



2-37

DELEGACION DE INDUSTRIA DE GUIPUZCOA

Expediente N^o 579

AÑO 19 40

Registro { Folio 43
Número 2818

Servicio Patentes

Interesado: Oscar Schick

Domicilio: Madrid - Luchana 27 - (Apartado 876)

ASUNTO

Solicitando certificado de puesta en práctica de la Patente de Invención n^o 128.826 - por "Aparato para presionar con alambre toda clase de fardos, cajas, paquetes y análogos" de Dn. Lorenzo Fallera - de Eibar, Fallera mecánico, Vista alegre.

DILIGENCIA

Pase este expediente para su
despacho al Ingeniero Jefe.
San Sebastián de 19

El Ingeniero Jefe,

DON SERGIO INDURAIN ECHANDI, INGENIERO DE LA DELEGACION DE INDUS-
TRIA DE LA PROVINCIA DE GUIPUZCOA.

C E R T I F I C O: Que en consecuencia de la solicitud presentada
por Oscar Schick, Agente Oficial de la Propiedad Industrial, con
residencia profesional en Madrid, Luchana 27, en representación
de Dn. Lorenzo Tellería de Eibar (Guipúzcoa) concesionario de la
Patente de Invención nº 138.836 que fué expedida el 7 de Septiem-
bre de 1935 por "APARATO PARA PRECINTAR CON ALAMBRE TODA CLASE DE
FARDOS, CAJAS, PAQUETES Y ANALOGOS", solicitando que su represen-
tada desea se compruebe la puesta en práctica de dicha Patente de
Invención, he sido designado por el Sr. Ingeniero Jefe de la Dele-
gación de Industria de esta Provincia, para la ejecución de la ci-
tada diligencia, según preceptúa el artº 84 del vigente Decreto
Ley de Propiedad Industrial y en virtud de ello me he personado
en la fábrica de dicho Sr. en Eibar, habiendo comprobado ser cier-
ta la puesta en práctica de dicha Patente de Invención, de acuer-
do con lo descrito en la memoria y planos anexos presentados.

Y para que conste expido el presente certificado en San Se-
bastián a diez y siete de Julio de mil novecientos cuarenta.



V2 B2
EL INGENIERO JEFE



Cupón que se entregará al destinatario en el momento del pago.

Giro N.º 1085 de Ptas. 108.05

Procedencia: Madrid

Remitente: Oscar Schick

Domicilio: Luchana 27

Fecha de emisión: 21-6-1940



San Sebastián 17 de Julio 1940

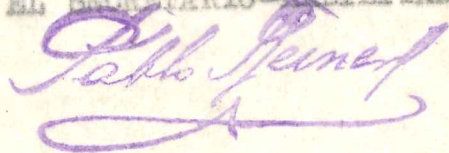
Sr.Dn. Oscar Schick
M A D R I D

Muy Sr. maestros:

Adjunto remito a Vd. el certificado de Puesta en práctica de la patente de invención nº 138.836 que nos había interesado por su grata de 14 de Junio ppdo., así como los recibos correspondientes a los derechos y gastos de viaje del Ingeniero.

De Vd. atto. y s.s. q.e.s.m.

EL SECRETARIO-HABILITADO



Anexo:
Un certificado y
dos recibos.

San Sebastián 18 Junio 1940

Sr. Dn. Oscar Schick
MADRID
=====

Muy Sr. nuestro:

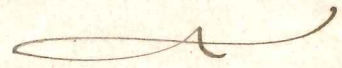
En contestación a su escrito de fecha 14 del cte. y de acuerdo con sus deseos, a continuación tengo el honor de indicarle lo que interesaba en el mismo:

Por derechos reglamentarios de un certificado de la puesta en práctica de una patente.....	Ptas. 50,--
Recargo transitorio.....	" 5,--
Viaje a Eibar.....	" 23,05
Dietas.....	" 30,--

Total Ptas..... 108,05
=====

Sin otro particular, quedo de Vd. atto. ss. q.e.s.m.

EL SECRETARIO HABILITADO



TELEGR. RACSOS MADRID
ONO 30310

OSCAR SCHICK

AGENTE OFICIAL DE PROPIEDAD INDUSTRIAL
CON FIANZA DEPOSITADA

APARTADO DE CORREOS 876

LUCHANA. 27

MADRID , 14 de Junio 1940.



