado, dimensiones y cuantos detalles no alteren, cambien o modifiquen su esencialidad.

- R E I V I N D I C A C I O N E S -

130 1ª.- Procedimiento para el marcado de eslingas o similares, caracterizado por la formación de un manguito de metal maleable engastado mediante la operación de prensado sobre el bucle de un cable de eslinga. En una de las coquillas de formado del manguito, se introduce una plaqueta que lleva en su superficie las marcas diseñadas según unas ranuras. Accionando la prensa, se efectúa simultáneamente el formado de la plaqueta y su anclaje por estampado en el manguito. La conformación de la plaqueta y su anclado en el manguito se efectúa simultáneamente a la operación de engastado del manguito sobre el cable de la eslinga.

140 2ª.- Procedimiento para el marcado de eslingas o similares según reivindicación primera, caracterizado porque la introducción de la plaqueta en una de las coquillas se efectúa después de un preformado del manguito sobre el cable, accionándose inmediatamente la prensa para efectuar el formado definitivo del manguito y el anclaje de la plaqueta sobre el manguito. Por lo menos los bordes de la plaqueta dirigidos según el eje longitudinal del manguito son biselados.

145 3ª.- Procedimiento para el marcado de eslingas o similares, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque en la plaqueta se efectúa por lo menos un vaciado o ranura generalmente paralela al eje longitudinal del manguito. Este vaciado, durante el curvado de la plaqueta, se llena con el metal fluyente del manguito con lo que se consolida la unión de plaqueta y manguito.

150

4ª.- Procedimiento para el marcado de eslingas o similares,
según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los
biseles son adyacentes a la cara superior de la plaqueta de
155 forma que no llegan hasta su cara inferior.

5ª.- Procedimiento para el marcado de eslingas o similares.
Consta la presente memoria descriptiva de nueve hojas folia
158 das escritas por una sola cara.

Barcelona, 12 de Julio 1.978

P. A.

M. LLORT

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'M. LLORT', written over a horizontal line.

