



158874

SECCION TECNICA	
CLASIFICACION L.F.C.	
CASE A 47	A 63
LIBELASE J	B

P A T E N T E D E M O D E L O D E U T I L I D A D

per VEINTE AÑOS

a favor de Don Fernando Y Doña Lydia
XANXO F o n o l l , de nacionalidad española, domicilia-
dos en Barcelona, Paseo de Valldaura, número 60, p o r :

" TIJERA PERFECCIONADA "

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

1 El presente Modelo de Utilidad tiene por objeto una tijera
especialmente estudiada para poder ser obtenida a precios de
coste muy reducidos, a pesar de lo cual presenta excelentes
condiciones de robustez y relativamente una gran eficacia de
5 corte. Merced a estas cualidades, la indicada tijera resultará
particularmente indicada en vistas a su utilización como juegue-
te por el público infantil, sustituyendo con grandes ventajas
las tijeras destinadas a la misma finalidad, que existen actual-
mente en el mercado. No quiere ello evidentemente decir que la
10 expresada aplicación sea la única a que se preste la tijera que
se preconiza, sinó que, muy al contrario, esta tijera podrá ser

158874



fabricada en los más diferentes tamaños y adoptar las más diversas formas, en vistas a adaptarse a cualquier tipo de utilización que pueda interesar.

5 La tijera que se preconiza, según se verá claramente a continuación, se constituye a base de dos piezas - por lo general idénticas entre sí - moldeadas a partir de un material plástico apropiado, trabadas por un eje intermedio alrededor del que pueden girar. Según una característica esencial de la expresada tijera, la cara interna de cada una de estas piezas, 10 en la parte correspondiente a la hoja, se halla recubierta, cuan menos en parte, por una pieza de plancha metálica estampada y reducido espesor, convenientemente fijada en posición, que sobresale ligeramente de uno de los bordes, constituyendo el filo cortante.

15 Se comprende que la pieza de plancha metálica estampada, que define y constituye el filo de la tijera, podrá presentar un espesor sumamente reducido, puesto que es soportada por la pieza de material plástico, que es la que debe resistir prácticamente la totalidad de esfuerzos mecánicos a que se someta al conjunto. Por ello, la indicada pieza estampada podrá ser obtenida a precios de coste muy reducidos, aunque se utilicen materiales de alta calidad. Por su parte, la pieza de material plástico, aún hallándose dimensionada de manera que presente un máximo de robustez, se comprende que podrá siempre ser obtenida 20 en grandes series con costos muy bajos. En cambio, y a pesar de influir en forma muy ligera en los precios de fabricación del conjunto, la inclusión de la pieza de plancha metálica, si sensible aumento de los riesgos de que se produzcan accidentes en el manejo de la tijera, mejorará en forma radical las condiciones de corte de la misma. En resumen, pues, merced a la disposición que se preconiza, será posible obtener tijeras cuyo 25 30



158874

precio sobrepasará en forma muy modesta al de las que existen en la actualidad, fabricadas íntegramente a base de material plástico, pero cuya eficacia de corte será incomparablemente superior al de éstas.

5 Con el único fin de aclarar y puntualizar cuanto antecede con la presente memoria se acompaña una lámina de dibujos, en los que - en forma esquemática y, desde luego, sin caracter limitativo de ninguna clase - se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la tijera que se preconiza

10 En estos dibujos:

La figura 1 es un despiece en perspectiva del conjunto de un ejemplo de realización de la tijera.

15 La figura 2 es una vista en planta de una de las dos piezas de material plástico que integran la tijera, con la pieza de plancha metálica convenientemente encajada y fijada sobre la misma.

La figura 3 es un corte transversal, a escala notablemente aumentada, realizado según III-III de la figura anterior.

20 Y, finalmente, la figura 4 es un corte longitudinal según IV-IV de la figura 2.

Refiriendonos, pues, a estos dibujos:

25 La tijera que se preconiza se constituye básicamente, según dicho, por la asociación articulada, en la forma clásica, mediante un eje 1 que las traba, de dos piezas de material plástico, por lo general idénticas entre sí. Estas piezas podrán presentar cualquier forma, ya conocida, de nuevo diseño, que se considere conveniente, presentando siempre una parte 2-2', que define la hoja y una parte 3-3', que constituye el mango, dotada de una abertura 4-4', para permitir el paso de los dedos de la mano. Entre las indicadas partes, las piezas referidas presentan orificios 5-5', dispuestos para coincidir, permitiendo

30



158874

el paso del eje 1, en forma de remache, ojete-remache, tornill
u otro elemento análogo cualesquiera, que las traba, permi-
tiendo su libre giro.