Sr. Ing. Jefe de la Jefatura de
Industria de Guipúzcoa,
Prim, 35, entlo.,
SAN SEBASTIAN

Muy Sr. mío: Agradeceré a Vd. tenga a bien participar-
me los gastos y suplidos que tiene, actualmente, la salida de un inge-
niero de esa Jefatura para el pueblo de EIBAR, con objeto de verificar
una puesta en práctica de una patente.

Necesito estos datos para poder remitirle los devengos
y honorarios sobre un asunto de esta índole.

Dándole las gracias anticipadas, le saluda atentamente

S.S.q.e.s.m.

23.05
30.-
53.05

Dcho
Rgo h
Vnaje
Dietas

100
1-
108.05
30
108.05



Ilmo. Sr.

Don J. Oscar Schick, Agente Oficial de Propiedad Industrial, con domicilio en Madrid, calle de Luchana, 27, en nombre y representación de Don Lorenzo TELLERIA, ciudadano español, taller mecánico, residente en Eibar (Guipúzcoa), Vista Alegre, (sin más señas), con el debido respeto a V. I.

EXPONE: Que deseando obtener una certificación por el Señor Ingeniero Jefe de la Jefatura Industrial de la Provincia de Guipúzcoa, acreditando la puesta en práctica de la patente de invención nº 138836 expedida en 7 de Septiembre 1935 por "APARATO PARA PRECINTAR CON ALAMBRE TODA CLASE DE FARDOS, CAJAS, PAQUETES Y ANALOGOS", cuya explotación industrial se efectúa en los talleres de mi representado, en Eibar, Vista Alegre, sin más señas, acompañando, a este efecto, una memoria descriptiva y dibujos de dicha patente, en unión de Pts.108,05 que se remiten por giro postal, de acuerdo con las disposiciones vigentes sobre Propiedad Industrial, a V. I.

SUPLICA: Se sirva dar las oportunas ordenes para que sea expedida la certificación en cuestión con arreglo al artículo 84 de dicha Ley, con objeto de que pueda efectuarse la inscripción de la citada puesta en práctica de esta patente en los libros oficiales.

Dios guarde a V. I. muchos años.

Madrid 19 de Junio 1940.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención por veinte años, por "APARATO PARA PRECINTAR CON ALAMBRE TODA CLASE DE FARDOS, CAJAS, PAQUETES Y ANALOGOS" (sexto grupo, clase 58) a favor de Don Lorenzo TELLERIA, súbdito español, residente en Eibar (Guipúzcoa) Taller Mecánico.

=====

El objeto de la presente invención se relaciona con un aparato destinado a precintar toda clase de fardos, cajas, paquetes y análogos, mediante una tira de alambre.

El citado aparato es en extremo manejable y permite que
5 se precinte cualquier bulto en un instante, haciendo imposible un desatado del alambre, por cuanto que antes de cortarse éste por un filo adecuado, el alambre ha dado varias vueltas sobre sí mismo en forma de nudo no desplegable.

En los dibujos adjuntos figura 1 a 7 se ilustra el objeto
10 de la presente invención, presentando:

La figura 1 una vista en perspectiva del aparato con la posición detallada al efectuarse la operación de precintar.

La figura 2 es una vista lateral viendose los movimientos de las manillas 2-9 de la rueda dentada 10, muescas 11 y de su
15 promólogo 33.

La figura 3 presenta una sección longitudinal del aparato en la que se aprecia los encajes o ajustes de las piezas generales.

La figura 4 ilustra la acción de la palanca 2 y del tren de engranajes 3-15-16-14.

20 La figura 5 representa el movimiento que ejecuta la palanca 2 y su efecto sobre las piezas 23-25 para cortar el alambre.

La figura 6 es una vista de sección longitudinal apreciándose la acción del sinfín 8 sobre la cremallera y el modo de
25 sujeción de las piezas 2-3-4-8-9-10-11, y

La figura 7 caracteriza el trabajo que ejecuta el aparato en conjunto.

El aparato de precintar con alambre se compone de un armazón 1 que presenta dos portadas (a), en las cuales se ajusta
30 la manilla 2 y la rueda dentada 3; esta rueda dentada 3, presenta un hueco en forma de corona concéntrica (b) que abarca un sector de la superficie; la manilla 2 presenta un saliente (c) en el que se ajusta la pieza 4, mediante sujeción del tornillo 5; también la manilla 2 presenta dos bordes achaflanados (d) y (e);
35 estas piezas 2 y 3 se hallan endosadas por medio de un pasador o cilindro 6 y en él se halla ajustada una pieza cilíndrica 7 que forma con el eje 6 un conjunto de movimiento en excéntrica; esta corona cilíndrica 7 presenta una canal para chaveta con objeto de sujetar la rueda dentada 3.

