

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

149204

149204

D. José Devés, ciudadano español, residente en Barcelona Espronceda nº 55, solicita patente de invención por 20 años para España y sus Colonias por " PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE HOJAS DE SIERRA PARA EL CORTE DE METALES" Clase 20 Grupo 2º.-

---ooo00ooo---



Hasta el presente las hojas de sierra para el corte de metales se fabrican mediante tiras de fleje de acero en una de cuyas aristas se practican, por cualquier método adecuado, las muescas o dientes que dan el corte a la hoja de sierra.

5 Estos dientes son por lo general simétricos en su forma e iguales de tamaño uno respecto de otros y se suceden de manera regular y continua a todo lo largo de la hoja para cada tipo de sierra.

10 Según sea la clase de trabajo a efectuar y teniendo en cuenta la dureza del metal a cortar, se cambian las hojas en el arco o armazón de la sierra, lo que constituye un retraso en la ejecución de la obra ya que se pierde mucho tiempo en la sustitución de una hoja de sierra por otra.

15 Para evitar estos inconvenientes y a fin de poder disponer de una hoja que pueda servir simultaneamente y con perfecto rendimiento para efectuar diferentes clases de trabajo se ha ideado el perfeccionamiento en la fabricación de hojas de sierra que constituye el objeto de la presente solicitud de patente de invención.

20 Según el invento las hojas de sierra se fabrican mediante flejes de acero de longitud y ancho variables, sobre una de cuyas aristas se practican los dientes o muescas formando sectores o porciones de sierra de dientes iguales entre sí y distintos tanto de forma como de tamaño de los del sector contiguo.

Así por ejemplo podemos fabricar una hoja de sierra subdividida en tres sectores de dientes, el primero de dientes muy finos el segundo de 25 dientes de tamaño mediano y el tercero de dientes anchos.

Las ventajas que se consiguen empleando hojas de sierra fabricadas según la idea del invento son muchas y de notable importancia siendo las principales las que citamos a continuación.

30 Con una hoja de sierra fabricada según hemos explicado se puede, sin cambiar la hoja, empezar un trabajo de precisión iniciando el corte mediante el sector de hoja de sierra de dientes finos lo que permite seguir la línea marcada para el corte con toda pulcritud. Una vez iniciado el corte se puede emplear para desvastar más rápidamente el metal uno de los otros sectores de dientes en que se halla subdividida la hoja 35 de sierra, bastando inclinar el arco de manera conveniente para que trabaje el sector de sierra deseado.



40 Cuando el trabajo a ejecutar se efectúa con piezas de metal de dureza distinta se podrá emplear el sector de dientes más adecuado a cada caso, siempre con la singular particularidad de no tener que desmontar el arco de sierra para cambiar la hoja.

45 Se sobreentiende que según este perfeccionamiento, podrán fabricarse hojas de sierra de distintos tamaños y con números de dientes variables en dimensiones y forma distribuidos en sectores o porciones de sierra contiguos o separados por pequeños trozos de la hoja con ambas aristas lisas, a fin de hacer resaltar el cambio de paso o graduación del tamaño de los dientes de la sierra.

La clase de acero empleado en la fabricación de las hojas de sierra será variable según el fin a que se destine la hoja.

.- N O T A S .-

50 19.- " PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE HOJAS DE SIERRA PARA EL CORTE DE METALES" caracterizado por el hecho de que se fabrica la hoja mediante tiras de fleje de acero de ancho y longitud variables en una de cuyas aristas se practican varias series de dientes o muescas iguales entre sí tanto de forma como de tamaño, distribuidos por sectores o porciones de sierra siendo el conjunto de dientes de cada porción 55

149204

o sector de tamaño o forma distintos de los del sector contiguo.

2º.- "PERFECCIONAMIENTO EN LA FABRICACION DE HOJAS DE SIERRA PARA
EL CORTE DE METALES" Tal como se ha descrito.-

Consta de tres hojas mecanografiadas en una sola cara.

Barcelona 14 de Marzo de 1940.

Juan B. Renter Ridaurs