5 De manera esencial, de acuerdo con la disposición que se
preconiza, se prevén unas piezas de plancha metálica estampada
6-6', por ejemplo, de plancha de acero o de acero inoxidable,
dispuestas para ser fijadas sobre la cara interna de las parte
2-2' anteriormente referidas, cubriendo al menos parcialmente
10 estas caras, y sobresaliendo muy ligeramente de uno de los bor-
des, definiendo el filo cortante de las dos hojas de la tijera
Tambien la forma concreta adoptada por estas piezas podrá va-
riar entre límites muy amplios, adaptandose a la forma adopta-
da por las piezas de material plástico y a la zona de estas
piezas que se trate de recubrir. En el ejemplo concreto repre-
15 sentado en los dibujos, las piezas 6-6' cubren en su totalidad
las zonas 2-2' de las piezas de material plástico, pero se
comprende que el mismo efecto podría conseguirse, aunque proba-
blemente a costa de ciertas dificultades en la fijación, si
aquellas piezas adoptaran la forma de estrechas bandas dispues-
20 tas para ser situadas a lo largo del borde de las indicadas
zonas, sobresaliendo ligeramente de este borde, y recubriendo
tan solo una estrecha franja longitudinal.

Tambien el sistema que se prevea para fijar las indicadas
piezas 6-6' en la posición de montaje podrá, como es lógico,
25 variar entre los más amplios, límites, pudiendo, por ejemplo,
consistir en uno o más tornillos o remaches, en un pegamento
apropiado, etc., etc. Sin embargo, en una forma preferente y
particularmente simple de realización, las piezas referidas
presentarán unas orejetas 7-7', recortadas y dobladas del pro-
30 pio material, cuyo número, forma y distribución podrá variar
ampliamente, de acuerdo con las circunstancias concretas de
cada caso. Estas orejetas quedan en condiciones de atravesar



158874

las piezas de plástico por correspondientes orificios ajustados
8, en las mismas previstos a tal fin, y de ser dobladas o rema-
cujadas al otro lado, en el que podrán haberse previsto rebajes
de encaje, asegurando la sujeción.

5 Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y
expresa que, como se comprende y es lógico, en la realización
práctica de la tijera que ha quedado descrita, y aparte de las
que han sido ya concretamente indicadas, cabrá introducir todas
aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten
10 a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicit

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Tijera perfeccionada, esencialmente caracterizada por-
que cada una de las dos piezas moldeadas que la constituyen,
15 presenta fijada a la cara interior de la parte que corresponde
a la hoja, cubriendo al menos parcialmente esta cara, una pieza
de plancha metálica estampada, de reducido espesor, que sobres-
le ligeramente a lo largo de uno de los bordes de aquella, de-
finiendo el filo cortante.

20 2 - Tijera perfeccionada.

Consta la presente Memoria Descriptiva de
cinco hojas mecanografiadas, escritas por una sola
cara, numeradas del 1 al 5, con sus líneas numera-
das, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos ane-
xos.