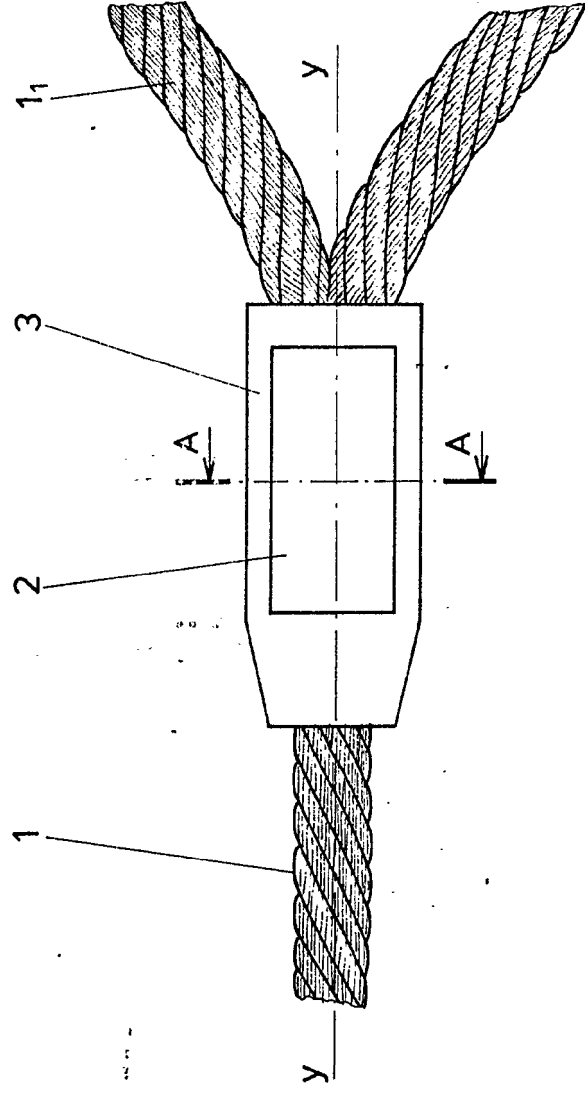


Fig.1

BARCELONA 11 DE Julio DE 1926

M. LLORT

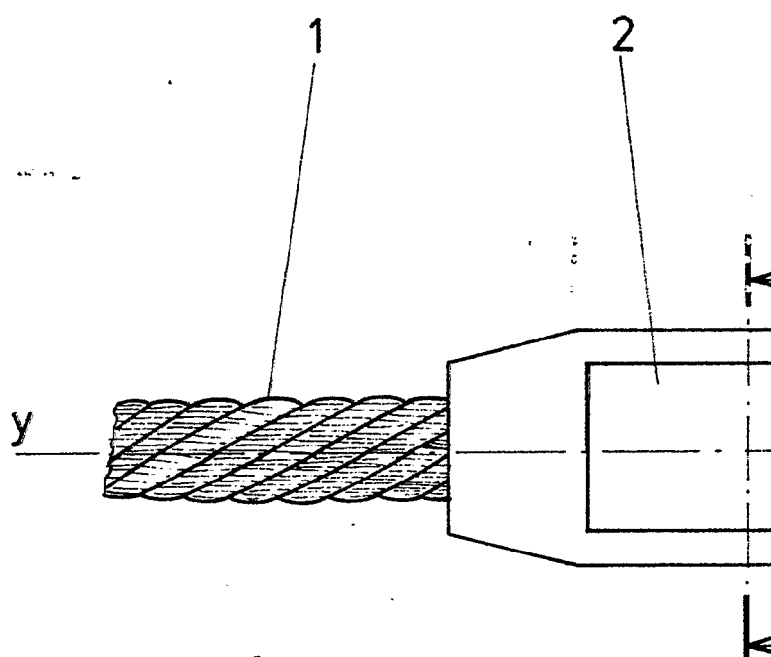


Fig.

ESCALA VARIABLE

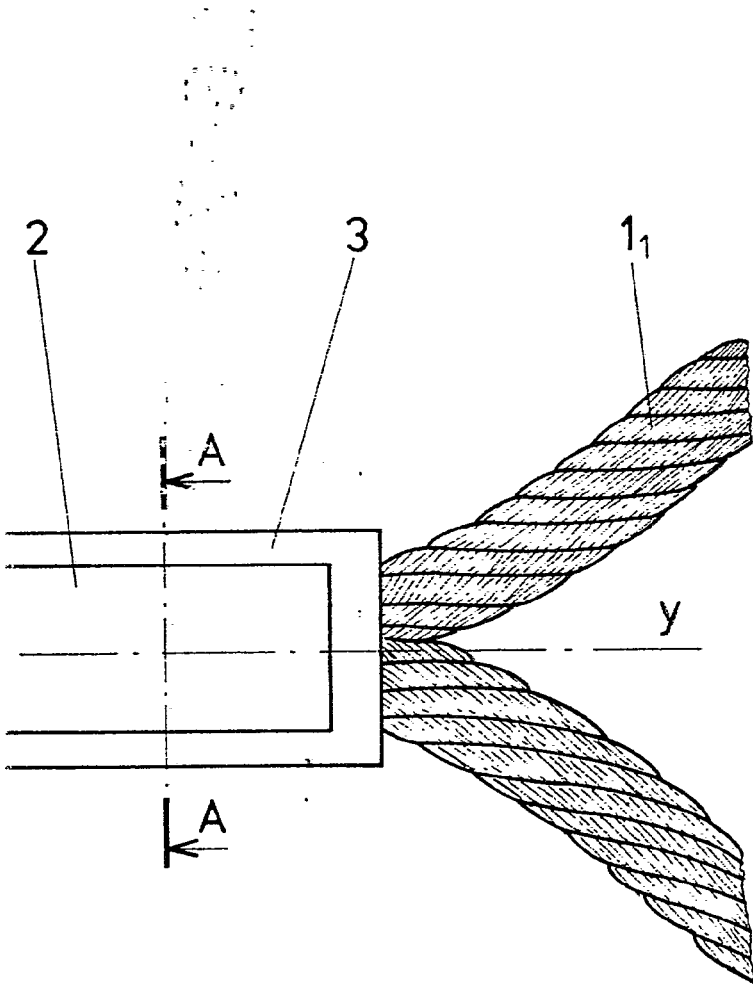
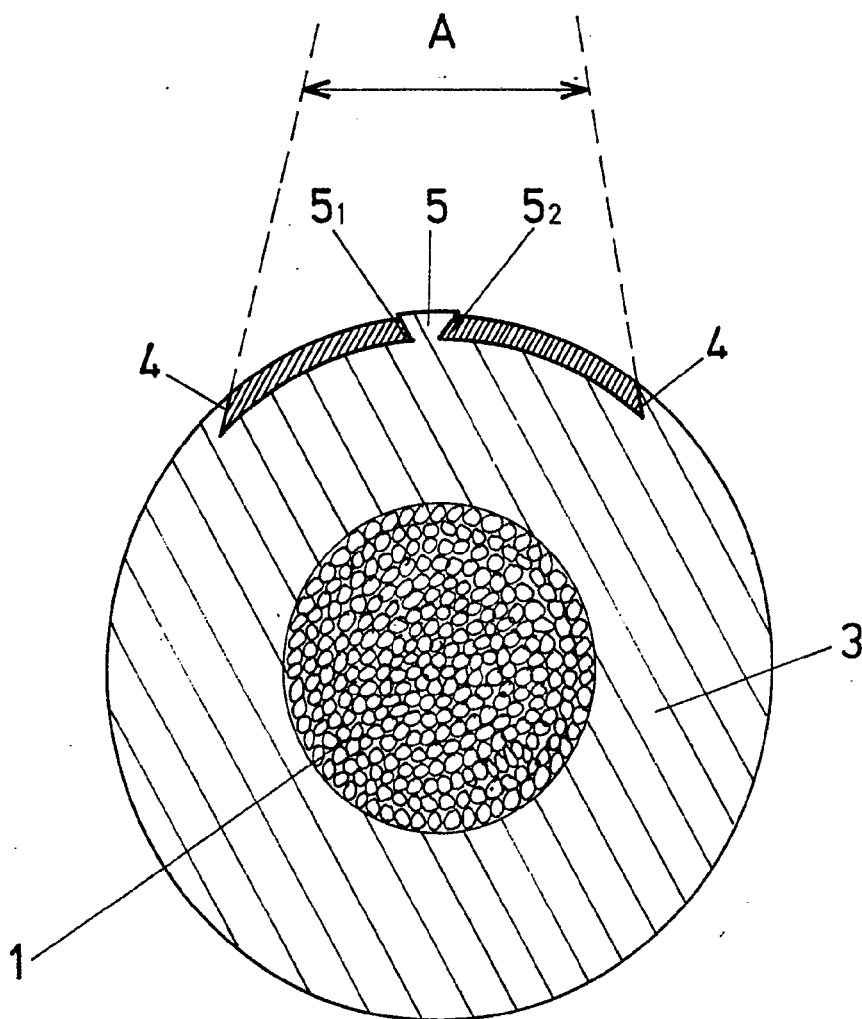


