



248251

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

a favor de Don JUAN SAYÓS ESTIVILL, de nacionalidad española, residente en San Quirico de Besora (Barcelona), Rambla Concepción, 20, por "PROCEDIMIENTO PARA DENTAR SIERRAS DESTINADAS AL CORTE DE VIDRIO".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un nuevo procedimiento destinado a dentar las sierras o limas utilizadas para cortar o señalar los puntos de seccionamiento o rotura de las ampollas que la industria químico-farmacéutica utiliza en gran escala para contener diversas sustancias, tales como sueros, vacunas, inyectables diversos, dosificaciones y demás. Los dispositivos hasta la fecha empleados para la antedicha finalidad son de dos tipos:

5. uno de ellos a base de una plaquita de cartó o análogo,

10. debidamente cortada y provista de una franja de granos de



248251

carborundum o de un abrasivo equivalente; el otro viene determinado por una lámina de acero templado, que presenta en una de sus aristas múltiples dientes a manera de una sierra diminuta.

5. Los inconvenientes que ofrecen estas ejecuciones son varios, cabiendo sólo mencionar: a) En los formados por una materia abrasiva, los granos de ésta se desprenden con facilidad. Además, resulta prácticamente imposible alinear dichos granos según una estrecha fila, a fin de conseguir un corte preciso; b) En los dispositivos metálicos o sierras, existen ciertas dificultades constructivas que impiden alcanzar un efectivo rendimiento. En efecto, los dientes perfilados son poco agudos, o sea que el efecto cortante es reducido, actuando, por tanto, muy defectuosamente sobre el vidrio.
- 10.
15. Como es sabido, estas sierras metálicas se fabrican partiendo de una cinta o fleje de acero no templado, uno de cuyos bordes se afila por ambas caras y en toda la longitud de la pieza, con lo cual ésta presenta en dicha
20. región una sección triangular, sobre la cual, ya sea mediante un punzón o con un rodillo, se efectúa el perfilado de los dientes. Las aristas de estos últimos no resultan así muy vivas, deformándose aún más durante el tratamiento térmico y las operaciones de pulido, lo que hace que
25. sea poca la capacidad de corte. Por otra parte, no es posible reafilar tales dientes uno por uno, tanto debido a su pequeñez como a causa de razones económicas. Si se intenta afilar la sierra por un costado, los dientes pierden



248251

su forma o desaparecen.

Con el nuevo procedimiento quedan eliminados los defectos apuntados, pudiendo con él mejorar las cualidades de corte del dispositivo y hacer factible el ulterior refileado.

5.

Esencialmente, el mencionado procedimiento comporta el utilizar también inicialmente una cinta o fleje de acero sin templar, de sección sensiblemente rectangular, a uno de los costados de cuya cinta se imprime un estriado de relieve profundo, procurándose que la parte más marcada del mismo coincida con el borde de la pieza metálica. La forma de las estrías puede ser muy diversa, aún cuando se estima preferible la triangular.

10.

A continuación se afila o fresa la opuesta a la ocupada por el referido estriado, hasta alcanzar la parte más saliente de las estrías en el borde de la cinta. De esta manera, las zonas profundas quedan desfondadas y se obtiene un dentado en el que las estrías laterales determinan el paso de los dientes, convirtiéndose las partes altas de aquéllas en puntas de los segundos, con la particularidad de que incluso los valles u oquedades resultantes del precitado afilado son también cortantes.

20.

Una vez templada y pulida la sierra o lima, es fácil reavivar su filo pasándolo por una muela o tira de abrasivo, o bien por simple frotación con un bloque de las citadas sustancias o de una herramienta dura. Esto último es lo más indicado, ya que así se rompen las delgadas membranas que a veces, en el afilado inicial, quedan

25.



248251

entre diente y diente, mejorando, si cabe, merced a los cantos que se producen por las pequeñísimas roturas, las cualidades de la sierra para el uso que se destina.

- Serán independientes del objeto de la invención
5. los materiales, formas y dimensiones de las sierras fabricadas de acuerdo con el procedimiento, elementos maquinales empleados para el dentado, templado y pulido de tales piezas y demás detalles de orden secundario que no afecten a su esencialidad.

- . -

N O T A

10. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

1. Procedimiento para dentar sierras destinadas al corte de vidrio, que consiste esencialmente en partir de una cinta o fleje de acero sin temprar, de sección sensiblemente rectangular, a uno de los costados de cuya cinta se imprime un estriado profundo, procurándose que la parte más marcada del mismo coincida con el borde elegido de la pieza metálica, pasándose a continuación a afilar o fresar la cara opuesta a la ocupada por las antedichas estriadas, que son, de preferencia triangulares, hasta alcanzar la zona más saliente de las mismas en el mencionado borde, lo que da por resultado el nacimiento de una pluralidad de puntas agudas, cuyas valles u oquedades inter-
- 15.
- 20.

248251



medias son igualmente cortantes, completándose el proceso con el templado y el pulido usuales, después de cuyas operaciones es factible reavivar el filo con auxilio de muela o abrasivo o con una herramienta dura, muy apta para romper las eventuales membranas delgadas propias del afilado inicial, rotura que, con sus aristas vivas, aumenta la facultad de corte de la propia sierra.

5. 2. Procedimiento para dentar sierras destinadas al corte de vidrio.

10. La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 14 de marzo de 1959.

Juan SANCS ESTIVILL

p.a.

I. PONS

p.p.