40 En el extremo del pasador o eje 6, se halla ajustada una rueda sin fin 8 y por el otro extremo se halla ajustada la manilla 9, que tiene la forma de horquilla a cuyo interior se ajusta una rueda dentada 10, concéntrica al eje 6; en el extremo superior esta horquilla presenta ajustada una pieza 11, mediante un
45 pasador (f); esta muesca 11 se introduce en los dientes de la rueda 10, por la acción del muelle espiral 12.

El conjunto de piezas 2-3-4-8-9-10, se hallan sujetas en un mismo eje de rotación 6 que atraviesa la pieza 1, que por un extremo se encaja en la pieza 8 y por el otro extremo se sujeta
50 o atornilla con una tuerca 13.

La pieza 1 presenta dos portadas (h) que hacen de cojinetes o apoyos de la rueda dentada 14, esta rueda presenta una canal (i); también esta rueda se halla en combinación con la rueda dentada 3, por medio de un tren de engranajes intermedios 15-16;
55 estos engranajes o ruedas dentadas, se hallan sobre un mismo eje 17, ajustado al cuerpo de la pieza 1, formando el conjunto un tren de engranajes movido por la acción de la manilla 2.

La pieza 1 presenta una canal en sentido longitudinal, en la que se ajusta la cremallera, que hace un movimiento de tras-
60 lación, por la acción del sinfin 8; esta cremallera, en la parte inferior y en una canal que presenta en toda su longitud, lleva sujeto un muelle espiral 19 y por el otro extremo el muelle se halla contenido mediante un tornillo 20 a la pieza 1; la cremallera 18 en un extremo presenta la forma de escuadra, en la cual
65 se atornilla una pieza 21, dentada para sujetar el alambre mediante el correspondiente giro alrededor del tornillo de sujeción 22.

También se hallan sujetas a la pieza 1 dos piezas cortantes 23 similares y en cada extremo de los cojinetes (h) sujetas
70 por los tornillos 24, que a su vez giran en estos tornillos o ejes; por los otros extremos de las piezas 23 se hallan combinadas por otras dos similares también 25 por medio de los tornillos 26, que al mismo tiempo puedan girar alrededor de estos tornillos y los extremos de estas piezas 28 se hallan ajustados en
75 la corona (b), por medio del pasador 27.

El conjunto de las piezas 23-25, forma un juego de palancas, cuyos puntos de apoyo son los tornillos 24 y 26 y para mantenerlo en su posición natural, se le obliga mediante la acción del muelle 28, que obra sobre la cabeza de la pieza 23 o sea sobre el punto de apoyo 26, el muelle se halla sostenido al armazón 1 por medio de un tornillo 29 y de un suplemento 30.

La pieza 23 presenta en un extremo un filo cortante (k), con objeto de cortar los extremos del alambre.

Para sujeción de los extremos del alambre, además del que
85 presenta la cremallera 18, lleva también el armazón 1 un suplemento 31 sujeto por medio de un tornillo 32, en el cual puede girar dicho suplemento:

También el armazón 1 lleva sujeta una pieza 33 homóloga a la 11 y diametralmente opuesta a ésta y sostenida por medio
90 de un tornillo 34.

Al operarse con la manilla 9, la rueda dentada 10 efectúa un movimiento de rotación alrededor del eje 6, merced a la pieza 11, que, diente por diente, le obliga al movimiento. Como al mismo tiempo gira la rueda sin fin 8 y esta se encuentra engranada a la cremallera 18, le obliga a la última en un movimiento de traslación, al mismo tiempo que estira el alambre, que se halla sujeto por los dos cabos, el uno al armazón 1 y el otro a la cremallera, graduando la tensión a voluntad.

Una vez que se haya tensado el alambre, se opera con la
100 manilla 2, que se halla combinada con los engranajes 3-14-15-16 y como el alambre se halla introducido en la canal de la rueda dentada 14, ésta se enrolla según muestra la figura 7. En cuanto la manilla 2 haya hecho el recorrido total o sea la semicircunferencia, la pieza 4 tropieza con el juego de piezas 23-25 y
105 le obliga a hacer un giro suficientemente graduado para que el filo 4 de las piezas 23, corte el alambre en los dos cabos a la medida conveniente, como se ve en la figura 5.

En cuanto haya cortado los dos extremos del alambre y por la acción de la corona excéntrica 7, que se halla ajustada
110 en el eje 6, la rueda sin fin 8 asciende o se libra de entre dientes de la cremallera 18; una vez libre de los dientes, la cremallera vuelve a su primitiva posición, mediante la acción de

la fuerza del muelle espiral 19, como se ve en la figura 16.

