

272404



272404

MEMORIA DESCRIPTIVA
DE UNA PATENTE DE INVENCION POR VEINTE AÑOS EN ESPAÑA A
FAVOR DE DON RAMON BIGAS CUNILL, DE NACIONALIDAD ESPAÑO-
LA, RESIDENTE EN BARCELONA, Portugaleta 3.

sobre:

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE GRAPAS DE PALA
Y PUNTA, POR TROQUELADO.



Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento para la fabricación de grapas de pala y punta por troquelado, con cuyas grapas se consiguen grandes ventajas ante las que actualmente se conocen en el mercado para fines similares.

5.-

Hasta la fecha las grapas se venían fabricando mediante el forjado del hierro, en operaciones múltiples, resultando de todo ello una gran irregularidad en el producto, defecto que se evita con el procedimiento objeto de la invención.

10.-

La fabricación de las grapas que nos ocupa se realiza en plancha metálica y por troquelado, saliendo todas las operaciones sucesivamente hasta la consecución del objeto.

15.-

Para mejor comprensión de la descripción que sigue, se adjuntan dibujos a los cuales se hará constante referencia a lo largo de la misma, siempre a título de ejemplo no limitativo.

La Figura 1ª., es una vista de perfil, donde se aprecia la pronunciación o agudo de la punta para clavar, y

20.-

La Figura 2ª., es una vista frontal donde se aprecia la paleta por donde se introducirán unos tirafondos para llegar a conseguir la sujeción a la misma de cualquier objeto.

25.-

Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento para la fabricación de grapas de pala y punta, por troquelado, caracterizado porque el mismo se consigue partiendo de una plancha metálica, la cual se la somete a un troquelado que da origen el cortado del contorno, configurándose mediante una pala (1) en la que irán los orificios (2) destinados a los tirafondos para verificar la sujeción a la citada pala del objeto descado, a la vez que al mismo tiempo se consigue la correspondiente punta (3) para clavar la grapa en el lugar o paramento descado (4).

30.-

Una vez conseguida la pala y punta se la da el giro, mediante calor, sometiendo luego la grapa a troquel para lo-

272404



grar la angularidad deseada, procediéndose últimamente a un troquelado para obtener los agujeros citados (2) y lograr el acabado definitivo.

5.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye aplicación preferente de la presente invención, podrán introducirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello varíe la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la siguiente:

NOTA

10.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las siguientes reivindicaciones.

15.- 1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de grapas de pala y punta, por troquelado, caracterizado porque se parte de una plancha metálica, la cual se somete a un troquelado que dá origen al contorno del contorno, configurándose mediante una pala en la que irán los correspondientes orificios y una punta para clavar la grapa en el lugar o paramento deseado.

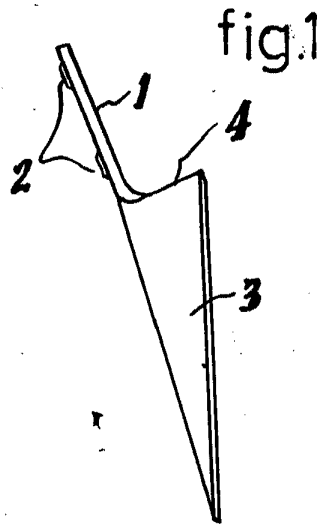
20.- 2ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de grapas de pala y punta, por troquelado, según la reivindicación anterior caracterizado porque una vez conseguida la pala y punta se le dá el giro, mediante calor, sometiéndose luego la grapa a troquel para lograr la angularidad deseada y haciéndose después igualmente por troquel, los orificios para los tirafondos, al mismo tiempo que se da el acabado definitivo.

25.- X 3ª.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE GRAPAS DE PALA Y PUNTA, POR TROQUELADO.

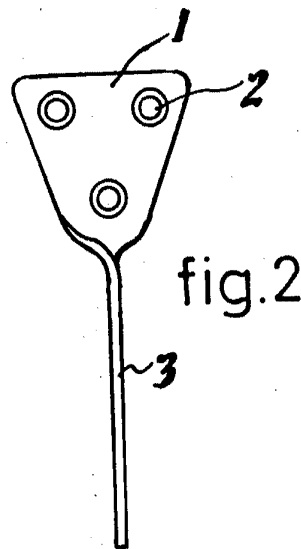
según se describe en la presente memoria que consta de tres hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

30.-

Madrid a 25 de noviembre de 1961



2724 14



ESCALA VARIABLE
Madrid, 25 NOV. 1961