



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INTRODUCCION, por 10 años, solicitada a favor de Don Ramón Rexachs, residente en Barcelona, para "UN SISTEMA DE PUNZON Y CONTRAPUNZON PARA LA FABRICACION DE BOTONES FORRADOS".

5 La fabricación de botones forrados ya sea con tela, paño, cuero u otros materiales análogos, consiste en su esencialidad en recubrir la pieza metálica que constituye la cúpula u parte superior del propio botón con una porción de la tela o material de que se trate, rebatiendo los bordes de aquella en el interior de la cazoleta que forma la propia cúpula y en fijar a la misma, por presión, el elemento que constituye la parte posterior del propio botón, que es el que retiene la tela o material de recubrimiento.

10 El acoplamiento de las dos indicadas piezas constitutivas del botón se verifica mediante una prensa y con el empleo de un sistema de punzón y contrapunzón cuya construcción puede ser variable; pero los punzones que hasta el presente se han fabricado en nuestro país resultan sumamente complicados y la disposición en los mismos de las partes que se han de
15 montar o acoplar son sumamente lentas y entretenidas. Sin embargo, en los Estados Unidos de la America del Norte se construye un nuevo tipo de tales moldes y punzones cuya fabricación va el recurrente a establecer en nuestro país por lo que
20 al amparo de la vigente Ley de Propiedad Industrial, recaba



se le garantice en su explotación exclusiva mediante la patente de Introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva.

25 En el sistema de punzón y contrapunzón de que se habla, a la sencillez de su construcción se une la de que la colocación tanto de la cúpula del botón en el punzón como de la parte posterior del propio botón en el contrapunzón se llevan a cabo de una manera sumamente fácil y rápida, y sin que en ningún caso se produzca el arfugado de la tela o material de recubrimiento del propio botón.

30 En los dibujos de la hoja adjunta se representa el punzón y contrapunzón de que se trata y la manera como el mismo se utiliza.

35 El punzón de que se habla está formado por una pieza cilíndrica tubular -1-, que en su parte inferior forma un ensanchamiento -2- cuya cara inferior presenta un refundido circular -3-, de diámetro mayor que el punzón propiamente dicho -4-, que va montado en la propia pieza -1-. El punzón -4- por su extremo inferior afecta la forma correspondiente a la de la parte superior del botón que se fabrique y podrá por tanto ser esférica -40 como en el caso representado - plana o de otra cualquiera conveniente. Dicho punzón queda imposibilitado de girar por un tornillo -5-, montado en la pieza -1- y que se aloja en una ranura que presenta el punzón y éste termina superiormente en un platillo -6- que es el que recibe la acción de la prensa en que se dispone para su utilización..

45 Las cosas están además dispuestas de manera que cuando el punzón llegue al punto más bajo de su recorrido el platillo 12 descansa sobre la pieza -1-2-.

50 Por lo que se refiere al contrapunzón comprende una pieza -8-, que es la que se aloja en el plato de la prensa, y que for-



1331

55 ma un ensanchamiento -7- sobre el que se levanta el núcleo
-9- que en su extremo superior forma una cavidad o depresión -10-
En este núcleo -9- vá montada la pieza -11-, que forma un en-
sanchamiento superior -12-, de diametro apropiado para encajar
60 exactamente en la cavidad -3- del punzón y esta pieza queda man-
tenida levantada en lo que permite un tornillo -11'- por la
acción de un resorte -13- que obra entre la corona -7- de la pie-
za -7-9- y el ensanchamiento -12- de la pieza -11-. Además, el
borde -12'- del agujero de la pieza -11- queda cortado a bisel.

65 Para su utilización se dispone la parte superior del botón
-14- provista del recubrimiento o forro correspondiente, aplica-
da contra el punzón -4-, quedando éste empujado a fondo en la
pieza -1- y sobre el núcleo -9- del contrapunzón se establece
la pieza -15- que constituye la parte posterior del botón. El
contrapunzón se acopla con el punzón, alojándose al efecto la
corona -12-, en el refundido -3- del primero y en esta forma
se dispone en la prensa y al actuar esta bajo el punzón que em-
puja la camisa -11- del contrapunzón hasta que se establece
70 contacto con la pieza -15- que de esta manera y a presión se
fija a la -14-, quedando formado el botón.

75 Al dejar de obrar la presión sobre el grupo formado por
el punzón y el contrapunzón reacciona el resorte -13-, se levanta
la pieza -11- con relación al núcleo -9- y en esta forma
queda el botón suelto en la parte alta de la propia pieza -11-.

80 Las formas y dimensiones de las distintas partes que com-
prende este punzón y su correspondiente contrapunzón serán va-
ribales, como lo serán los materiales de que se fabriquen, sus
detalles de orden constructivo y en general en todo cuanto no
altere, cambie o modifique la esencialidad de la patente descri-
ta.



----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1º - Un sistema de punzón y contrapunzón para la fabricación
85 de botones forrados cuyo punzón que es cilíndrico, presenta su
superficie extrema inferior de la configuración correspondiente
a la superficie recubierta o forrada del botón de que se trate,
y por su parte superior forma un platillo que es el que recibe
la acción del de la prensa y este punzón queda alojado en una pie-
90 za cilíndrico tubular que inferiormente forma un ensanchamiento
con un refundido en su cara inferior para el alojamiento del cuer-
po del contrapunzón y la altura de la mencionada pieza cilíndri-
ca tubular es tal que limita el recorrido del propio punzón.