N O T A

115 Se declaran de novedad y de propia invención las siguientes

R e i v i n d i c a c i o n e s

120 1.--Aparato para precintar con alambre toda clase de fardos, cajas, paquetes y análogos, caracterizado porque comprende un zócalo de metal con cremallera, muelle tensor y tornillo de sujeción del alambre, yendo montado sobre dicho zócalo un tren de engranajes corredizo, en unión de un sinfín, todo ello en combinación con una palanca y manilla respectivamente, cuyo sistema permite formar un nudo del alambre y cortar éste mediante graduación a voluntad de la tensión del mismo.

125 2.--Aparato para precintar según la reivindicación anterior, caracterizado porque un extremo del alambre precintador se sujeta en el zócalo del aparato mediante una leva giratoria, a través de la cual se hace pasar el alambre, y siendo montada dicha leva en el zócalo, mediante un tornillo, de tal forma que el
130 aprisionamiento del extremo del alambre sea automático, o sea tanto mas apretado cuanto mayor sea la fuerza con que se tire del alambre.

135 3.-- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el otro extremo del alambre precintador se sujeta, en el lado opuesto al lugar de la sujeción del primer extremo del alambre, en un brazo a escuadra de la cremallera corrediza, efectuándose la sujeción de este extremo del alambre mediante una leva excéntrica, giratoria alrededor de un tornillo de fijación y susceptible de ser apretada a mano.

14 0 4.-- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por ser sujeto el alambre precintador a una tensión previa, antes de que se efectua la unión de ambos

extremos del mismo, graduandose esta tensión mediante una palanca a mano, giratoria, sensitiva y unida a un tornillo sin fin
145 cuya rosca desplaza lateralmente una cremallera, corrediza en sentido transversal del aparato, y portadora de uno de los extremos del alambre.

5.- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque el tornillo sin fin es elevado
150 y puesto fuera de contacto con la cremallera por medio de un casquillo excéntrico, una vez que el alambre esté retorcido y cortado, efectuándose la elevación del tornillo sin fin por el movimiento de la palanca de tender el alambre.

6.- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque entre el tornillo sin fin y la
155 palanca de mando se intercala un trinquete con dos levas, una de arrastre y la otra de retención, con el fin de poder actuar repetidamente sobre el tornillo sin fin que hace desplazar lateralmente la cremallera para tender el alambre.

7.- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la cremallera para la tensión del
160 alambre precintador lleva un largo muelle espiral, fijado en un extremo del zócalo del aparato, sirviendo dicho muelle para hacer volver la cremallera de tensión a su posición inicial

8.- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la unión de ambos extremos del
165 alambre precintador se efectúa, entrelazando los mismos por torsión mediante una rueda dentada que lleva una ranura, paralela a su eje, por la cual se hacen pasar ambos extremos libres del
170 alambre, los cuales quedan retorcidos entre sí al hacer girar dicha rueda dentada, lo que se realiza mediante una palanca a mano, especialmente prevista para este fin, y transmitiendo esta palanca su movimiento giratorio al engranaje retorcedor mediante

un juego corriente de engranajes intermedios.

175 9.- Aparato para precintar según las reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los extremos del alambre precintador se cortan a la medida mínima posible, una vez unidos y retorcidos, efectuándose ese corte mediante dos cuchillas de acero dispuestas una en cada lado del engranaje retorcedor del alambre
180 y quedando entre las dos cuchillas el largo justo del trecho retorcido a cortar, recibiendo las cuchillas su movimiento de corte, arrastradas por un tope previsto en el extremo articulado de la palanca retorcedora, preferentemente de tal modo que unos bulones, montados en unas palancas que llevan las cuchillas, se
185 deslicen dentro de una ranura circular, de cierto ángulo que se practica dentro del extremo articulado de la palanca retorcedora, haciendo tope con los bulones de arrastre en el momento que la torsión de los extremos del alambre acabe de efectuarse, y cortando, por consiguiente, los dos extremos del mismo.

La patente cuyo privilegio de invención se solicita por veinte años para España y sus dominios, deberá recaer por "APARATO PARA PRECINTAR CON ALAMBRE TODA CLASE DE FARDOS, CAJAS, PAQUETES Y ANALOGOS" (sexto grupo, clase 58) según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompañan.

