

JE/



226281

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

=====

a favor de

BALAGUER, S. A. - de nacionalidad española - domiciliada
en Calle Numancia, nº 36 - BARCELONA,

por:

"Procedimiento para la fabricación de tijeras"

=====

M e m o r i a d e s c r i p t i v a .

La presente patente se refiere a la fabricación de tijeras y especialmente a la fabricación de tijeras de tamaño grande, del tipo denominado para sastres, u otros tipos similares.



El procedimiento objeto de esta patente permite fabricar tijeras de este tipo, que presentan un importante aumento de resistencia y solidez con relación a las tijeras que se fabrican por el procedimiento usual.

5 Según el procedimiento usual, para fabricar estas tijeras de grandes dimensiones, cada una de las dos hojas o mitades de la tijera, se construye en dos partes, de materiales distintos y que se unen convenientemente entre sí, siendo estas partes, la cuchilla que se fabrica
10 de acero forjado y el mango o asa que se construye de hierro o acero fundido procediendo luego a ajustar ambas partes y unir las una a otra, es decir, cada mango a su cuchilla correspondiente, mediante soldadura.

15 Resulta de ello que las tijeras fabricadas según este procedimiento usual, tienen una resistencia relativamente pequeña, debido a la fragilidad de los mangos fundidos hasta el punto de que en el caso de caer al suelo una de estas tijeras, que acostumbran a ser de bastante peso, fácilmente se rompen por dichas partes fundidas,
20 quedando así la tijera inutilizada.

 El procedimiento objeto de esta patente, permite no solo mejorar las condiciones de solidez de las tijeras, sino que además simplifica considerablemente el proceso de fabricación. Consiste esencialmente este procedimiento en construir cada una de las dos hojas o mitades de las tijeras, formando una sola pieza de acero forjado, mediante
25 un proceso de estampación de manera que el material presenta características de homogeneidad y continuidad en toda la extensión de la pieza sin solución de continuidad.

30 En el plano adjunto, se representa como ejemplo unas tijeras fabricadas con este procedimiento y por comparación se indica la disposición de las tijeras fabricadas por el procedimiento usual.



225

La figura 1, es una vista de unas tijeras del tipo sastre, fabricadas según el procedimiento de esta patente.

5 La figura 2, es un detalle mostrando de perfil y parte en sección, una de las dos hojas o mitades de las tijeras de la figura 1.

La figura 3, es un detalle similar, mostrando una de las hojas de las tijeras fabricadas por el procedimiento usual.

10 Según puede verse en el plano, especialmente con referencia a las figuras 1 y 2, las hojas o mitades de las tijeras obtenidas según el procedimiento objeto de esta patente, están formadas por una sola pieza de material forjado, de modo que tanto la cuchilla -1-, como
15 el mango -2- con su ojal -3- para introducir los dedos correspondientes, se han obtenido por una o mas operaciones sucesivas de estampación, partiendo de un solo trazo de acero de calidad conveniente, de manera que la pieza resultante es completamente homogénea en toda su
20 extensión y no presenta solución alguna de continuidad, circunstancia que puede apreciarse en la sección de la figura 2. Las hojas así obtenidas, se unen como de costumbre, por medio del tornillo -4-.

25 La construcción de cada una de las dos hojas de las tijeras, se efectúa forjando un trozo de acero, por medio de una estampa o matriz de forma correspondiente a la forma que ha de tener la hoja, es decir, que no solo comprende la parte de la cuchilla sino también la parte del mango con el asa o anilla correspondiente. Como la
30 forma de la parte del mango de las tijeras es algo difícil



de estampar, puede efectuarse la estampación en dos o más fases, mediante otras tantas estampas o matrices hasta que se llegue a obtener la forma exacta final de la pieza.

5 Unicamente con el fin de establecer una comparación se representa en la figura 3, la construcción usual de las tijeras del tipo que nos ocupa, en las cuales cada hoja, está formada por dos partes independientes entre si, la cuchilla-1- de acero forjado y el mango -2- de
10 acero fundido, teniendo estas piezas las partes rebajadas -5- y -6- trabajadas para encajar mutuamente, y estando unidas por la soldadura -7- para formar cada hoja completa.

 Con el procedimiento objeto de esta patente se
15 suprime la operación de fundición de los mangos y se evita además, el tener que ajustar los extremos rebajados así como la operación de unir por soldadura ambas partes, con la consiguiente economía de tiempo. Además, presenta este procedimiento la ventaja, especialmente importante,
20 de que las tijeras tienen una condición de solidez que no tienen las obtenidas por el procedimiento usual, puesto que se evita el punto débil representado por la unión y soldadura de las dos partes, y además porque toda la parte correspondiente al mango de cada cuchilla tiene una
25 resistencia y dureza superior, por ser de acero forjado en lugar de material fundido.

 Ya se comprende que aún cuando este procedimiento se ha descrito con referencia a unas tijeras del tipo para sastres, puede aplicarse igualmente a la fabricación
20 de cualquiera clase de tijeras de tipo pesado, de disposición similar a la descrita.