Barcelona, 9 MAYO 1970

P. A.

D. Fernando Xanxo Fonoll
D. Lydia Xanxo Fonoll

153874 Hoja unica

BAD ORIGINAL

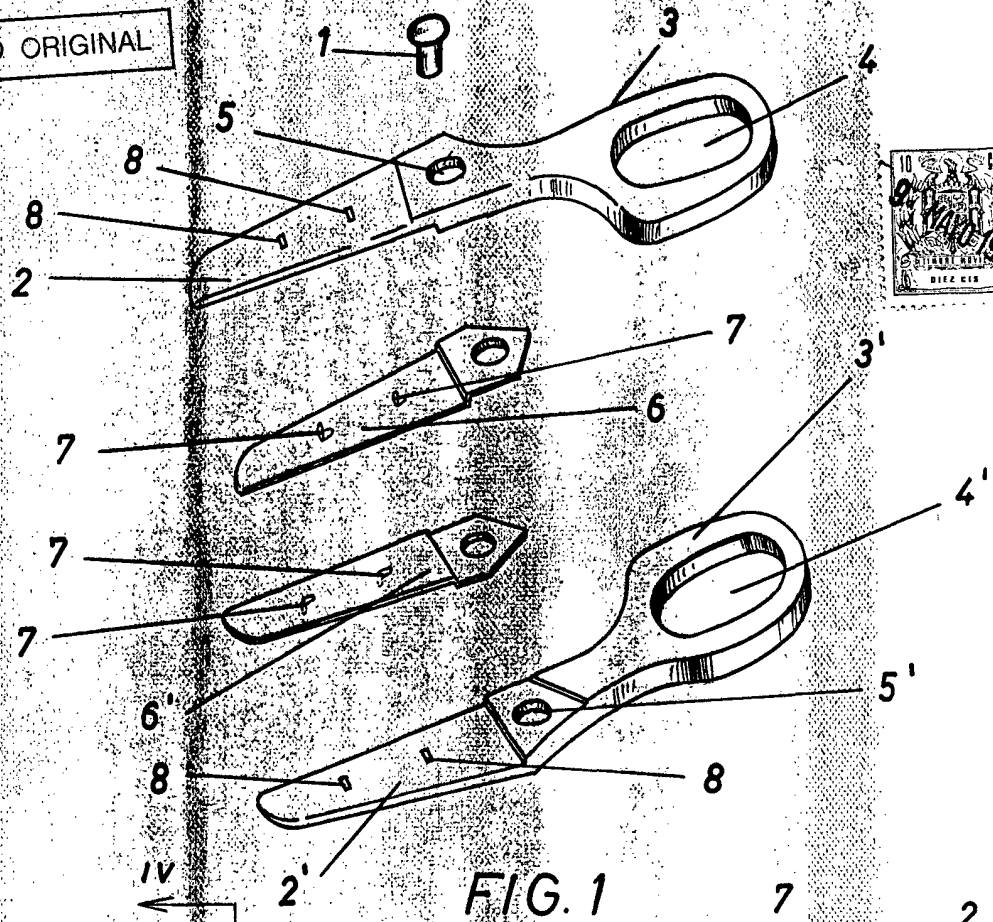


FIG. 1

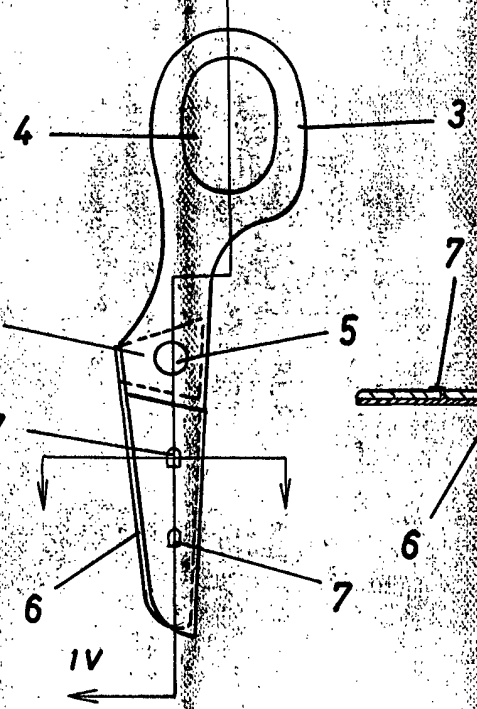


FIG. 2

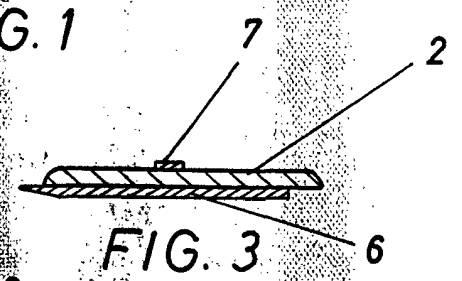


FIG. 3

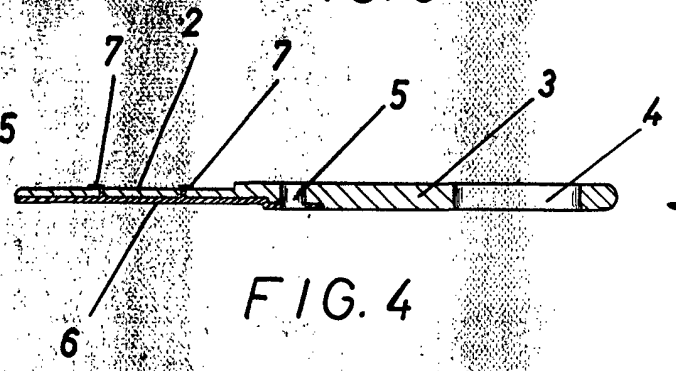


FIG. 4

Barcelona, 9 MAYO 1970
P. A.

Escala variable