Madrid, 2 de Julio de 1935.

pp: Lorenzo Tellería

ESCALA VARIABLE

Fig. 1

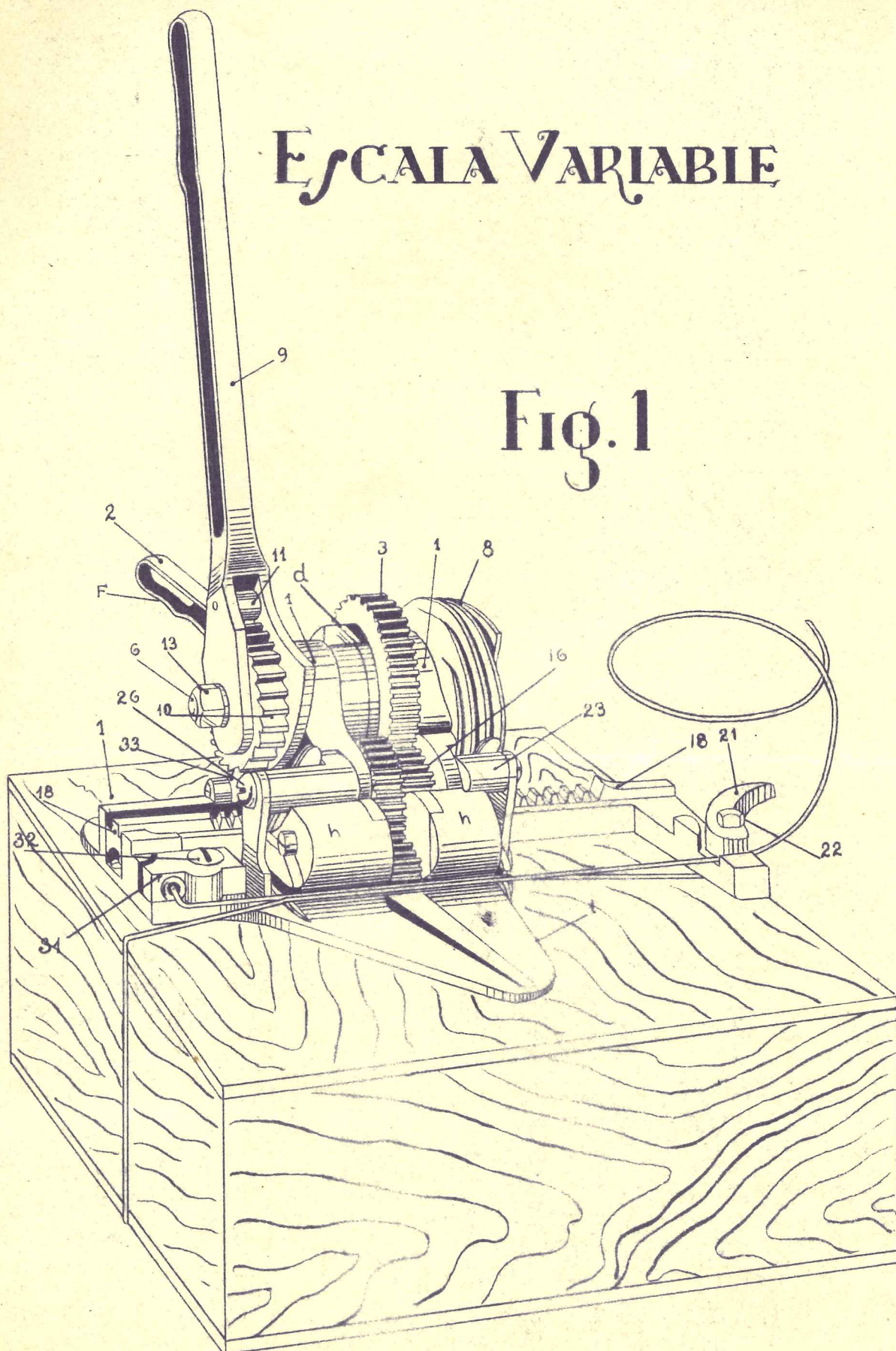


