

223520



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Ramón M O R E R A Fortunata, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, calle del Clot numero 22 por " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TIJERAS POR FUNDIDO MIXTO ".

5 La presente Patente de Invención tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación exclusiva de los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de tijeras, con el fin de conseguir la unidad del metal que integra la sección de la hoja cortante y los de la sección de la empuñadura y punto de unión de la tijera .

10 No siendo posible efectuar la soldadura del acero de la hoja con la aleación que integra el resto de la tijera, y siendo necesario completar el conjunto, se precisa de un método o procedimiento que permita tal fusión mixta.

A este fin se dispone el recurrente la fusión del brazo de la tijera en un molde en que se halla previamente incluida



la pieza de acero que integra la hoja .

15 Para facilitar la unión de los dos metales en una sola  
pieza, se procederá a dotar a la parte que actúa de base,  
o sea a la hoja de acero, de elementos salientes diver -  
sos que sin llegar a producir la mezcla íntima del acero-  
de la hoja con la aleación del mango, establezcan sin em-  
20 bargo una zona de anclaje de elementos que inmovilizan el  
conjunto en un afianzamiento que se completa por la pre -  
lengación de los bordes del mango que montan sobre la ini -  
ciación de la hoja, y los cuales quedan desvirtuados e di -  
simulados por un limado posterior y un consiguiente puli -  
do que dejan un aspecto de continuidad, eliminándose toda  
25 señal de unión mecánica.

En la hoja gráfica adjunta se muestran a título de ejem -  
ple de un caso particular de realización práctica del pro -  
cedimiento, unos diseños representativos del mismo

30 En la figura 1 se representa la pieza correspondiente á  
la hoja vista en perspectiva. En la figura 2 un corte ideal  
en el sentido longitudinal, de la parte central del braze -  
de tijera, con sus dos partes ya unidas. Y en la figura 3 ,  
se representa en planta convencional el molde en que se -  
funde el mango.

35 Siguiendo los diseños vemos que la base de la hoja -1- ,  
se prolonga en un saliente -2- de menor grosor y de forma -  
poligonal irregular, siguiendo la línea horizontal de la -  
hoja, con la que tiene en contacto su base -3- y en el -  
vértice opuesto un apéndice irregular y curvado -4- que -  
40 todavía prolonga más su armazón en el interior del mango  
de la tijera.

Además en la superficie superior de esta pieza, según -  
los dibujos, se hallan un número variable de pivotes sa -



lientes cilíndricas, perpendiculares a la misma y de corta  
 45 altura -5- que son las que quedando incluídos en la masa-  
 -6- de la aleación del mango, inmovilizan las dos mitades-  
 que componen el brazo, anulando toda posibilidad de juege-  
 oscilatorio que inutilizaría la labor correcta de las -  
 tijeras.

50 De la observación del corte seccional de la figura 2, se  
 comprueba que la masa de la aleación correspondiente al  
 mango monta e sobrepasa la base de la hoja -1- en el puente  
 de unión o límite de ambos elementos que se concreta al -  
 nivel señalado AB en la figura 3, siendo sometido posterior  
 55 mente a una fase de limado y pulido que llega a hacer desa-  
 parecer de la vista la línea divisoria que describiera la  
 unión. También puede comprobarse que en un punto de dicha-  
 zona se deja libre y practicable el orificio -7- por el -  
 que penetrara el eje pasador -8- o clavija de atornillaje -  
 60 de las dos mitades o brazos de la tijera .

De la descripción anterior se deduce que el molde -9- en  
 que se vierte la aleación fundida, tiene la estructura -  
 de la totalidad de la pata y brazo de la tijera, y que una  
 vez ocupado por la pieza de acero, el espacio destinado a  
 65 ella, se coloca y cierra la mitad superior del molde proce-  
 diendo a verter en el interior el metal fundido que llena  
 rá el espacio restante, completando así, una vez enfriado,  
 la pieza única y homogénea que después de pulimentada pasa-  
 rá a complementarse con el otro brazo de la tijera.

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

70 Se reivindica como objeto de esta Patente:-  
 1º.- Procedimiento de fabricación de tijeras por fundido -  
 mixto, que se caracteriza por la preparación de la parte de



75 acero que constituye la hoja, en forma que a su límite normal se le agrega una prolongación, compuesta de elementos prominentes e irregulares, destinados a producir un anclaje con la aleación que constituye el mango y que dá lugar a un conjunto homogéneo y uniforme desprovisto de oscilaciones que los desvirtuen.

