



1503 10

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES METALICOS PARA BOLSOS Y MONEDEROS " á favor de Dn. Santiago RUIZ-GALLO, residente en Barcelona, calle Argentés nº 12.

Esta Patente se refiere á un procedimiento para la fabricaci3n de cierres metálicos para bolsas y monederos, de una manera especial para aquellos cierres que en su configuraci3n presentan ángulos más ó menos pronunciados.

5. Los cierres de que se trata se fabrican en la actualidad de manera que para la formaci3n de los ángulos que los mismos presenten, se practica una escotadura en las dos alas que en secci3n transversal comprenden, secci3n que como es sabido afecta la forma de una U y de esta manera permite el debido doblado de la pieza que se manipula y
10. luego se unen por medio de soldadura los bordes de las escotaduras antes mencionadas.

- Con esta forma de proceder difilmente se obtiene un buen acabado y presentaci3n de los referidos cierres en la partes correspondientes á los ángulos que deben presentar y al mismo tiempo requiere
15. una serie de operaciones laboriosas que encarecen el costo de fabricaci3n de los citados cierres.

- Estos inconvenientes quedan subsanados con el procedimiento de fabricaci3n que á continuaci3n se describe, el cual se conoce y practica en Alemania, pero no lo ha sido hasta el presente en nuestro
20. pais y como el recurrente se propone establecerlo en Espaa, es por lo que solicita se le garantice el derecho á la explotaci3n exclusiva del mismo mediante la Patente de Introducci3n á que se refiere la presente memoria descriptiva.

En su esencialidad consiste el procedimiento de que se trata en



1500 10

25. formar los ángulos de los cierres de referencia por medio de simple embutido, empleando al efecto las matrices convenientes para que, adaptadas á prensas de tipo adecuado, permitan la configuración de aquellas de manera que sin merma alguna para la resistencia de los referidos cierres en la parte correspondiente á los ángulos mencionados se consiga un mejor acabado y presentación de aquellos en condiciones económicas sumamente ventajosas, pues por lo que se refiere á su acabado, los cierres de que se habla, en la parte correspondiente de los ángulos que en ellos figuran, no presentarán doblez ni arruga alguna de la plancha de que se fabriquen y en cuanto á su aspecto económico, resulta en todos los casos mucho más rápida y sencilla la operación de embutido de referencia, que se lleva á cabo en máquinas adecuadas para ello, que los medios que en la actualidad se siguen para conseguir el propio fin.

- Debe entenderse que el procedimiento descrito se llevará á cabo en una ó más operaciones de embutido, circunstancia que variará en cada caso de acuerdo con la forma concreta del cierre que se fabrique, con el material que se utilice y con la máquina que se emplee para la referida configuración.

- En cuanto á los cierres fabricados con este procedimiento, varían en su forma, en sus dimensiones, en su tipo de construcción, en el metal de que se fabriquen y en el acabado y presentación que á los mismos se dé.

- Por lo que se refiere á los cortadores y prensas que se empleen para llevar á cabo el procedimiento descrito serán variables ya que con ello no se afecta á la esencialidad del procedimiento descrito.

- En los dibujos de la hoja adjunta se representa en elevación en la figura 1, y en proyección horizontal en la figura 2, un cierre para bolsos y monederos de la clase indicada, fabricado de acuerdo con el procedimiento descrito. Este, afecta á la formación de los ángulos -1-, en los que, obtenidos de acuerdo con el mismo no forma la plancha constitutiva de tales cierres, pliegue ni arruga de ninguna especie, ya que, por la acción de las matrices que al efecto



se utilicen se consigne el corrimento ó desplazamiento del material desde los puntos en que aquel se comprime hacia aquellas partes en las que el mismo experimenta un alargamiento excesivo, como ocurre en el canto ó borde de los propios cierres.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta Patente:

1º. Un procedimiento para la fabricación de los cierres metálicos para bolsos y monederos, de sección transversal en forma de U y obtenidos de plancha metálica, que en su esencialidad consiste en formar los ángulos que los mismos presentan por medio de embutido con el empleo de prensas adecuadas para ello y provistas de matrices para conseguir la configuración deseada en las piezas de referencia.

2º. El propio procedimiento que se llevará á cabo en una ó en varias operaciones consecutivas de embutido, según sea en cada caso la sección del cierre que se fabrique, la clase de plancha que para ello se emplee y la configuración que al propio cierre se tenga que dar.

3º. UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CIERRES METALICOS PARA BOLSOS Y MONEDEROS.

Barcelona 12 de Agosto de 1940.
P. A.



150310

J. SANTIAGO RUIZ-GALLO.

1 HOJA

Fig.1

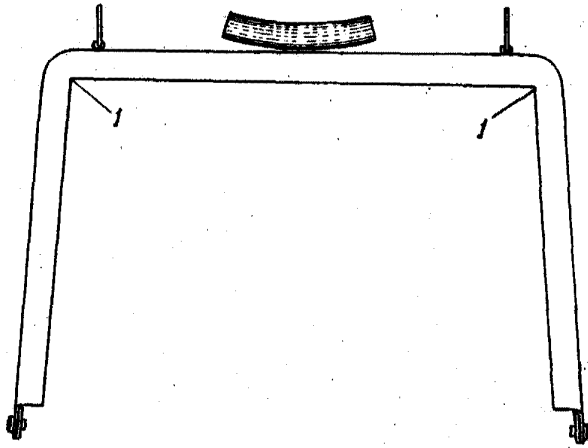
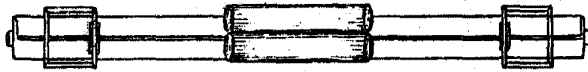


Fig.2



ESCALA VARIABLE.

J. Santiago Ruiz-Gallo