

120243

MEMORIA DESCRIPTIVA Y DIBUJOS  
que se acompañan á la Patente de Invención que se solici-  
ta á favor de Dn. Juan PAYAS AUSIRO, residente en Manresa-  
(España).-----

\*\*\*\*\*



P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PUNZONES Y CONTRAPUNZONES PARA LA FABRICACION DE BOTONES FORRADOS" á favor de Dn. Juan FAYAS AURIRO, residente en Manresa, (España) Plaza Creus, 1.

\*\*\*\*\*

Este invento se refiere á unos perfeccionamientos introducidos en los punzones y contrapunzones que se emplean para la fabricación de botones forrados.

5. En la actualidad, los punzones que se emplean en la mencionada fabricación, quedan montados en una pieza que les sirve de guía y que lleva el alojamiento para la cúpula del botón, previamente recubierta con la porción de tela con que se forra. Dicha pieza se coloca sobre el contrapunzón para que, el vástago del punzón, que sobresale de la misma, recibir la acción del plato móvil de la  
10. prensa con que se lleva á cabo la fabricación de referencia.

En esta forma, para colocar en la pieza que lleva al punzón la cúpula del botón y la porción de tela con que se forra, se toma aquella con la mano para invertirla y de esta manera se verifica la operación de referencia, pero ocurre en la práctica que tal  
15. operación resulta lenta, pesada y engorrosa á la vez que en muchas ocasiones no se coloca dicha pieza en posición correcta, lo que da lugar á mermas en la producción y en riesgo constante de deterioro, tanto del punzón como del contrapunzón correspondiente.

Estos inconvenientes quedan solventados con una de las mayo-



ras de que se trata en esta patente, que en su esencialidad consiste, en que la pieza porte punzón quede articulada mediante charnela á la pieza que lleve el contrapunzón. Esta disposición presenta además la ventaja de que pueden agruparse dos, tres o más de tales juegos de punzón y contrapunzón en forma que, cada vez que actue la prensa, se fabriquen simultáneamente dos, tres o más de tales botones.

Por otra parte, la pieza que soporta el contrapunzón queda montada a la prensa en forma que, moviendo en sentido conveniente unas tuercas dispuestas al efecto en una espiga roscada que presentada dicha pieza, se consigue que suba o baje aquella, según sean las dimensiones tanto del punzón del contrapunzón y las del botón forrado que se fabrique.

Teniendo en cuenta que las variaciones de altura en la pieza soporta del contrapunzón, no han de responder a una exactitud matemática en cada caso, el recurrente ha ideado una mejora en tal disposición con el fin de substituir las roscas de que se ha hablado y conseguir al propio tiempo una mayor rapidez en la maniobra del cambio de altura de aquella sin que, para tal operación, se requiera el empleo de útil ni herramienta alguna, ya que, basta levantar un manguito, para que quede libre la espiga que forma la referida pieza y pueda en esta forma variarse su altura y al soltar aquel queda establecida la firme retención de la misma a la altura en que se halle.

Para la mejor comprensión del objeto de esta patente se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que, á título tan solo de ejemplo, se representa un caso de ejecución práctica de un punzón y contrapunzón construido de acuerdo con estas mejoras y de una variante derivada de las mismas.

En la fig. 1, se representa en sección vertical el punzón y contrapunzón montados en sus correspondientes soportes, construidos éstos de acuerdo con los perfeccionamientos de que se habla y en la



fig. 2, se representa en planta un grupo de cuatro de tales punzones.

55. Una de las mejoras de que se trata consiste en su esencialidad en que la pieza -1-, que lleva montado el punzón -2-, y que forma el alojamiento -2'-, para la cúpula del botón y la porción de tejido de que se forra aquella, quede articulada mediante charnela -3-, a la pieza -4-, que lleva el contrapunzón. De esta manera, para colocar en la primera la cúpula del botón que se forma y la protección de tejido con que se forra, basta rebatir dicha pieza de la
60. manera como se representa en líneas de trazos, para que quede perfectamente accesible el referido alojamiento sin que para ello tenga que sostenerse la mencionada pieza con la mano. Además de la comodidad que representa, esta disposición tiene la ventaja de la rapidez con que se manipula y la seguridad absoluta en todos los casos de la correcta colocación de la misma en relación con la que lleva el contrapunzón.
- 65.