Fig.1

BARCELONA 12 DE Julio DE 1978
P I

M. LLORT



BARCELONA 12 DE Julio DE 1978
P R

Fig.2

M. LLORT

ESCALA VARIABLE

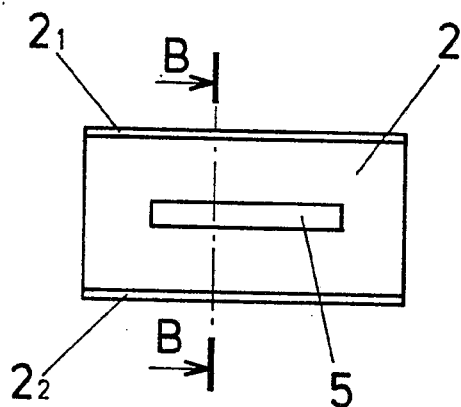
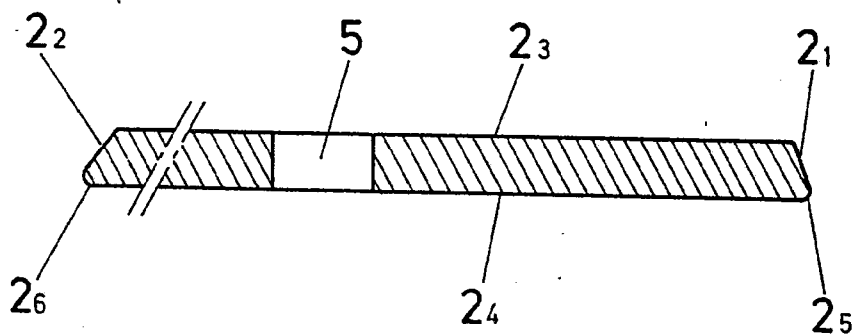


Fig. 3



BARCELONA 12 DE Julio DE 1978

Fig. 4

M. LLORT