



283348

283348

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre una

PATENTE DE INVENCION

por veinte años en España, a favor de Don EUGENIO PARRAS DOMINGUEZ, de nacionalidad española, residente en Navas del Rey (Madrid) Plaza Calvo Sotelo, núm. 4, por:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUAS PARA HORCAS Y COLOCACION DE LAS MISMAS EN SU ARMAZON"

ooOoo

5 Como su enunciado indica, consiste la presente invención en un nuevo procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en el armazón, el cual por sus características esenciales debe ser considerado como una Patente de Invención por veinte años en España, todo ello de acuerdo con lo preceptuado en el artículo 46 de la vigente Ley de Propiedad Industrial.



Como es sabido las horcas actualmente son empleadas de material ligero como es la madera, o bien de hierro .
10 en aquellos casos que son únicamente usados los ganchos o púas para introducirlos en basuras o masas espesas y endurecidas. Ahora bien la horca normal para voltear la paja tiene que ser de madera por precisarse elevarla hacia arriba con el menor esfuerzo posible, ya que si se
15 empleara de hierro macizo su peso resultaría excesivo y por consiguiente poco práctica.

Basandose en ese principio y a fin de eliminar toda posible rotura, se ha ideado un procedimiento de fabricación de púas, que aunque son de hierro éstas quedan reducidas a un mínimo de peso por es huecas en su interior, así
20 como el armazón que constituye la horca y realice los mismos servicios que la de madera con ventajas y adelantos mejorados a las ya existentes en el mercado.

Para dar una idea más completa del invento, se acompaña a la presente memoria descriptiva una hoja de planos,
25 conreferencia a la cual puede observarse en la primera figura el conjunto general de púas y armazon visto por su parte trasera.

En la Fig. 2ª visto de frente trasero.

30 En la Fig. 3ª visto de lado.

En la Fig. 4ª visto en perspectiva.

En la Fig. 5ª una púa ampliada y forma de encaje en el armazón de la horca.

35 En la Fig. 6ª el molde donde se fabrican las púas con tubos de hierro o cualquier otro material metálico hueco, que al ser accionado por presión, este tubo se vá estrechando hasta la constitución del gancho o púa.

En la Fig. 7ª se muestra dicho molde visto ppr su



40

frente de entrada del tubo, en el cual se observa que esta compuesto de dos caras iguales y unidas entre sí con muescas circulares en el centro de cada uno para la entrada del tubo que sale convertido en púa.

45

Los números que cada figura, señalan las partes principales o piezas de que constituyen el objeto para realizar y conseguir este procedimiento, que son el número 1 el armazón tubular que se une al saliente 2 para que en el mismo pueda encajarse el mango 3. Dicho armazón 1 presenta unos taladros 5 que sirven para eliminar peso. El 6 representa la púa que atraviesa al armazón 1 para quedar fija a otro orificio practicado en la parte contraria 7 del armazón 1. Lleva también dicho armazón 1 unos salientes 8 que sirven de sujeción a la paja. La púa 6 como se observa con el número 9 es cilíndrica con una de sus partes serrada o abierta longitudinalmente, a fin de que al ser fabricada, pueda recogerse en la parte correspondiente a su punta por medio del molde 10 hueco en su parte 11, la que irá reduciéndose cada vez más hasta conseguir dicha punta.

50

55

NOTA

60

Descrita suficientemente la naturaleza del invento y su forma de realización práctica, se hace constar no obstante que la presente invención podrá fabricarse en cualquier clase de material, además de los antedichos, así como en diferentes formas, medidas y tamaños, siendo por tanto lo que se solicita una Patente de Invención por veinte años en España, la cual queda recogida en las siguientes

65

REIVINDICACIONES

70

1ª.-Procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en su armazón, caracterizándose porque para la consecución del mismo es preciso el empleo de un molde formado de dos partes simétricas y huecas en su centro de forma tubular que irá estrechándose cada vez más hasta formar dicho



283348

molde una punta afilada.

75 2ª.-Procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en su armazón, según la anterior reivindicación, caracterizándose porque una vez pegadas ambas partes del molde, por su boca se introducirá un tubo cilindrico hueco debidamente seccionado longitudinalmente a fin de que al ejercer presión para su entrada hasta el final del molde, la púa quede terminada en punta.

80 3ª.-Procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en su armazón, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque una vez conseguida la púa, ésta deberá encajarse en el armazón en unos orificios que este presenta de parte a parte.

85 4ª.-Procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en su armazón, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque dicho armazón llevará también aparte de los orificios practicados para el encaje de las púas, otros orificios de mayor diámetro a fin de eliminar peso en el mismo.

90 5ª.-Procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en su armazón, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el encaje de las púas se realizara de atras a adelante, introduciéndose por consiguiente la parte punzante de la púa por el orificio trasero del armazón para que salga por el de adelante del mismo.

95 6ª.-Procedimiento de fabricación de púas para horcas y colocación de las mismas en su armazón, según las anteriores reivindicaciones, caracterizándose porque el encaje de las púas quedará perfectamente ajustadas, ya que al ser configuradas en su extremo trasero con diámetro ascendente, estas quedarán ajustadas herméticamente en los orificios del armazón, pudiendo no

100



obstante darle un punto de soldadura en dicha unión o encaje.