226231

N O T A

=====

Se reivindica como objeto de esta patente:

1) Procedimiento para la fabricación de tijeras de tipo pesado, que consiste esencialmente en que cada una de las dos hojas o mitades que forman la tijera, se fabrica partiendo de una sola pieza de material de acero de características convenientes, la cual se somete a una operación de forjado, en la que por medio de estampas o matrices adecuadas, se conforma la pieza de material estirando un extremo para formar la cuchilla y aplastando el otro para formar el mango o asa, sin solución de continuidad en toda la pieza y sin emplear soldadura de ninguna clase.

2) Procedimiento para la fabricación de tijeras de tipo pesado, según la reivindicación anterior, caracterizado en que cada una de las hojas de la tijera, después de la operación de forjado, se somete por una parte, a una operación de estampado para la formación del agujero del mango o asa, y por otra parte a una operación de afilado y templado de la cuchilla, para obtener el filo de corte conveniente, montándose ambas piezas para formar la tijera.

3) Procedimiento para la fabricación de tijeras de tipo pesado, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que cada una de las dos hojas o mitades que forman la tijera, está constituida por una sola pieza de material homogéneo y continuo en toda la extensión de la misma, obteniendo así una mayor resistencia a los posibles golpes y una mayor solidez del conjunto de la tijera.

4) Procedimiento para la fabricación de tijeras.

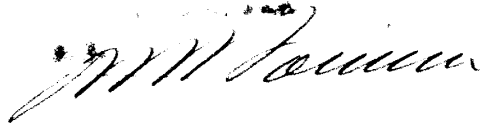
Esta memoria

226281

consta de seis páginas escritas por una sola cara.

BARCELONA, diez y siete de Enero de mil novecientos cincuenta y seis.

P. A.

A handwritten signature in cursive script, appearing to read "M. J. Ferrer".



17

226281

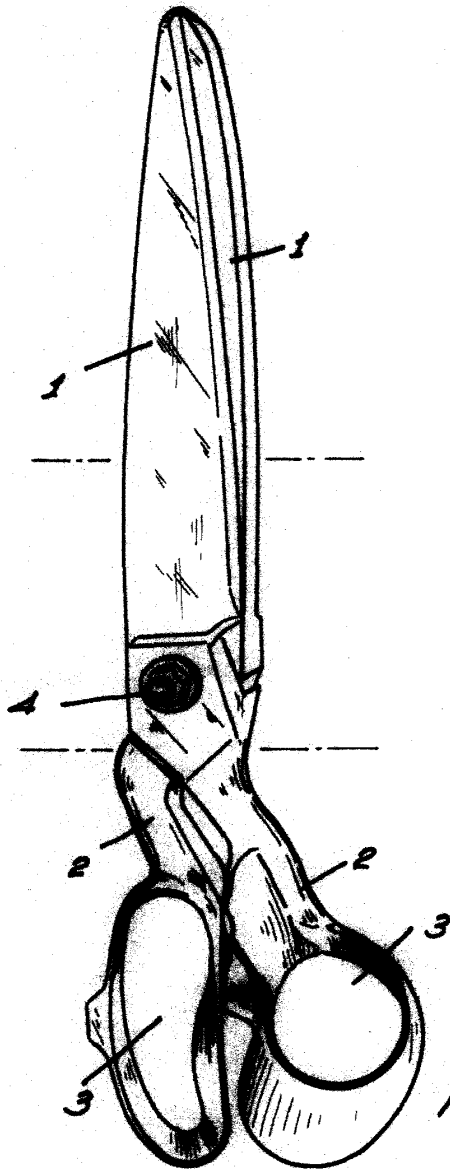


FIG. 1

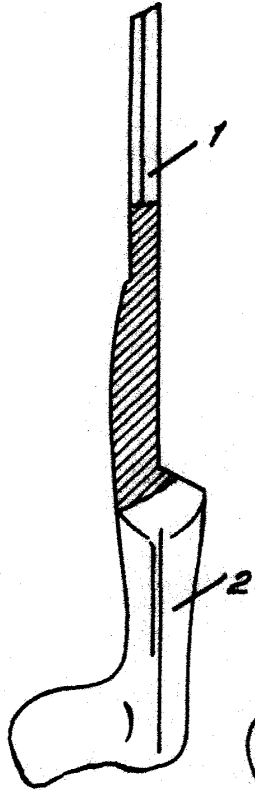


FIG. 2

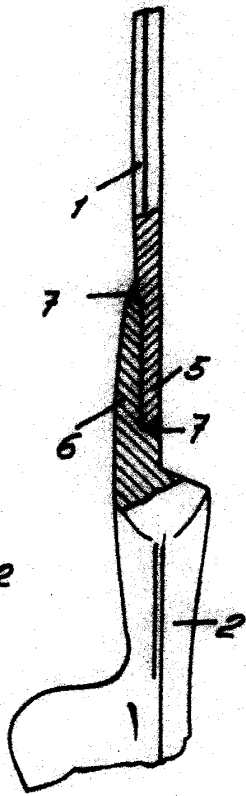


FIG. 3

M. Balaguer