- Otra ventaja de esta mejora es la representada en la fig. 2, es decir, la de poder formar grupos de dos, tres o mas juegos de punzón y contrapunzón de manera que, no tan solo se ahorra tiempo en lo que se refiere á la colocación en cada uno de ellos de los elementos que integran el botón, sino también, por el hecho de que, cada vez que actue la prensa, se fabricarán dos, tres o más botones simultáneamente.
- 70.

- La otra mejora a que esta patente se refiere afecta al montaje de la pieza -4-, que lleva el contrapunzón -5-, en forma pueda regularse su altura en cada caso. Para ello de acuerdo con dicha mejora la mencionada pieza -4-, se prolonga inferiormente en una espiga -5-, que lleva practicados unos canales ó depresiones anulares -7-, y va montada dicha espiga en una pieza tubular -8-, solidaria a la bancada -9-, de la prensa.
- 75.
- 80.

En la pieza -8-, van practicadas una o mas ventanas -10-, en las que tienen alojamiento unas bolas -11-, de diámetro algo mayor



85. que el espesor de la pared de la propia pieza. Un manguito -12-, pueda correr a lo largo de dicha pieza y presenta un ensanchamiento en su boca inferior -12'-. El desplazamiento del manguito -12-, queda limitado por un aro -13-, montado en la pieza -8-, y un saliente -14-, de la misma.

90. Las cosas están dispuestas de manera que, cuando el manguito se encuentra frente a las bolas -11- estas quedan obligadas a desembocar por la parte interior de la propia pieza -8-, alojándose en la canal -7-, de la espiga -6-, que se halle frente a la misma, constituyendo así dichas bolas el elemento de retención de la propia pieza. Para cambiar la posición de ésta, basta levantar el man-

95. guito -12-, para que, quedando las bolas -11- libres, se desplacen hacia el exterior de la pieza -8-, soltando la pieza -6-, y por tanto la pieza -4-, que en esta forma puede subir o bajar libremente.

100. Los perfeccionamientos descritos podrán aplicarse a a punzones y contrapunzones de construcciones variables, tanto en su disposición como en sus dimensiones, ya que éstas dependerán de las de los botones que se fabriquen. Variará también cuanto se refiera a la máquina o prensa a que se destinen así como los detalles de ejecución práctica de las partes a que afectan estos perfeccionamientos y en general en todo cuanto no altere cambie o modifique la esencialidad de la Patente descrita.

105.

#### N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente:

110. 1º. Una mejora en los juegos de punzones y contrapunzones empleados para la fabricación de botones forrados, que en su esencialidad consiste, en que la pieza que lleva montado el punzón, quede articulada a la pieza que lleva el contrapunzón en forma que, para colocar en la primera la cúpula del botón que se fabrica con la porción de tejido de que se forra, basta invertir la posición de dicha sin que



tenga que sostenerse con la mano.

115.

2ª. Una variante de la propia mejora que en su esencialidad consiste en que se agrupan en un mismo dispositivo de charnela dos, tres o más juegos de punzón y contrapunzón.

120.

3ª. Otra mejora en los propios dispositivos que consiste en que la pieza que lleva el o los contrapunzones vaya provista para su fijación a la bancada de la prensa y regulación de su altura, de una espiga en su parte inferior provista de unos canales transversales en los que pueden alojarse uno o mas bolas montada en la propia pieza en que va montada dicha espiga siendo tales bolas de un diámetro mayor que el espesor de la pared de la repetida pieza, de manera que, al correr en sentido conveniente un manmillo ajustado a la misma aquél empuja a las bolas que en esta forma penetran en los canales de la espiga, que queda así retenida.

125.

4ª. PERFECCIONAMIENTOS EN LOS PUNZONES Y CONTRAPUNZONES PARA LA FABRICACION DE BOTONES FORRADOS".

Barcelona 31. de Marzo de 1.932.  
P. A.

