



P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años

a favor de Don Miguel ONANDEA RUIZ, de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Campo Sagrado, número 10, por un:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PESTILLOS PARA CERRADURAS".

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

1 Se puede observar que los pestillos de las cerraduras presentan por lo general una parte A (figura 1) de mayor grueso que el resto C. Esta mayor grosor se ha logrado hasta el presente por varios sistemas, ordinariamente
5 por superposición de plaquitas supletorias a los



lados de la que podríamos llamar ánimo del pestillo.

Si se tiene en cuenta que la cerradura barata, artículo de competencia, debe ser fabricada en serie, y en consecuencia la importancia que tiene cualquier al parecer insignificante ahorro de mano de obra o de material, y que la composición del pestillo en la forma indicada dista mucho de resultar económica, queda justificado el interés que ha habido en lograr una simplificación; el recurrente practicó varios ensayos y tanteos, encaminados a lograr, por embutido, el espesor deseado, no habiendo logrado éxitos positivos; en las pruebas realizadas en cambio con aplicación del procedimiento que se patenta, nuevo, especialmente distinto de todos los practicados, se obtienen pestillos no diferenciándose por su aspecto, resistencia y utilidad, de los conseguidos por los sistemas ordinarios, a pesar de ser económicamente mucho más ventajosos si, como ocurre con el recurrente, se dispone de mecanismos y medios que, al simplificar operaciones, abaratan el procedimiento y por ende el producto.

Con su aplicación se constituye el pestillo de una sola pieza, sin recurrir a la superposición de placas antes citada: Consiste en efecto, en su esencialidad, en formar la parte gruesa A con la propia lámina metálica, única, de espesor uniforme, constituyente del pestillo en cuestión, consiguiéndose el espesor requerido mediante pliegues de la misma; Así, por ejemplo, con dos dobleces de 180 grados, ya sea en espiral (figura 3), ya en zig-zag (figura 4), se obtiene un espesor total triple del de la lámina mas los intersticios de aire. Queda así ya formada la que podríamos



35 llamar cabeza del pestillo, pero de una manera burda, tal
como con mas o menos aproximacion se pretende indicar en
las dichas figuras 3 y 4.

Ya en este estado el pestillo, se hace preciso apla-
narlo e igualarlo, ajustandolo al ancho y grueso exactos
40 y luego someterlo a un recalado para hacer desaparecer el
curvado o forma roma k como se deben hacer desaparecer tam-
bien los intersticios de aire aparentes antes. Con estas
operaciones se obtiene ya el pestillo con el grueso preten-
dido y segun muestran las figuras 5 y 6.

45 Todas las figuras citadas deben estimarse unicamente
como ejemplos, pues se comprende que dentro de la esencia-
lidad del procedimiento pueden ser indefinidas las varia-
ciones accidentales que pueden presentarse o haber concu-
rrido, y no tienen otro fin que el de servir para la mejor
50 ilustración y comprension del sistema que se patenta.

Todas las operaciones referidas pueden efectuarse, ca-
da una de ellas, en una o varias etapas y aun acoplarse, re-
vistiendo ello caracter puramente accidental, dependiendo
de los medios de que en cada caso particular se disponga,
55 del espesor elemental, del resultante, del ingenio del ope-
rario y de su habilidad, de la naturaleza del material em-
pleado y de otras varias circunstancias. Se comprende por
ejemplo la variacion que ha de seguirse segun que el mate-
rial sea desperdicio, chapa o fleje, así en este ultimo ca-
60 so es facil y está indicado efectuar una o media dobléz si-
multaneamente con el cortado de la pieza.

Ya entonces se tiene el pestillo como si se hubiese
procedido como de ordinario, en el que basta hacer los ta-
ladros, entallas, muescas y demas accidentes previstos, ope-



65 raciones que, por otra parte, no hay inconveniente en
efectuarlas previamente. Despues es prudente un repa-
sado y adaptación últimos sin distingo alguno relati-
vamente a los obtenidos por el sistema que se ha dicho
era usual.

70 Definida la esencialidad del procedimiento que se
patenta, en la forma que lo ha sido mas arriba, se com-
prende podrá ser variable cuanto sea accesorio y secun-
dario en el mismo, tanto por lo que se refiere a la
forma y tipo del pestillo construido y al material em-
75 pleado, como en lo que respecta a los aparatos, máqui-
nas, mecanismos, moldes y herramientas utilizados para
la factura de las distintas operaciones, y al orden en
que estas son efectuadas: Es decir podrá ser variable
todo cuanto no sea esencial en el procedimiento que se
80 patenta.

Y como sea que el recurrente va a hacer aplicacion
industrial del nuevo procedimiento descrito para la fa-
bricación de pestillos para cerraduras, procedimiento
que es esencialmente distinto de todos los practicados
85 hasta el día, por su concepción, por su desarrollo y
por el resultado obtenido (pestillo formado por lámina
única en lugar de múltiple como es usual), desea antes
protejerse con los derechos que la Ley reconoce al Ti-
tular de una Patente de Invención.

90

Es por ello que segun la siguiente



N O T A :

SE REINVIENDE

1. - El procedimiento para la fabricación de pestillos para cerraduras, según queda descrito en la memoria precedente, y cuya esencialidad y novedad consisten en formar la parte gruesa de los mismos con pliegues de la propia lámina constituyente de la pieza en cuestión, mediante las consiguientes doblaces y operaciones complementarias de aplastado, igualado y recalcado, o equivalentes.

2. - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE PESTILLOS PARA CERRADURAS.

Barcelona, para Madrid, 29 de Octubre de 1.932

Por Autorización



Figura 1

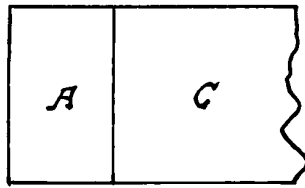


Figura 2

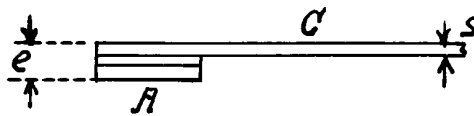


Figura 3

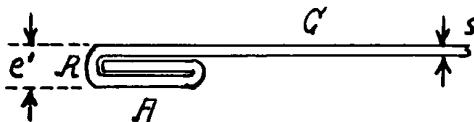


Figura 4



Figura 5

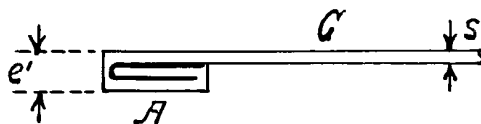


Figura 6



Barcelona 29 octubre 1.932

Llorens del Rio

ESCALA VARIABLE