



bado de la pieza.

10 Las hebillas metálicas constan, como es sabido
de un armazón o bastidor que lleva articulado en uno de
sus lados el clavillo o lengüeta. En el proceso de fabrica-
ción de estos objetos, el acabado de la pieza tiene una im-
portancia capital, pues el niquelado, dorado y otros tra-
tamientos, generalmente electrolíticos, a base de baños y
15 posterior pulido, son los que le dan a la pieza la visto-
sidad y atractivo.

Tal como se fabrican actualmente las hebillas,
el clavillo o lengüeta se dobla por un extremo montandose
en el pasador o lado del bastidor, antes del acabado, de
20 manera que luego del niquelado, dorado u otra clase de ba-
ño, resulta sumamente molesto el manejo de la pieza en las
operaciones de pulido. Y no puede recurrirse o montar el
clavillo luego de acabadas ambas piezas, porque las opera-
ciones de doblado y montaje dejarían señales que desmere-
cerían el acabado.
25

El nuevo tipo de hebilla a que nos estamos refiri-
riendo, elimina totalmente los citados inconvenientes, ha-
ciendo posible, como ya se ha dicho, que el clavillo y el
armazón puedan acabarse por separado, sin forzarse ni te-
30 ner que doblar el clavillo, quedando la pieza limpia y sin
huellas o señales. De este modo se logra un mayor rendimien-
to en la producción al hacer más fáciles las operaciones
de pulido y un notable ahorro de mano de obra que redundo
en un abaratamiento de los cortes.

35 Se caracteriza en esencia la nueva hebilla obje-
to del presente Modelo de Utilidad por el hecho de que el +
clavillo tiene una cabeza de montaje en forma de abrazadera
abierta formando un arco casi circular, con una apertura



40 suficiente para pasar por ella un estrangulamiento o disminución de diámetro practicado en el pasador o lado del armazón que actua de eje de articulación y giro del clavillo, obteniendose dicho estrangulamiento por rebajes en los lados del citado eje o pasador.

45 Para que las características generales que dejamos expuestas puedan ser mas facilmente comprendidas, se acompaña una lámina de dibujos que nos muestra un ejemplo de realización de una de estas hebillas, con la salvedad de que no debe interpretarse en sentido restrictivo, sino amplio y general.

50 Los citados dibujos nos muestran en sus figuras como sigue:

Fig. 1.- Vista de la hebilla por la parte posterior y en alzado lateral.

55 Fig. 2.- Planta, representando una hebilla incompleta, como indicación de la posibilidad de que varien sus formas.

Fig. 3.- Sección transversal por A-B, de la figura 2.

Fig. 4.- Lateral en alzado del clavillo.

60 Como se aprecia claramente en los mencionados dibujos, el pasador o lado posterior -1- del armazón -2-, de la hebilla, tiene practicado un estrangulamiento o rebajes -3- a ambos lados solo en una corta zona situada hacia uno de sus extremos.

65 El clavillo o lengüeta que se señala con -4-, tiene en su extremo posterior una cabeza -5- de forma arqueada, con una abertura -6- que permite el paso del estrechamiento -3-, pero que es menor que el diámetro del pasador 4-



70 Fabricando el armazón y el clavillo del modo ex-
 puestos, pueden niquelarse o darles el baño requerido y lue-
 go pulirse sueltas y por separado ambas partes para una vez
 acabadas, sujetar el clavillo -4- al pasador -1- introducién-
 dolo por el estrachamiento -3- en la boca -6- y corriéndolo
 luego hacia el centro, en donde queda sujeto e imposibili-
 75 tado de desplazarse, una vez se monta la correa.

En esta hebilla podrán variar los tamaños, formas
 materiales, tipo de acabado y cualquier otra circunstancia
 secundaria que no altere esencialmente lo fundamental que
 se resume en la siguiente

80

N O T A

Los puntos no conocidos ni practicados en España
 que se reivindican en este Modelo de Utilidad, son:

85 1ª.- Hebilla perfeccionada caracterizada porque
 el lado del bastidor o armazón que actúa de pasador o eje
 del clavillo o lengüeta, tiene practicado, preferentemente
 hacia su extremo, un estrangulamiento obtenido por rebaje
 de sus lados, en una corta zona, sirviendo dicho estrangu-
 lamiento para la introducción del pasador o eje en el in-
 terior de la cabeza del clavillo, constituida por un arco
 90 con una estrecha abertura, de modo que una vez alojado el
 eje pasador en la cabeza del clavillo, puede deslizarse es-
 te hacia el centro en donde queda sujeto por ser la aber-
 tura de su cabeza arqueada de menor diámetro que el eje pa-
 sador. Y

95

2ª.- "HEBILLA PERFECCIONADA", de conformidad en
 un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en
 la precedente memoria descriptiva, y gráficamente represen-
 tada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

1111 97

- 5 -

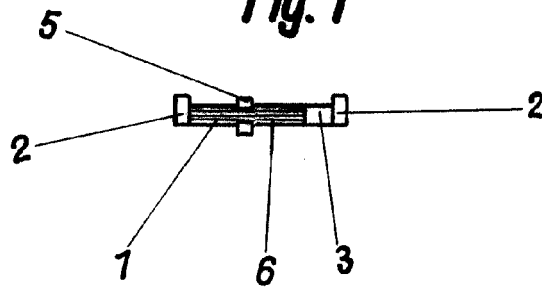


Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 98 líneas.

Madrid, 23 Enero 1.965

Por autorización del interesado.

Fig. 1



1 97



1 1 1 1 9 7

Fig. 2

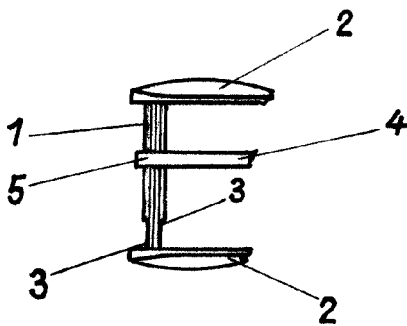


Fig. 3

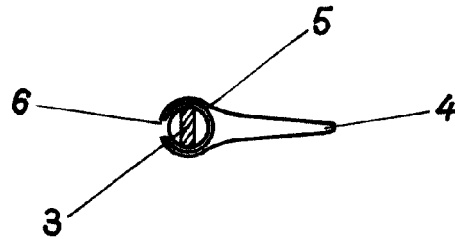
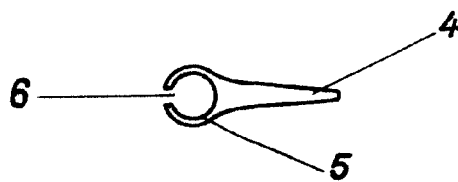


Fig. 4



Escala Variable
Madrid 23 Enero 1965

P.A.