FIG. 1

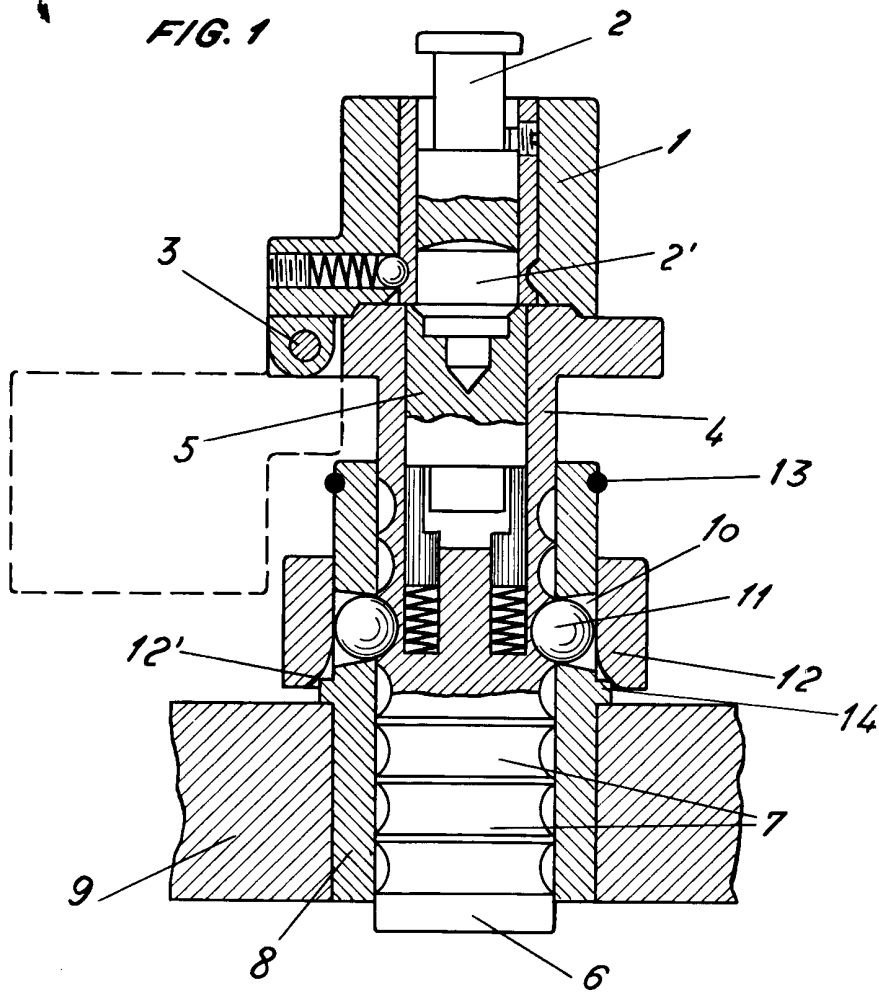
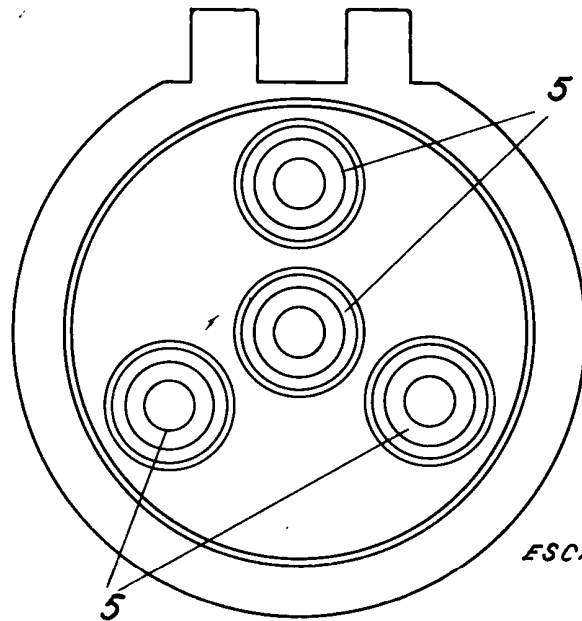


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

