



1956

•54191**MEMORIA DESCRIPTIVA**

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Sebastián MISERACHS Padilla, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle de Santa Catalina número 40, por " PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA FABRICACION DE BISAGRAS ".

La presente solicitud tiene por objeto garantizar la fabricación y explotación en exclusiva para España, de las bisagras producidas con arreglo a los perfeccionamientos y mejoras que constituyen el objeto de la invención.

5 Estos perfeccionamientos tienen como objeto la máxima simplificación en las diversas fases de la fabricación de bisagras y una particularidad de garantía contra el forzado de la puerta que le otorgan una cualidad de invulnerable, completamente nueva e inédita hasta el momento actual.

10 Otra de las ventajas que de ello se derivan, es su reducido costo por el hecho de que la cantidad de chapa metálica empleada en su elaboración, es aproximadamente la mitad de la empleada en las bisagras conocidas hasta la fecha .



15 Se caracterizan dichos perfeccionamientos por la reso -
lución geométrica del corte practicado en una plancha de
metal de cualquier grosor, en el sentido de conversión de
una pieza en dos, adaptables por coincidencia de la silue-
ta del corte, siendo posible el desprendimiento de ambas -
partes por desplazamiento de sus planos respectivos, pero-
nunca en el sentido de deslizamiento sobre el mismo plano,
20 precisamente por la índole de línea quebrada del perfil -
del corte interno.

Por lo tanto, hallándose cada una de las dos partes ad-
herida por sus propios medios a las caras coincidentes del
25 canto de una puerta o ventana y del quicio de la misma, se
desprende de la característica de forma enunciada que no -
puede, en modo alguno, forzarse dicha puerta mediante el -
conocido sistema de extraer el eje pasador fuera de los
tejuelos de ambas placas.

30 Como aclaración a todo lo expuesto, se ilustra la des-
cripción siguiente con el gráfico de la hoja adjunta.

La figura 1, representa el corte geométrico practicado
en una placa metálica plana y rectangular, según un perfil
o trazado de línea quebrada -1- que divide en dos partes -
35 semejantes -2- y -3- la unidad inicial. Fácilmente se com-
prenderá la imposibilidad de separación de ellas, siguien-
do los sentidos opuestos que indican las flechas, por la
razón de que la pieza -3- presenta una zona -3'- que, por-
su mayor longitud, no puede en absoluto pasar a través de
40 la abertura -5-, practicada en la pieza -2-.

En la figura 2, se representa la misma pieza separada en



1 MAR. 1955

sus partes componentes por desplazamiento angular girando en el eje -6-, mostrando la flecha la dirección de salida con cambio de plano, para lo cual no existe dificultad alguna .

45 La figura 3, muestra la pieza seccionada al nivel de AB, indicándose la única zona -4- de separación de las dos partes componentes a dicho nivel.

Finalmente, la figura 4, representa la pieza vista lateralmente o de canto seccionada al nivel de CD, pudiéndose apreciar el entrecruzado que crean en dicho plano los elementos -2- y -3-.

El ejemplo a que nos hemos referido no es limitativo, en cuanto a la forma o trazado del troquelado de las dos partes, ni a sus dimensiones, la clase de los materiales, los medios de fijación a la madera, ni en general a todas cuantas variantes dejen sin alterar ni modificar la esencialidad del invento.

===== N O T A =====

Se reivindica como objeto de esta Patente :-

60 1º.- Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bisagras, los cuales se caracterizan por la consecución de las dos mitades u hojas de la bisagra mediante el troquelado de una sola y única placa plana metálica mediante un corte de línea quebrada simétrica o irregular, que convierte la pieza inicial en dos que son complementarias coincidentes por superposición, pero inseparables por desplazamiento en un mismo plano, siendo en cambio separables por giro angular sobre un eje o pasador común establecido en su lado coincidente.



- 70 2º.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bisagras, de la reivindicación 1ª., que se caracterizan porqué las dos partes resultantes del troquelado de la pieza estarán provistas de medios de fijación a las correspondientes hojas y quicio de la puerta o ventana a las que se apliquen.
- 75 3º.-Perfeccionamientos introducidos en la fabricación de bisagras.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas escritas por una sola cara.

78

Barcelona, 1 de Marzo de 1.956.

P. A.

M. LLORT

P. P.

54191



Fig. 1

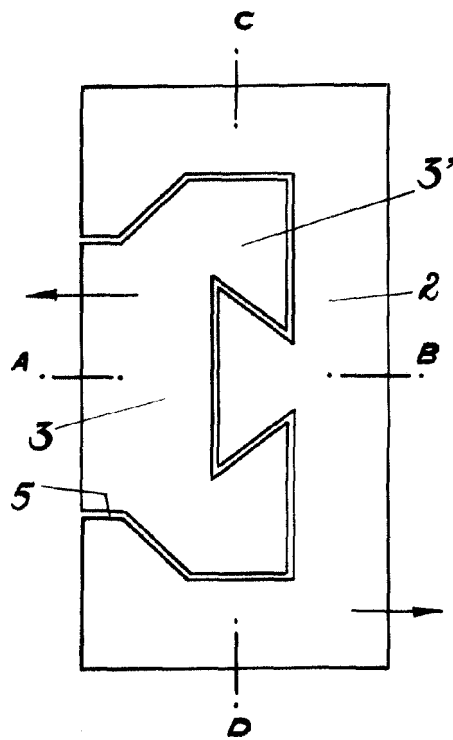


Fig. 3

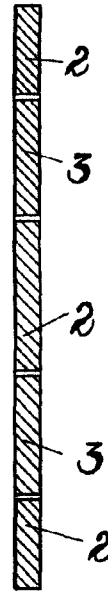


Fig. 4

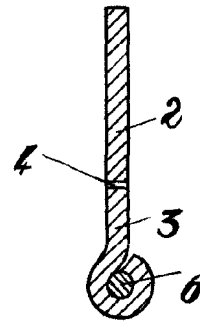
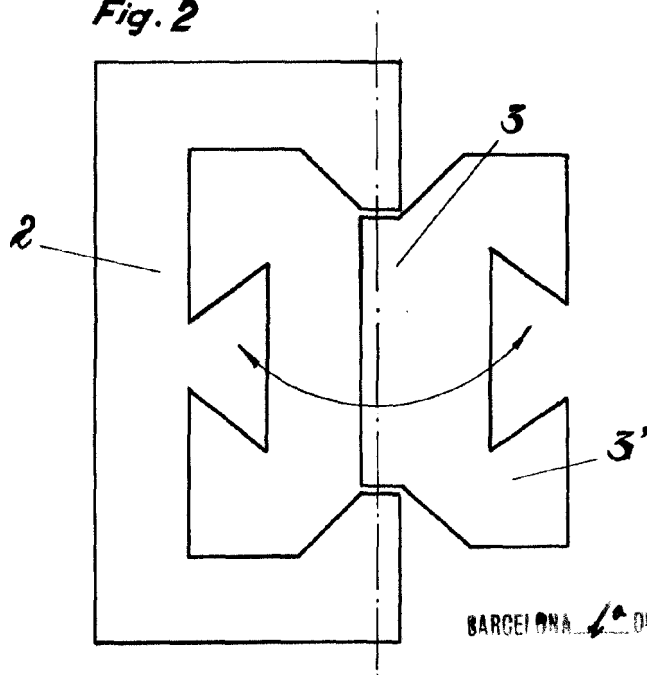


Fig. 2



BARCELONA 1.º DE Mayo DE 1956

M. LLORT

Miserachs

Escala variable.