2º - El propio sistema de punzón y contrapunzón en el que es-
95 te último está constituido por una pieza o núcleo con medios
para su montaje en el plato inferior de la prensa en que se mon-
tan o acoplan las dos partes que forman el botón y este núcleo
en su parte superior queda rodeado por una pieza cilíndrica tu-
bular que por su parte superior forma un ensanchamiento que es
100 el que se aloja en el refundido mencionado en la reivindicación
anterior, quedando la referida pieza cilíndrica tubular levan-
tada con relación al núcleo central por la acción de un resorte
helicoidal que la rodea.

3º - Un sistema de punzón y contrapunzon para la fabrica-
105 ción de botones forrados.

Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas folia-
das escritas por una sola cara.

109

Barcelona 16 de Mayo de 1931.

P. A.

A. Pascual

p. p. S. Jac

FIG. 1

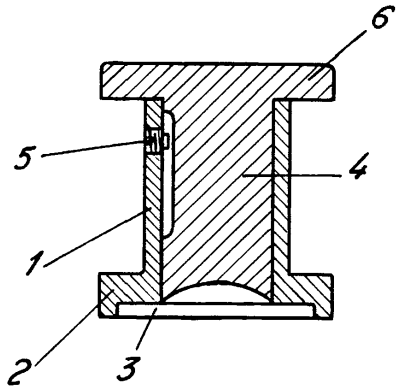


FIG. 3

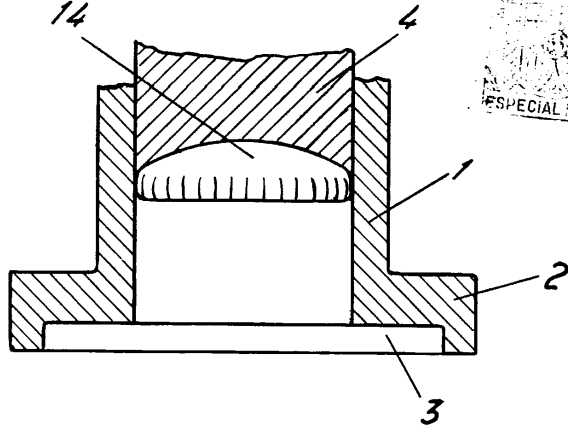


FIG. 2

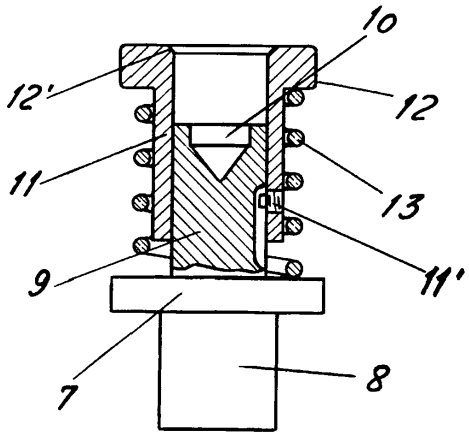


FIG. 4

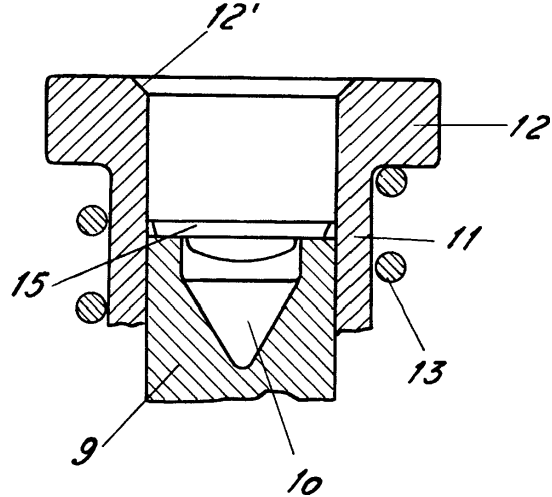
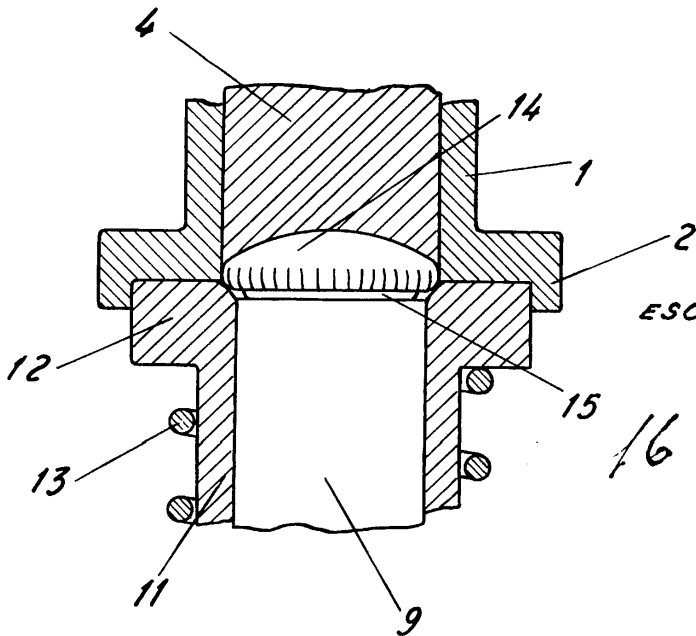


FIG. 5



ESCALA VARIABLE

16 Mayo 26

D. Jari