7ª.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE PUAS PARA HORCAS Y COLOCA-
CION DE LAS MISMAS EN SU ARMAZON" todo tal y como queda descri-

105

to en la presente memoria que consta de cinco hojas mecanografia-
das por una sola de sus caras y se representa en la de dibujos
adjunta.

Madrid, 13 de Septiembre de 1.962
P. P. SANCHEZ VALLADARES

D. Eugenio Parras Rodriguez

Hoja Unica

FIG 1°

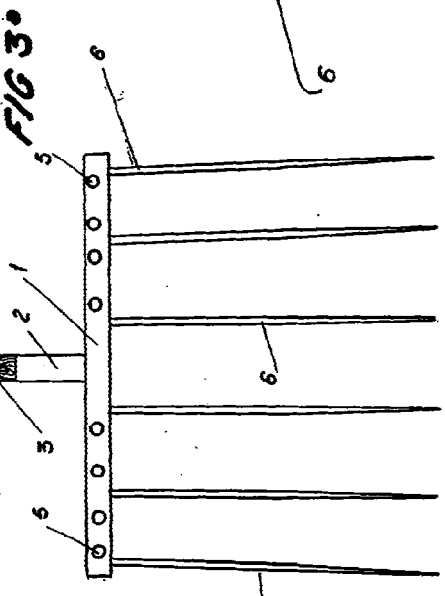


FIG 3°

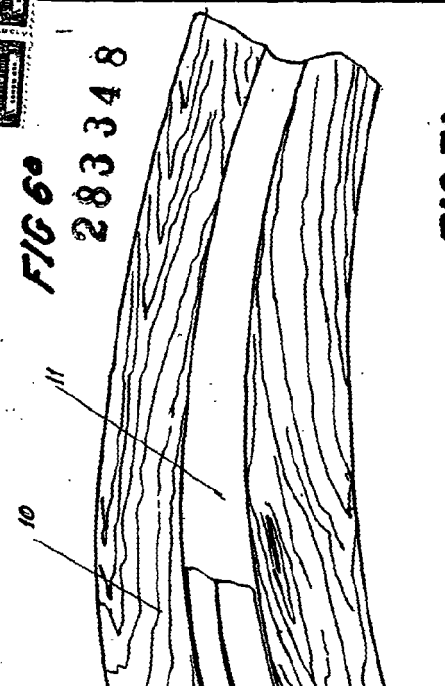
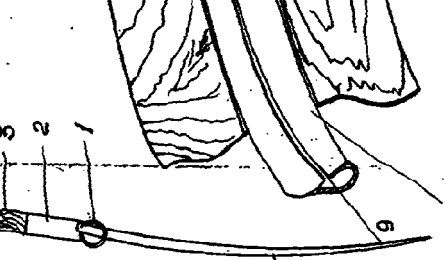


FIG 6°
283348

FIG 2°

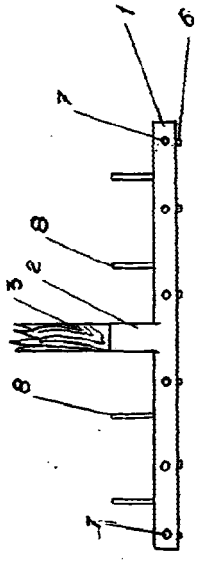


FIG 7°

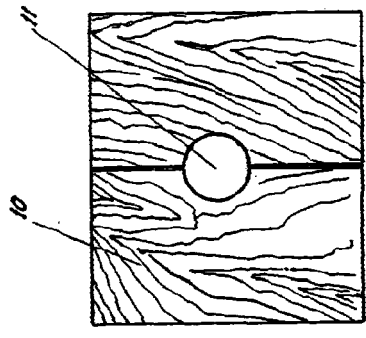


FIG 4°

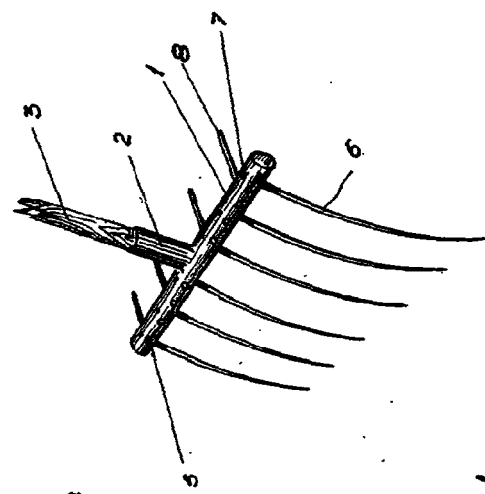
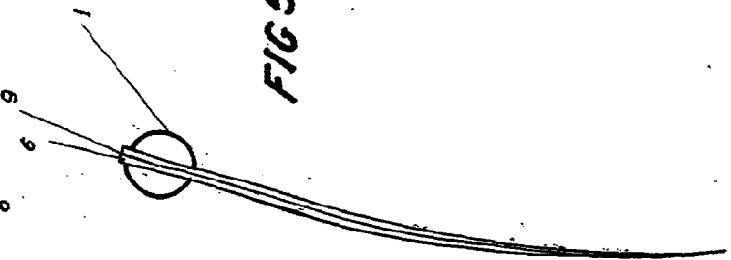


FIG 5°



Madrid. 13 NOV. 1962.

F. SANCHEZ VALLADARES
P.P.

Escala Variable