

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

19 ES	21	NUMERO	10 AI
	21	477.431/0	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		2 Febrero 1979	

PATENTE DE INVENCION

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y en el contenido de la Memoria adjunta.

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	B27B	

64 TITULO DE LA INVENCION
PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN BLINDAJE INTERCAMBIABLE PARA DIENTES DE SIERRA.

71 SOLICITANTE (S)
DON JOSE HURTADO JUAN

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
Avda. de Burjasot, 151 VALENCIA

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
DON BERNARDO UNGRIA GOIBURU

1 El Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial, de  
26 de Julio de 1929, en su texto refundido publicado el 30  
de Abril de 1930, establece los caracteres de patentabili-  
dad de las invenciones de tipo industrial que tienen por  
5 objeto obtener ventajas sobre lo ya conocido, admitiendo  
por consiguiente como patentables, las nuevas máquinas, a-  
paratos, instrumentos, procesos de fabricación, etc. La am-  
plitud de conceptos previstos como patentables, ha llevado  
al legislador a aclarar (Artº. 46) que la enumeración con-  
10 tenida en dicho cuerpo legal es puramente enunciativa y no  
limitativa, haciéndola extensiva incluso a los descubrimien-  
tos de tipo científico (Artº. 47).

El Decreto de 26 de Diciembre de 1947, recogiendo  
la Orden de 18 de Noviembre de 1935, confirma el criterio  
15 legal de que también serán patentables los instrumentos, ob-  
jetos, o partes de los mismos, que aporten a la función a  
que son destinados, un beneficio o efecto nuevo, y en defi-  
nitiva que constituyan una mejora sustancial sobre lo ante-  
riormente conocido.

20 Pues bien, a tenor de lo expuesto, y en base al ar-  
ticulado que recoge los conceptos expresados, debe conside-  
rarse, que la invención a que se refiere la presente memo-  
ria, constituye una novedad industrial, con características  
y ventajas que la hacen merecedora del privilegio de explo-  
25 tación exclusiva que por ella se solicita, premiando así  
los méritos de quien aporta a la industria del país una me-  
jora efectiva y precisamente comprendida entre las enuncia-  
das por la Ley como patentables. (Arts. 46 y 47 en relación  
con el 171, en su nueva redacción afectada por la Orden de  
30 18 de Noviembre de 1.935).

1 El empleo de sierras para el corte de maderas, desde  
la compuesta por un disco circular hasta las constituidas  
por un fleje o cinta, tal como las sierras alternativas o  
sinfin, presenta los graves problemas que se derivan de las  
5 deficiencias de corte o aserrado, debido a la necesaria mani-  
pulación en cuanto a entretenimiento por necesidades de afi-  
lado.

La técnica ha dirigido los estudios a resolver dichas  
deficiencias mediante el aporte al diente de sierra de un  
10 material con dureza mayor que el propio diente.

Modos y formas de incorporar dicho material duro han  
servido de base a constantes perfeccionamientos, sin que  
estos hayan dado el resultado apetecido.

Desde el llamado "stellitado", que consiste en fundir  
15 una composición de metales (base cobalto) y aplicarlo en  
forma de gota sobre un encastre practicado en la punta del  
diente de la sierra, hasta la incorporación de piezas de me-  
tal duro en muescas y ranuras practicadas en el diente, se  
han venido sucediendo diversos métodos.

20 Debido a la problemática que resulta de aplicar un  
metal duro a una cinta o fleje, como los que constituyen las  
sierras cintas, por ejemplo, con distinto índice de flexibi-  
lidad, las pruebas prácticas han determinado que el elemento  
metal duro a incorporar esté en disposición de acompañar en  
25 sus flexiones a la sierra, o al menos que no reste excesiva  
flexibilidad a la misma, en orden a evitar el agrietamiento  
en el que caen todas las técnicas de aplicación de partes  
duras reforzantes del diente.

30 Tratando de evitar tales deficiencias, la invención  
propone obtener separadamente piezas de blindaje, a las que

1 se les dota, en su proceso de fabricación de una oquedad,  
coincidente con el perfil y paredes de la punta del diente,  
a través de la cual dicha punta del diente queda insertada  
en el blindaje.

5 Las piezas de blindaje así obtenidas, están conforma-  
das y orientadas en sus superficies externas, de manera que  
determinan el ángulo de afilado y los despulles laterales.

Una punta de diente reforzada y acabada, se contiene  
según lo descrito, en el que la pieza de blindaje conforma  
10 la arista cortante y los ángulos de despulle.

Como ejemplo práctico de realización de lo expuesto  
se acompañan a la presente memoria, sin que sirva de límite  
a su realización, un juego de dibujos en los que se muestra  
lo siguiente:

15 Figura 1ª, correspondientes vistas en alzado, planta  
y perfil de un diente de sierra, que ha sido tratado según  
el proceso, quedando incorporado en él un cuerpo de blindaje  
provisto de una oquedad interna para ajuste de la punta del  
diente, siendo este diente de punta avanzada aguda.

20 Figura 2ª, también las correspondientes vistas en  
alzado, planta y perfil de un diente de sierra, según la mis-  
ma técnica de proceso de aplicación, en el que ha quedado  
insertado el diente en un blindaje dotado de una oquedad en  
la que ajusta dicha punta del diente, siendo este diente de  
25 punta normal.

En ambos casos representados se muestra que la punta  
del diente está truncada.

No necesariamente ha de tener el diente esta caracte-  
rística si bien, es conveniente porque se obtienen ventajas  
30 en orden a que durante las operaciones de reafilado del diente

1 te, la arista cortante se mantiene en el metal duro mayor tiempo que si el extremo del diente mantuviese las características normales.

