

319326



319326

P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

por "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICACION CONTINUA DE BISAGRAS"
a favor de DON MARIANO MONTÓN RODRIGO, de nacionalidad espa-
ñola, domiciliado en BARCELONA, calle Orden nº 114.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento
para fabricación continua de bisagras.

- Más concretamente, en la invención se ha previsto
un proceso para la fabricación y obtención de bisagras,
de manera continua, a partir de una lámina de alimentación
5. sobre la que se realizan las diversas operaciones sucesivas
hasta la obtención de la bisagra, de característica muy esta-
ble debido a la gran cantidad de ojos o pasos para la varilla-
-eje.

= 2 =



319326

La bisagra obtenida de manera continua, puede posteriormente cortarse en las dimensiones adecuadas para su servicio permitiendo el gran número de pasos, cortes de pequeña longitud.

5. El proceso comprende una serie de fases sucesivas, a realizar sobre la lámina de alimentación, las cuales pueden enumerarse de la siguiente forma:

10. 1.- Troquelado y vaciado de unos espacios rectangulares obtenidos alineados sobre el eje longitudinal de la lámina de bordes paralelos.

2.- Corte longitudinal de los espacios intermedios de separación existentes entre los vaciados anteriores.

3.- Un primer doblado simultáneo de los bordes centrales resultantes.

15. 4.- Segundo doblado de las pestañas obtenidas en la fase 3, a partir de una línea intermedia de dichas pestañas, consiguiéndose unas patillas a escuadra hacia un mismo lado de la lámina base.

20. 5.- Paso en este estado, de la lámina base, formando ya dos bandas a la máquina de acoplar, en la que entra en consideración una varilla-eje, y el trabajo de cierre de cada lengüeta sobre la varilla, quedando constituida la bisagra.

En la fase de cierre de las pestañas sobre el eje, se procede a la obtención de pasos en las alas de la bisagra, para los medios de fijación de la misma en su posición de servicio.

25. Con el fin de facilitar la explicación, se acompaña a



la presente memoria descriptiva de una lámina de dibujos en la que se ha representado un caso de realización que se cita a título de ejemplo.

En los dibujos:

5. La figura única, representa en vista de conjunto todo el proceso operatorio que se indica en las fases 1, 2, 3, 4 y 5.

10. Haciendo referencia a la figura, se aprecia en su realización una lámina 1, de chapa de débil espesor, alargada y de bordes longitudinales paralelos, en la cual se obtiene en una 1ª fase el troquelado de unos vaciados rectangulares 2, espaciados y alineados sobre el eje longitudinal de la lámina.

15. En una tercera fase del proceso, se efectúa el corte de estos espacios intermedios entre ventanas 2, mediante un corte 3, después del cual se procede doblando, en fase siguiente, los cantos libres 4, para en fase siguiente, realizar el doblado de las pestañas resultantes, a través de una línea intermedia 5.

20. En fase continuada de fabricación, se disponen las piezas A-B de la lámina, encajadas lateralmente entre sí, tal como se aprecia en 6, siguiendo el proceso en máquina de acoplar, ubicándose entre las patillas a escuadra 6, una varilla-eje 7, sobre la que se realiza el doblado 8 de dichas patillas, quedando terminada la bisagra, y prevista para su ulterior corte
25. en las dimensiones de uso requeridas.

En las palas de la bisagra, se han obtenido los pasos

= 4 =

319326



apropiados para la fijación del conjunto.

5. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo en la descripción y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se reache. Podrá, pues, construirse en cualquier forma y tamaño, con los materiales y medios más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.

