

9/11/1902

273498



273498

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

sobre:

NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESCARPIAS.



Con la presente solicitud se trata de proteger un nuevo procedimiento para la fabricación de escarpías, con las cuales se conseguirán grandes ventajas ante las que actualmente se conocen en el mercado, máxime cuando las mismas adquieren su forma sin doblez ni calentamiento alguno, sino simplemente por troquelado del material empleado para su consecución.

5.-

Las escarpías que en la actualidad se conocen presentan en su cabeza o parte acodillada conseguida a base de doblar la misma por calentamiento o por útiles apropiados, con lo que se debilita enormemente su cabeza de forma que al recibir los golpes presenta la disposición a doblarse la misma. Con la escarpía que se consigue mediante la presente invención, no es posible que ocurra tal accidente, puesto que la cabeza es conseguida sin doblez ni manipulación alguna, sino directamente,

10.-

además presenta un ligero y resistente saliente de la cabeza que pudieramos llamar la prolongación de la parte que se clava y sobre la cual se puede golpear directamente consiguiendo la introducción en el lugar donde se clava con una mayor facilidad. Igualmente hemos de hacer constar como ventaja el que

15.-

la escarpía que se consigue mediante el procedimiento que a continuación se ha de describir, lleva unos hendididos o acanaladuras longitudinales en media caña que refuerzan la misma y facilitan una aplicación segura, viéndose por dichas acanaladuras que saldrán al exterior los desperdicios o residuos, en caso de producirse.

20.-

25.-

Por lo que se refiere a materiales, se emplearán todos aquellos que resulten aptos para la función a que son destinados.

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.

30.-

La Figura 1ª., es un detalle general de la escarpía que se consigue mediante el procedimiento a describir.



La Figura 2ª., es una vista por su parte frontal, y
La Figura 3ª., es una sección del cuerpo principal de la
escarpia.

5.- Consiste la presente invención en un nuevo procedimiento
para la fabricación de escarpas, caracterizado porque, en primer
lugar y como primera fase, se procede al troquelado de la
silueta de la pieza a fabricar, procediendo seguidamente a em-
butir ~~unas~~ regatas longitudinales (1) que aparecen a lo largo
de las caras del cuerpo de la escarpia, ya sean dichas caras la-
10.- laterales o la superior e inferior o todas ellas conjuntamente
una vez producido el embutido, se realiza el cortado de la punta
(2) y de la cabeza (3), dejando un saliente redondeado (4) para
poder incidir sobre el mismo los golpes para su clavado en la su-
perficie donde se desee colocar.

15.- Para mejor asegurar la sujeción, el cuerpo de la escar-
pia, especialmente en sus aristas, puede venir provisto de una
serie de muescas o hendiduras irregulares que provoquen mayor
adhesión del material circundante.

20.- Si bien la forma de ejecución aquí descrita constituye
aplicación preferente de la presente invención, podrán introdu-
cirse modificaciones de forma y de detalle sin que por ello va-
rie la esencialidad de la misma, la cual se reivindica en la si-
guiente

NOTA

25.- En resumen, la presente solicitud recaerá sobre las si-
guientes reivindicaciones.

30.- 1ª.- Nuevo procedimiento para la fabricación de escarpas
caracterizado porque, como primera fase, se procede al troquela-
do de la silueta de la pieza a fabricar, procediendo seguidamen-
te a embutir unas regatas longitudinales en las caras del cuer-
po principal de la escarpia, regatas que darán una mayor soli-
dez y ligereza a la pieza.



5.- 2a.- Nuevo procedimiento para la fabricación de esarpas, según la reivindicación anterior caracterizado porque a continuación se verificará el cortado de la punta y de la cabeza, dejando el saliente, en la parte inferior de la cabeza, donde puedan incidir los golpes para su clavado, pudiendo adicionarse al cuerpo de la esarpia una serie de muescas que aseguren su adherencia al lugar donde venga a ser aplicada.

10.- 3a.- NUEVO PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE ESCARPIAS.
Según se describe en la presente memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos.

Madrid a 9 de enero de 1962.

Handwritten scribble

9 DE 1962

fig. 3

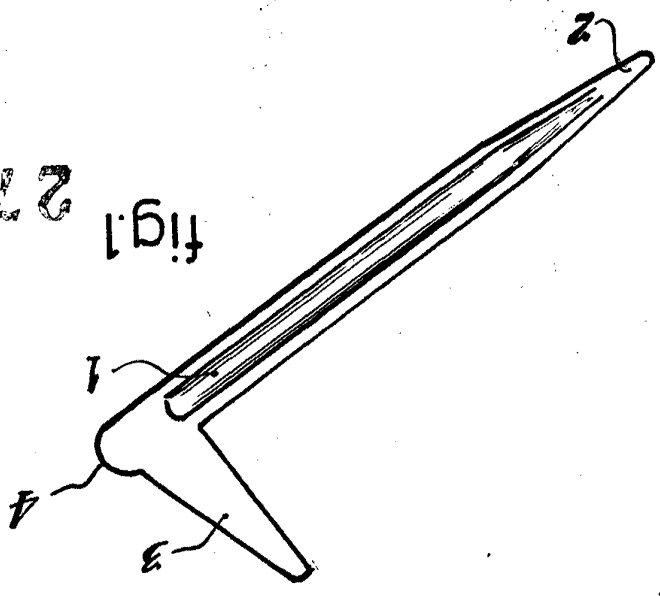


fig. 2



273498

fig. 1



Hoja-ingles

D. RAMON RIGAS CUNILL