80 2º.- Procedimiento de fabricación de tijeras por fundido mixte, según la reivindicación 1ª., que se caracteriza por qué el molde destinado a recibir la aleación que constituye el mango o asidero de la tijera, se completa con la base de la hoja, ya elaborada previamente, dando lugar a que al cerrar el molde y verter la aleación, quede constituido un  
85 brazo de tijera que a continuación se somete a una fase de limado y pulido que elimina los vestigios en los límites de la unión efectuada .

90 3º.- Procedimiento de fabricación de tijeras por fundido mixte, según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza así mismo, porqué las hojas de la tijera se prolongan en su base en sentido longitudinal por una pieza de forma horizontal irregular, que posee en una de sus caras, unos salientes o pivotes cilíndricos que penetran en la masa de aleación que forma el mango o asa y que se une por este medio a la hoja, quedando ambos elementos atravesados por el  
95 orificio destinado al eje pasador o pivote de la tijera .

4º.- Procedimiento de fabricación de tijeras por fundido mixte.

C O N S T A la presente memoria

- 5 -

228520



1855

100 descriptiva de cinco hojas foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona, 12 de AGOSTO de 1.955.

P. A,

M. LLORT

P. P.



Fig. 1

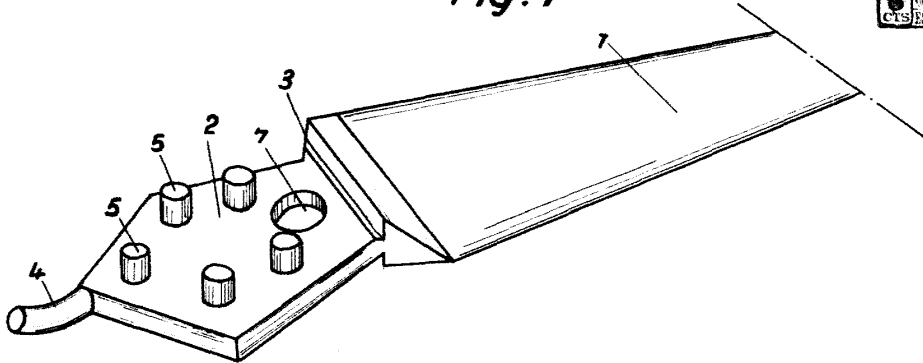


Fig. 2

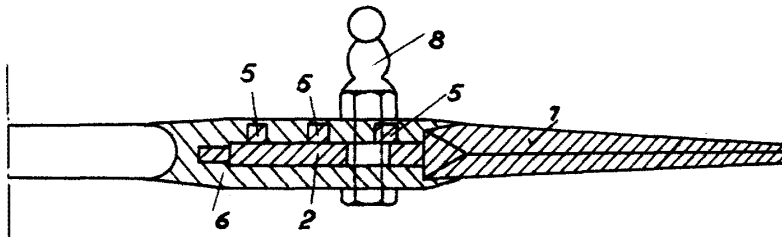
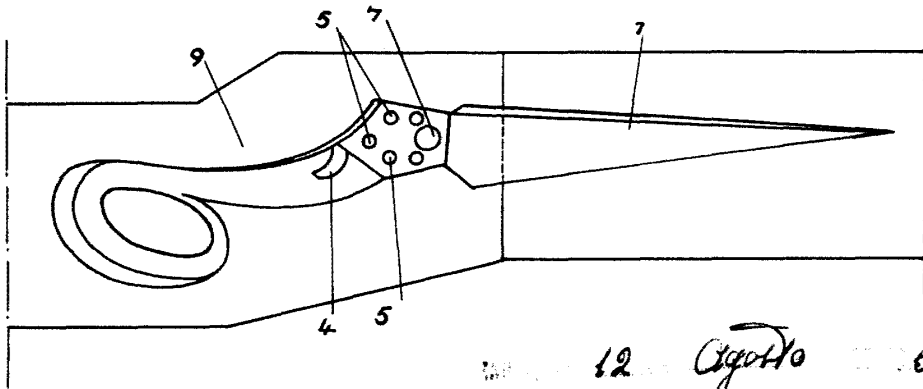


Fig. 3



12 Agosto 1905

*J. Herrera*

Escala variable.