

127629

127629

MEMORIA DESCRIPTIVA

D. Eliodoro ORFILA CERT.-BARCELONA.



PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

para "Perfeccionamiento en la fabricación de clavos metálicos decorativos"-----

a favor de D. Eliodoro ORFILA CERT, de nacionalidad española, domiciliado en BARCELONA.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Los clavos metálicos de cabeza ancha que se emplean con fines decorativos en tapicería, construcción de muebles y objetos funerarios, artículos de viaje, guarnicionería y en otras especialidades industriales, se han venido construyendo en nuestro país, formándolos con una cabeza generalmente en configuración de cazoleta, que es taladrada para dar paso a la extremidad de la espiga, la cual se remacha exteriormente sobre dicha cabeza en la parte que la espiga sobresale de la cabeza por el taladro efectuado en ésta.

Los clavos decorativos así contruídos tienen el inconveniente de que por la parte exterior de la cabeza se nota muy frecuentemente el remachado de la extremidad de la espi-



127629

- 2 -

ga, lo que afea notoriamente al clavo y da lugar a que, lle-
gándose a desprender dicha cabeza de este clavo, aquella sal-
15 ta y se separa de donde estaba colocada.

Por el perfeccionamiento objeto de la patente de intro-
ducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se
fabrican los clavos por un procedimiento mediante el cual no
hay necesidad de perforar las cabezas, con lo que se evitan
20 los inconvenientes antes señalados.

El procedimiento perfeccionado de que se trata consis-
te esencialmente en disponer las cabezas para los clavos en
forma tal que presenten en el interior una cavidad central
establecida en un pezón producido en la masa constitutiva de
25 la cabeza, pero que sin atravesar tal cavidad a esta última,
disponiéndose por otra parte, en la extremidad de la espiga
opuesta a la punta, una cabeza ensanchada semejante a las
puntas de París o un cuello hundido a fin de que se consti-
tuya una diferencia en más o en menos en la amplitud de la
30 espiga. La referida extremidad de la espiga se introduce en
la cavidad interior producida en el material del pezón de la
cabeza, y se somete esta última a una fuerte presión de acu-
ñado contra la espiga, con lo cual se consigue que la mate-
ria del pezón que lleva la referida cavidad penetre en los
35 huecos o rodee las expansiones de la espiga, estableciéndose
la fuerte unión de esta con la cabeza sin atravesarla.

En los dibujos adjuntos se representan, por vía de
ejemplos, dos casos de ejecución de clavos metálicos deco-
rativos, contruidos por el procedimiento perfeccionado de



127829

- 3 -

40 que se trata. Estos dibujos son en escala muy ampliada, para su mejor observación.

En la figura 1 se dibuja en sección la cabeza del clavo en 1, y en la misma se ha dispuesto interiormente una cavidad 2 en un pezón 3 del mismo material de la cabeza. En
45 esta cavidad 2 se introduce la extremidad 4 de la espiga 5, que lleva en 6 producido un cuello o estrechez. Comprimiendo por acuñación la cabeza 1 contra la espiga 5, la materia 3 que forma el pezón que rodea a la cavidad 2 se introduce en el cuello 6 de la espiga, y ésta queda fuertemente sujeta.

50 El caso representado en la figura 2 es igual al anterior, con la única diferencia de que la espiga 5 en lugar del cuello 6 presenta una cabeza 7 ensanchada de su misma materia como una punta de París, quedando la materia del pezón 3 que rodea a la cavidad 2 aprisionando por debajo a la
55 cabeza 7 de la espiga contra el fondo de la cabeza 1 del clavo, y realizada sólidamente la sujeción de la espiga 5 contra la cabeza 1 sin necesidad de producir la perforación de ésta.

Las antedichas operaciones se producen ventajosamente con una máquina que corta a medida las espigas 5, aguzándolas
60 para formar la punta 8, introduciéndolas por la extremidad opuesta en las cavidades 2 y sosteniendo sólidamente sus respectivas posiciones, después la propia máquina empuja fuertemente la cabeza 1 contra la espiga 5, y la materia del pezón 3 aprisiona a dicha espiga, según se ha explicado.