= . =



319326

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como nuevo y de propia invención, comprende las siguientes reivindicaciones:

1. Un procedimiento para fabricación continua de bisagras, caracterizado esencialmente por el hecho de comprender un proceso a partir de una lámina alargada de débil espesor y bordes longitudinales paralelos, sobre la que se obtiene en una fase inicial de trabajo, una serie de vaciados por troquelado, de forma rectangular, quedando dichos troquelados en disposición alineada sobre el eje longitudinal de la lámina; el procederse a continuación y en fase sucesiva de fabricación, al corte longitudinal de los espacios intermedios de separación existentes entre los vaciados citados, comprendiendo a continuación de esta operación de corte un primer doblado de los cantos centrales resultantes; del corte en realizar un segundo doblado de las pestañas resultantes en la anterior fase, según línea intermedia de las mismas, lográndose así pestañas a escuadra hacia una misma cara de la lámina; en disponer la lámina base en este estado, de manera que sus dos bordes se incluyan en la máquina de acoplar, quedando encajadas las patillas de una de las partes de la lámina, en los entrantes resultantes de las ventanas de la parte enfrentada, y viceversa; en realizar en dicha máquina de acoplar la conclusión del proceso, entrando en consideración una varilla-eje, ubicada entre las pestañas a escuadra, cruzadas y operando el doblado de dichas pestañas o patillas sobre la antedicha varilla, quedando

319326



constituida la bisagra, que en operaciones ulteriores, puede ser seccionada transversalmente y taladrado o dotada de acoplamiento de fijación, uñas de agarre u otros, para obtener longitudes adecuadas de servicio.

5. 2. Un procedimiento para fabricación continua de bisagras.

Según se describe y reivindica en la presente memoria que consta de 6 hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras, acompañadas de 1 lámina de dibujos.

Madrid, a 6 NOV 1965

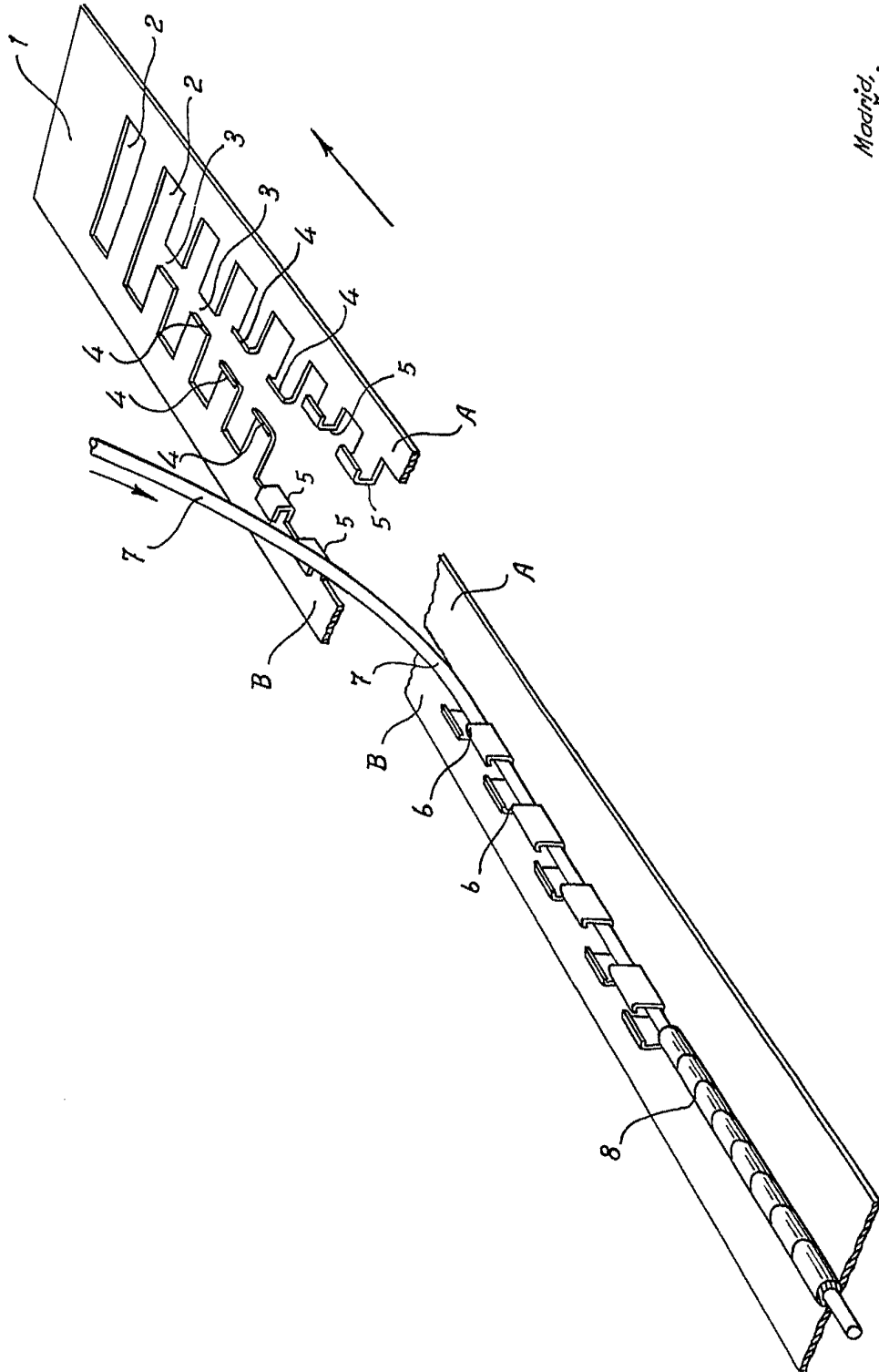
10.