Fig. 2

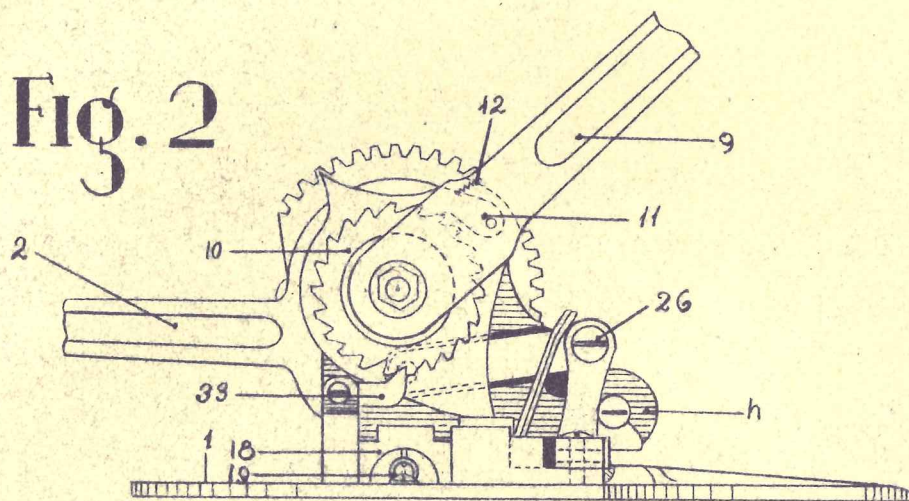
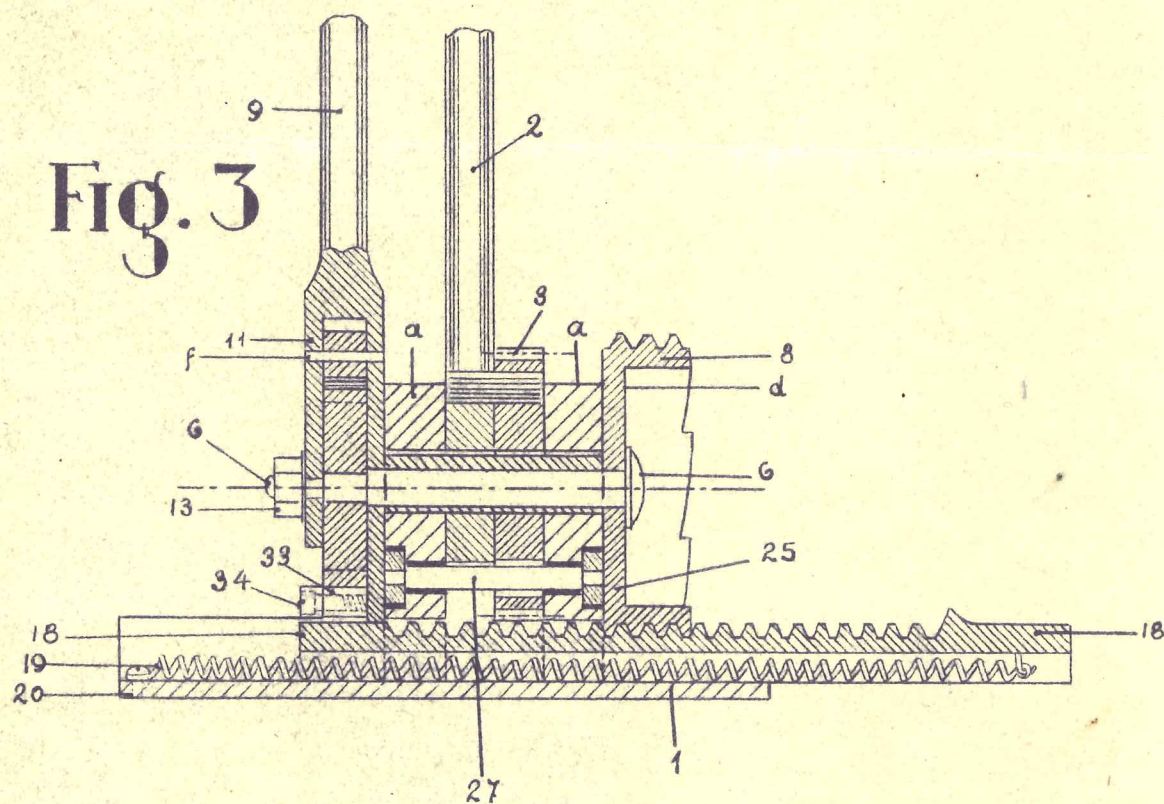