65 Los clavos así fabricados pueden afectar diversidad de formas y dimensiones, pudiendo sufrir toda suerte de operacio-



1 2 7 6 2 9

- 4 -

nes de recubrimiento, metalización, decorado y acuñado, esto último para formar en las cabezas huecos o relieves de fantasía u ornamentales.

N O T A

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

1.- La explotación exclusiva de un perfeccionamiento en la fabricación de clavos metálicos decorativos, consistiendo el procedimiento perfeccionado que se consigue, en
75 disponer las cabezas para los clavos en forma tal que presenten en el interior una cavidad central establecida en un pezón producido en la masa constitutiva de la cabeza, pero sin atravesar tal cavidad a esta última; disponiéndose por otra parte, en la extremidad de la espiga opuesta a la punta,
80 ta, una cabeza ensanchada semejante a las puntas de paris o un cuello hundido a fin de que se constituya una diferencia en más o en menos en la amplitud de la espiga; la referida extremidad de la espiga se introduce en la cavidad interior producida en el material del pezón de la cabeza, y se some-
85 te esta última a una fuerte presión de acuñado contra la espiga, con lo cual se consigue que la materia del pezón que lleva la referida cavidad penetre en los huecos o rodee las expansiones de la espiga, estableciéndose la fuerte unión de esta con la cabeza sin atravesarla.

90 2.- La explotación exclusiva de la realización del procedimiento consignado en el párrafo anterior con una máquina



127629

- 5 -

que corta a medida las espigas, aguzándolas para formar la punta, introduciéndolas por la extremidad opuesta en las cavidades y sosteniendo sólidamente sus respectivas posiciones; 95 después la propia máquina empuja fuertemente la cabeza contra la espiga, y la materia del pezón aprisiona a dicha espiga.

3.- La explotación exclusiva del objeto de la patente, sean cuales fueren las circunstancias que concurren con su 100 esencialidad definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto está constituido por:

"Perfeccionamiento en la fabricación de clavos metálicos decorativos".

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

Barcelona, 6 de Agosto de 1932.

P. p. de D. Eliodoro ORFILA CERT,



FIG.1

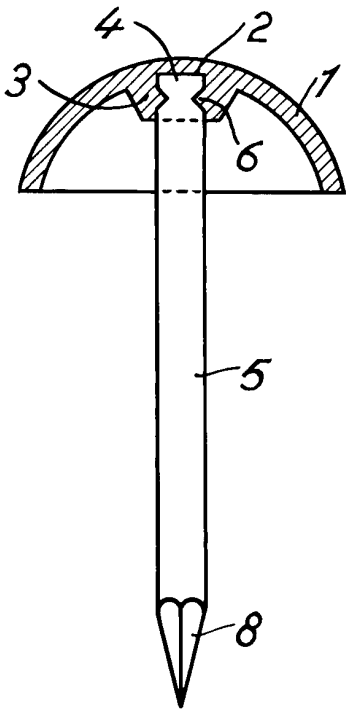
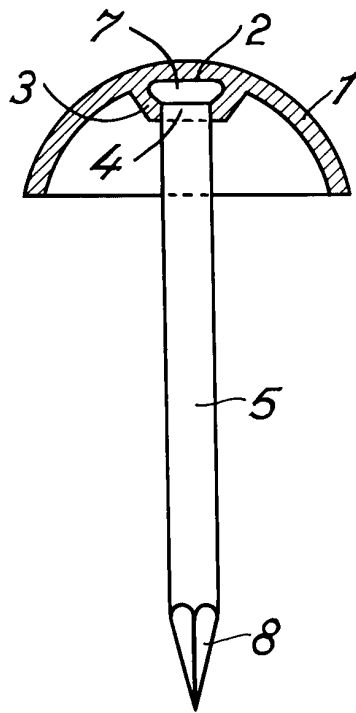


FIG.2



ENCUENTRO DE LA BARRA
DE LA BARRA DE LA BARRA