p.a. JUAN DE LA CRUZ

D. E.



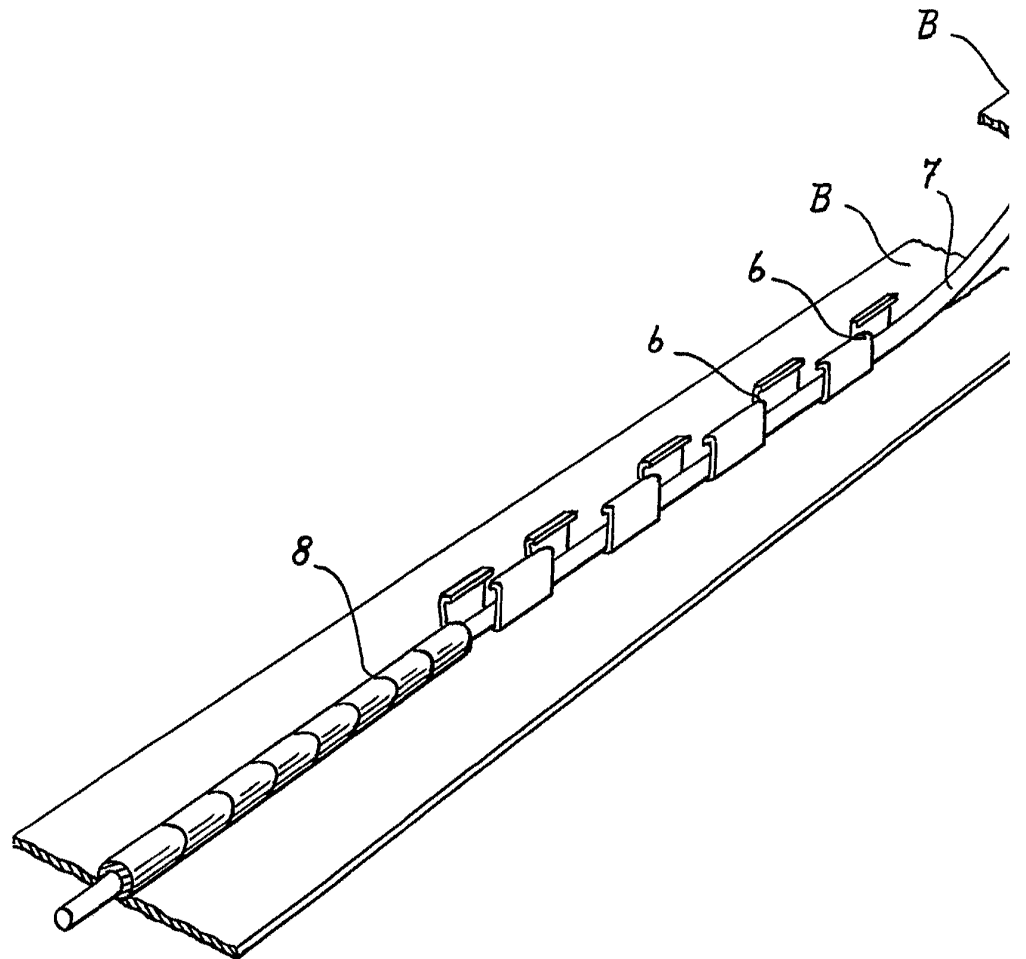
319326

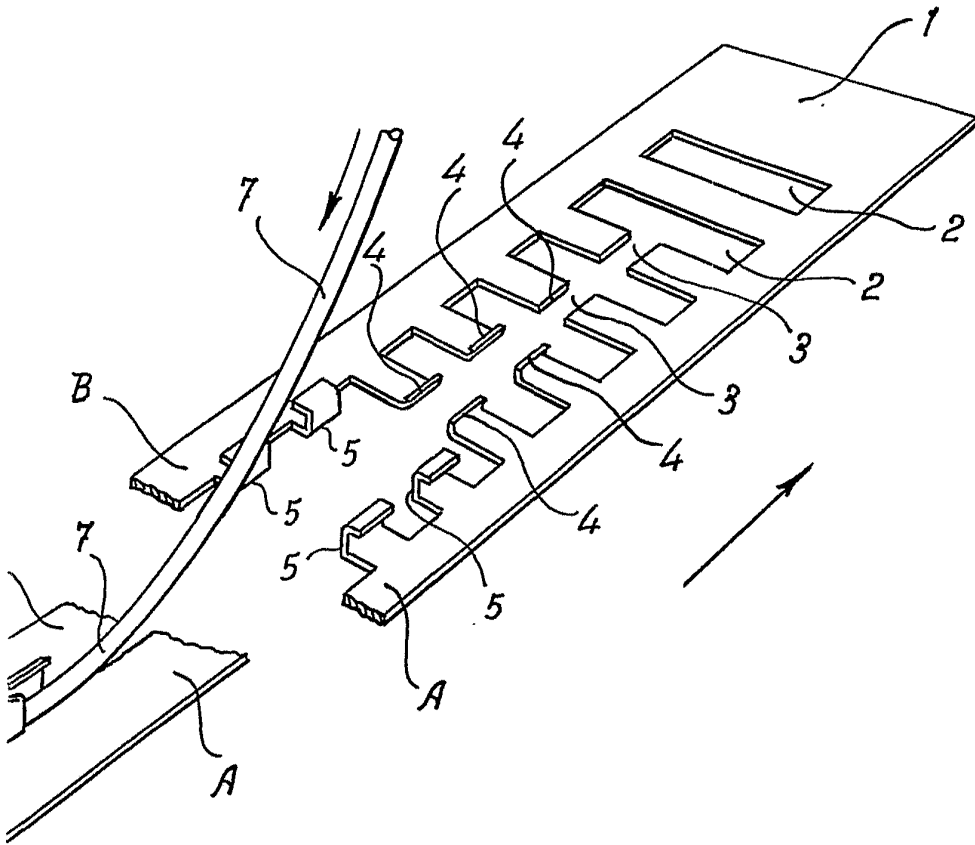


Madrid, Jaime Iserrn
P.P. *[Signature]*

Dn. Mariano Montan Rodrigo

3





Madrid,
p.p. Jaime Isern