

MEMORIA DESCRIPTIVA

Sociedad: WALDES y Compañía.- BARCELONA.



1930

## PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

para "Un procedimiento de fabricación de broches de presión"

a favor de la Sociedad: WALDES y Compañía, de nacionalidad española, domiciliada en BARCELONA, calle de Enna, nº 111.

-----

### MEMORIA DESCRIPTIVA

La patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de broches de presión propios para ser fijados por remachado a los objetos que  
5 los mismos han de guarnecer, estando especialmente destinado el procedimiento a la producción de las piezas hembra de los referidos broches de modo que resulten fijables por el citado medio de un modo fácil y perfecto.

Consiste el procedimiento de que se trata en producir las  
10 piezas hembra de los broches de presión de modo que presenten un núcleo central tubular que lleve practicadas, en las inmediaciones de su unión al plato, dos ranuras que permiten el



paso de las dos ramas del resorte instalado en el mismo plato, y el cual núcleo central sea capaz de perforar la materia que constituye el objeto al que se haya de fijar el broche, penetrando luego en el orificio practicado con tal objeto en un  
5 contraplato, y remachándose su borde cortante sobre este contraplato para que dicha materia quede aprisionada entre el plato y el contraplato, fuertemente unidos por dicho remachado. Esta fijación se realiza por medio de un útil o aparato capaz de sostener las matrices necesarias para que el remachado se  
10 produzca del modo requerido.

Para mayor claridad, describiremos a continuación un caso de ejecución de un botón de presión, cuya hembra está fabricada por el procedimiento que constituye el objeto de la patente, representado en el dibujo adjunto solamente a título de ejemplo, por no ser más que uno de los diversos tipos que en la  
15 práctica pueden producirse.

En la figura 1 del expresado dibujo se vé el contraplato de la pieza hembra, y en la figura 2 la parte de esta pieza hembra que presenta el plato con el núcleo tubular y el resorte. Tanto la pieza de la figura 1 como la de la figura 2 se  
20 representan en perspectiva, en la forma que tienen antes del remachado.

En la figura 3 se representan las dos expresadas piezas después de remachadas sobre un trozo de piel.

25 En la figura 4 se representa la pieza macho del broche, constituida del modo corriente, y fijada como también es conocido a un trozo de piel.



Como puede verse, la pieza principal que es la representada en la figura 2 se constituye de modo que presenta un plato 1 con el núcleo tubular 2 y el reborde 3 en el cual se aloja la parte curvada de mayor extensión del resorte 4, cuyas 5 ramas rectas 5 y 6 penetran en el hueco central del núcleo 2 por las dos cortaduras 7, 8 que el mismo presenta. El contraplato 9, representado en la figura 1, es moldurado para aumentar su resistencia, y presenta el orificio central 10.

El núcleo tubular 2 por el poco espesor de sus paredes, 10 tiene el borde terminal 11 cortante de modo que puede ser hincado a presión en el tejido, piel u otro material que haya de proveerse del broche. Para lograrlo, se coloca la pieza representada en la figura 1 en una matriz, y la representada en la figura 2 en la contramatriz, se introduce entre esta y la 15 matriz el material al que se ha de fijar el broche, y se hace funcionar el aparato o herramienta en que tales matriz y contramatriz están instalados.

Al encontrar el borde 11 del núcleo 2 a la materia interpuesta entre las dos partes la cortará, atravesándola, y penetrará en el orificio 10 de la pieza 9, perfectamente encarada 20 con dicho núcleo, y después de atravesarlo será remachado por la matriz en que dicha pieza 9 está instalada. Estas operaciones se realizan en la práctica con una gran rapidez, quedando las dos piezas 1 y 9 fuertemente adheridas entre sí y 25 al material a que se haya fijado.

Como es natural, podrán ser variables las formas y los tamaños de las distintas partes de las piezas fabricadas por



el procedimiento que constituye el objeto de la patente, así como los metales o aleaciones de que estén tales piezas constituidas, y las aplicaciones que a las mismas piezas se den, sin que por ello se altere la esencialidad del referido objeto de la patente.

N O T A

Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA:

1.- La explotación exclusiva de un procedimiento de fabricación de broches de presión, que consiste en producir las piezas hembras de tales broches de modo que presenten un núcleo central tubular que lleve practicados, en las inmediaciones de su unión al plato, dos ranuras que permiten el paso de las dos ramas del resorte instalado en el mismo plato, y el cual núcleo central sea capaz de perforar la materia que constituye el objeto al que se haya de fijar el broche, penetrando luego en el orificio practicado con tal objeto en un contraplato, y remachándose su borde cortante sobre este contraplato para que dicha materia quede aprisionada entre el plato y el contraplato, fuertemente unidos por dicho remachado. Esta fijación se realiza por medio de un útil o aparato capaz de sostener las matrices necesarias para que el remachado se produzca del modo requerido.

2.- La explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su esencialidad definida en la anterior reivindicación, siendo



- 5 -

dicho objeto:

"Un procedimiento de fabricación de broches de presión".

Consta la presente memoria de cinco hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 13 de Agosto de 1930.

P. p. de la Sociedad: WALDES y Compañía.



FIG.1

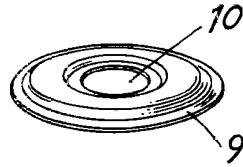


FIG.2

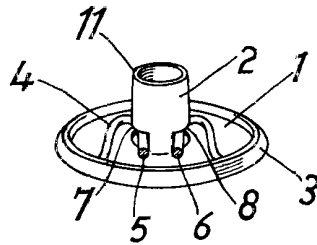


FIG.3

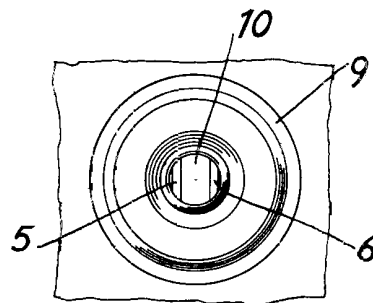
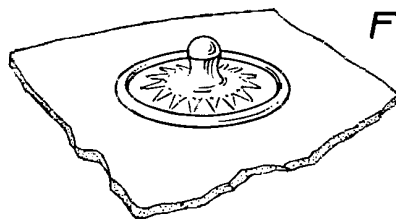


FIG.4



ESCALA VARIABLE  
Barcelona 13 AGOS 1930