5 Un blindaje realizado según el proceso actúa sobre la punta del diente reforzándola y según las características de las superficies externas, constituyendo por sí mismo el ángulo de ataque del diente y los planos convergentes laterales de despulle.

10 X Las propias características del blindaje en su incorporación a la punta del diente, colaboran con éste y mutuamente se añaden resistencia, pues mientras es el blindaje el que refuerza al diente, es éste también el que refuerza al propio blindaje, teniendo en cuenta que entre ambos ha de existir un medio de unión íntima, incorporado al tiempo de incorporar a su vez el blindaje al diente.

15 La característica de intercambiabilidad está determinada porque el elemento de blindaje, en un punto de agotamiento por el desgaste producido por el uso y las sucesivas reafiladas, está posibilitado de desmontaje, para la incorporación de un nuevo blindaje, sin que sea preciso modificar las características originales de los dientes previstos en la sierra.

20 Tanto el montaje inicial para obtener el efecto de blindaje, como los sucesivos cambios del elemento de metal duro, se pueden realizar sin necesidad de maquinaria ni herramientas especiales debido a su sencillez de montaje.

25  
30



1 Hecha la descripción a que se refiere la memoria  
que antecede, es preciso insistir en que los detalles de  
realización de la idea expuesta, pueden variar, es decir,  
que pueden sufrir pequeñas alteraciones, basadas siempre  
5 en los principios fundamentales de la idea, que son en esen-  
cia los que quedan reflejados en los párrafos de la descrip-  
ción hecha. En efecto, el Artículo 48 del Estatuto vigente  
sobre Propiedad Industrial, establece como no patentables,  
en su apartado tercero, "los cambios de forma, dimensiones,  
10 proporciones y materias de un objeto ya patentado" fijando  
así el criterio del legislador en el sentido de que paten-  
tada una idea que pueda dar lugar a una realidad práctica  
e industrializable, nadie podrá apoyarse en ella para, a  
pretexto de haber introducido ligeras modificaciones, pre-  
15 sentarla como nueva y propia.

Este principio, en cuanto al alcance de la protec-  
ción del objeto patentado se refiere, se halla confirmado  
por numerosas Sentencias del Tribunal Supremo, y entre -  
ellas, como más terminantes, en las de fechas 16 de octubre  
20 de 1954, 23 de enero de 1959, 20 de marzo de 1964 y otras.

Establecido el concepto expresado, en cuanto a la  
amplitud que debe darse a la protección solicitada, se re-  
25 ducta a continuación la Nota de Reivindicaciones, de acuer-  
do con lo que se establece en el último párrafo del apar-  
tado tercero del Artículo 100 de la Ley, sintetizando así  
las novedades que se desean reivindicar:

#### NOTA DE REIVINDICACIONES

30 En resumen, el privilegio de explotación exclusi-  
va que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones si-  
guientes:

1

1a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN BLINDAJE INTERCAMBIABLE PARA DIENTES DE SIERRA, según el cual sobre los dientes de una sierra se dispone un material de mayor resistencia a la abrasión que el que constituye los dientes, caracterizado porque consiste en obtener separadamente piezas de blindaje a las que se les dota en su proceso de fabricación de una oquedad coincidente con el perfil y paredes de la punta del diente, a través de la cual dicha punta queda insertada en el blindaje, con la particularidad de que las superficies externas del blindaje están conformadas y orientadas de manera que determinan el ángulo de afilado y los despulles laterales.

5

10

15

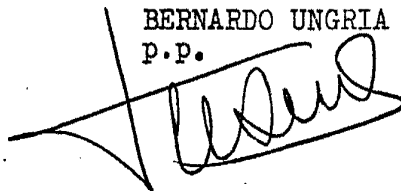
2a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita: PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN BLINDAJE INTERCAMBIABLE PARA DIENTES DE SIERRA.

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de siete páginas mecanografiada

20

Madrid, 2 de Febrero 1.979

BERNARDO UNGRIA  
p.p.



25

30

FIG. 1

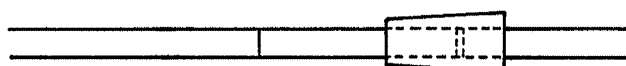
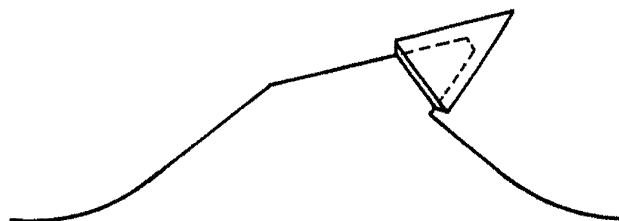
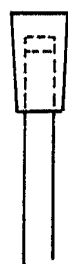
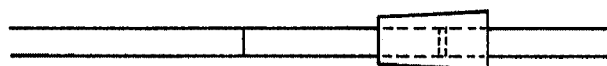
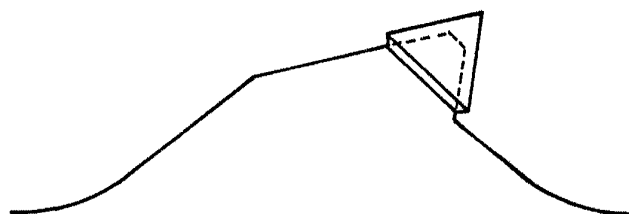


FIG. 2



ESCALA VARIABLE  
Madrid, 2 de Febrero de 1979

BERNARDO UNGRIA

P.P.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Bernardo Ungria', written over a horizontal line.