Fig. 3



ESCALA VARIABLE

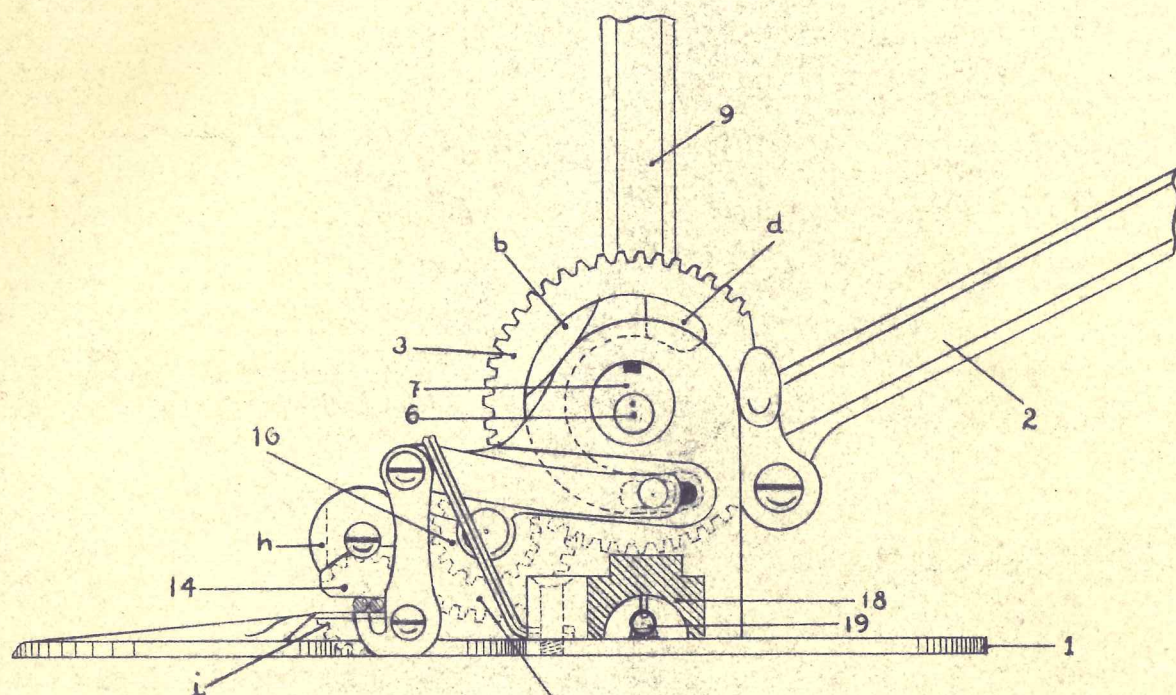


Fig. 4

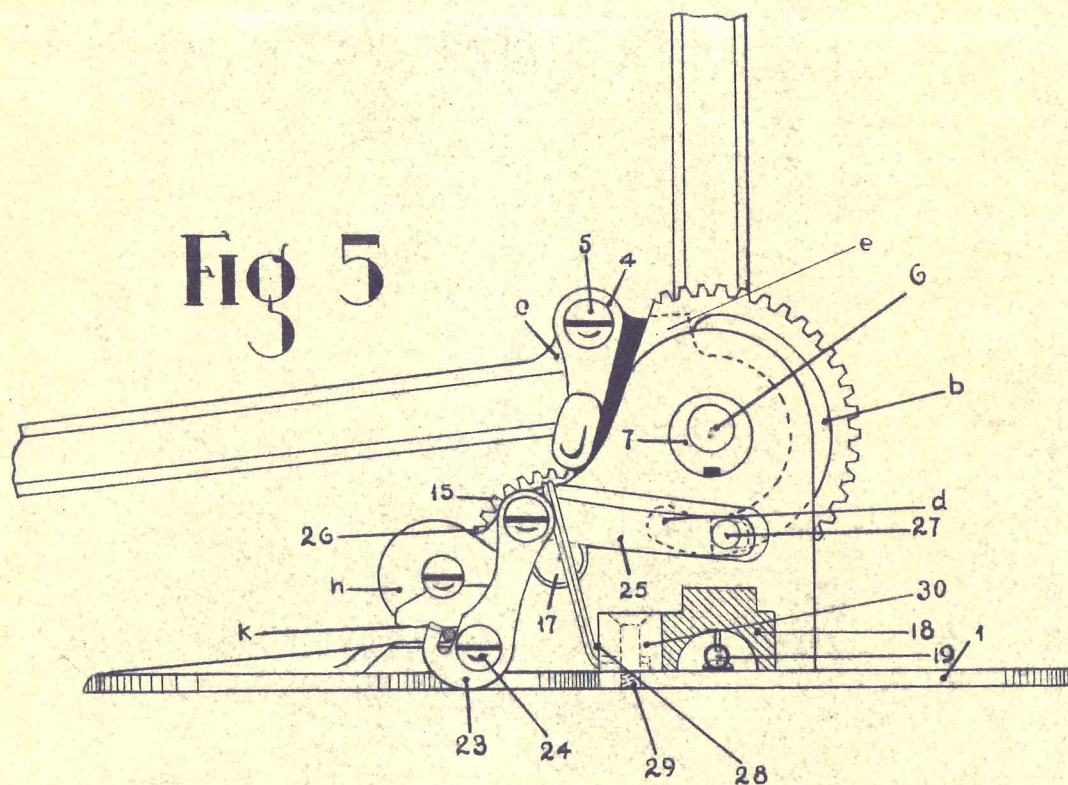


Fig. 5

ESCALA VARIABLE

Fig. 6

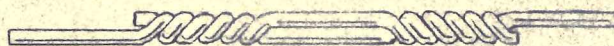
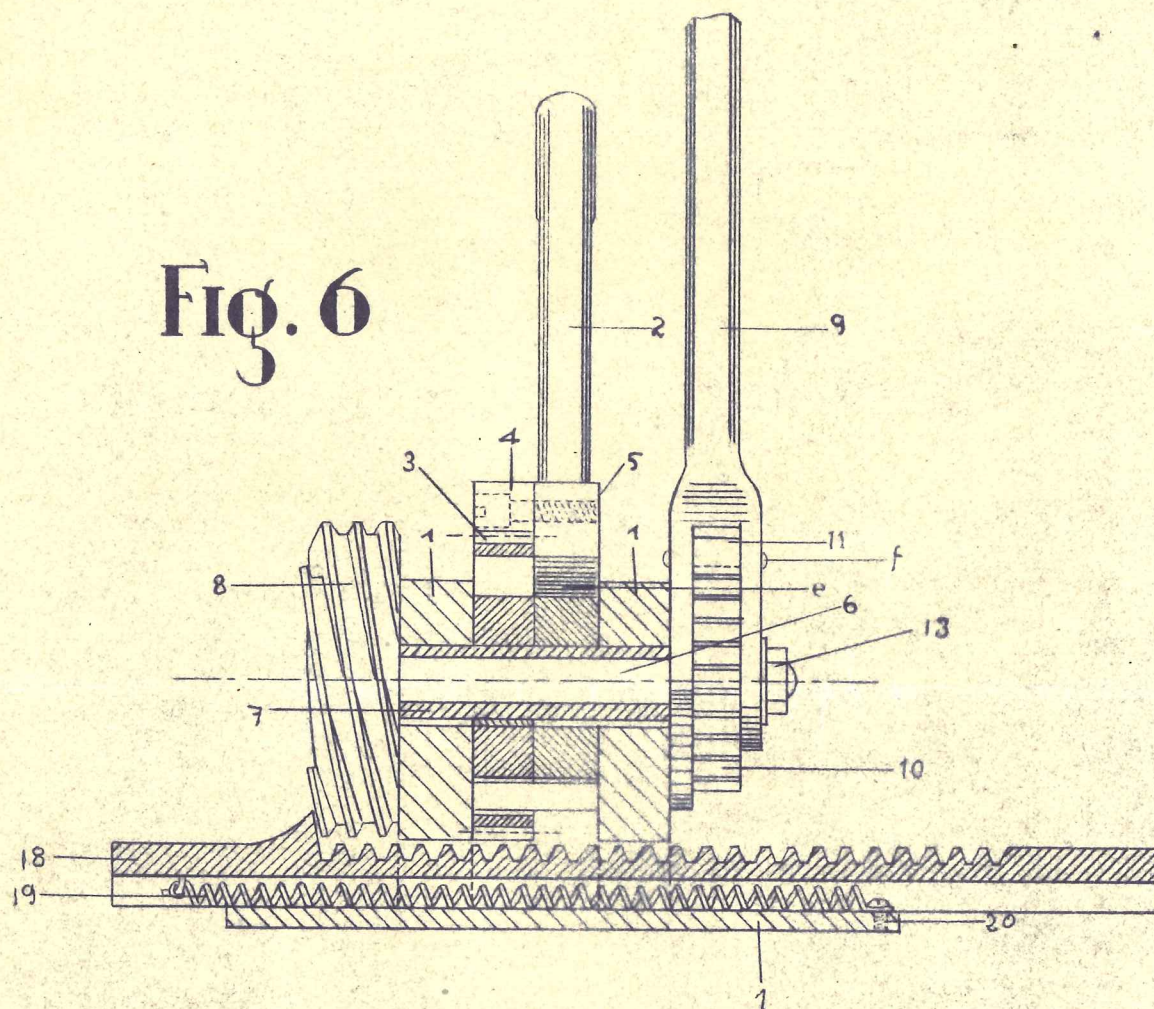


Fig. 7

ESCALA VARIABLE