



157538

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de D. FELIPE LLAÑA LOPEZ, de nacionalidad española, residente en Madrid, Colmenares, 7, 1º. -----
por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTONES
TOTAL O PARCIALMENTE FORRADOS". -----

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de botones total o parcialmente forrados y de modo especial de aquellos botones compuestos de un número reducido de fornituras.

- 5 Se conocen ya diversos procedimientos para la fabricación o forrado total o parcial de los botones con fornituras, pero todos ellos son complicados y se caracterizan por necesitar diversos e independientes dispositivos esenciales y auxiliares, requiriéndose diversas y dis-



157538

-2-

tintas operaciones para la fabricación total del botón, repercutiendo el tiempo empleado en ello, en el coste del mismo.

5 Con el procedimiento a que se refiere la presente invención se logra de un modo rápido y sencillo el forrado, acoplamiento, ajuste y prensado de las diferentes fornituras y piezas que constituyen el botón, lo que representa una ventaja al disminuir el número de operaciones en beneficio del coste.

10 Consiste en esencia el presente procedimiento, en utilizar un solo dispositivo esencial, constituido por un cuerpo compuesto de tres piezas o partes: una exterior, una intermedia y otra interior, pudiendo deslizar una dentro de otra; presentando dichas piezas
15 y por un mismo extremo, los moldes apropiados para permitir el acoplamiento y disposición en ellos de las fornituras y material forrante; efectuándose, el ajuste, forrado, prensado y acoplamiento de unos y otros, por un accionamiento sucesivo o simultaneidad
20 de accionamientos, en ó de, las tres piezas indicadas, y según los casos, con el auxilio de un contramolde y prensa cualesquiera apropiados; estando la pieza exterior, abierta por sus dos extremos superior e inferior y provista lateralmente de una o mas aberturas
25 dispuestas convenientemente, al objeto de permitir el paso de uno o mas pasadores o salientes dispuestos en la pieza interior, para permitir el accionamiento de ésta y que atraviesa o atraviesan así mismo a la intermedia de modo similar; pudiendo, cada una de dichas
30 piezas, deslizar respecto a las otras dos, en movimien-

157538



-3-

tos de avance o ascenso y de retroceso o descenso, que se corresponden a cada una de las operaciones y alojamientos de las piezas en los respectivos moldes.

Para la mejor comprensión de la presente invención,
5 y a título de ejemplo, se acompañan los dibujos de la hoja adjunta, en los cuales

la Figura 1, muestra una vista exterior y de frente del dispositivo.

la Figura 2, muestra una vista exterior y de lado del
10 dispositivo representado en la figura 1.

la Figura 3, muestra una vista exterior y de frente del dispositivo con sus piezas intermedia e interior levantadas.

la Figura 4 muestra una vista de lado de la figura 3,
15 y debajo de la misma aparece media proyección vista por su parte superior.

la Figura 5 muestra un corte de frente de la figura 3, y debajo de la misma aparece media proyección vista por su parte inferior.

20 la Figura 6 muestra otra posición que puede adoptar el dispositivo.

la Figura 7, muestra un corte parcial de las tres piezas en la parte que llevan los respectivos moldes.

la Figura 8, muestra las diversas piezas 8a, 8b y 8c
25 que componen el botón 8d.

las Figuras 9a y 9b muestran en perspectiva y en planta respectivamente el contramolde que puede usarse para el acoplamiento de las piezas 8a, 8b y 8c, y

la Figura 10 muestra como ejemplo un cilindro que puede utilizarse como pieza auxiliar para permitir el acoplamiento en 7 (Fig. 5) de la pieza 8a, con su forro.



157538

-4-

El dispositivo que utiliza el presente procedimiento está compuesto de tres piezas: una exterior -1-, una intermedia -2- y otra interior -2- que pueden deslizarse una dentro de otra. La pieza exterior -1- está abierta por sus dos extremos, superior e inferior, y lateralmente en este caso vá provista de dos aberturas -4- dispuestas convenientemente para permitir el paso de unas varillas o pasadores -5- acoplados a la pieza central -3- para permitir el accionamiento de ésta; la pieza intermedia -2- presenta así mismo, otras aberturas laterales -4₁- para permitir también el paso de los pasadores -5- y por su parte superior, un macizo o tapa -2'- que permite su accionamiento. La pieza -3- presenta lateralmente los pasadores -5-, y las 1-2 y 3- presentan en un extremo común a ellas unos moldes 6-7- y 8- para el accionamiento y disposición en ellas del material forrante y fornituras del botón. Como se comprenderá las piezas 1, 2 y 3 pueden adoptar, entre otras, las posiciones señaladas en las figuras 1 a 7. Las piezas -2- y -3- presentan por su parte inferior, unos moldes -7- y -8- para aplicar en ellos, respectivamente, las fornituras 8a para la primera y 8b-8c para la segunda.

El modo de operar es el siguiente: Se coloca al dispositivo esencial representado en las figuras 1-6 en posición inversa a la representada en las mismas, y en forma, que los moldes queden dispuestos según las Fig. 7 pero invertida; se dispone la fornitura 8a aplicada convenientemente en el molde o ranura -7-; ésta fornitura que corresponde a la exterior del botón re-

107038



-5-

presentado en la Fig. 8d podrá ir o no forrada, en el primer caso se dispone un trozo del forro, convenientemente recortado por el centro para permitir el paso de la pieza -3-, sobre la forniture -7- de modo que apoye en las paredes -6- de la pieza -1-, y con el auxilio de un útil apropiado, como el cilindro representado en la fig. 10 se levantará la ó tirará de, la pieza 1- adoptando el conjunto una posición igual a la representada en la Figura 5 considerando a ésta, en posición invertida a la del dibujo, de tal modo que la forniture -8a- quedará alojada y aprisionada en el interior del molde -7- con un trozo de forro. En el caso de que dicha forniture no deba llevar forro, se operará solamente con la forniture. Seguidamente se coloca en el contramolde, Figs. -9a- y -9b- la forniture -8b- correspondiente al dorso del botón, pudiendodisponerse así mismo otra forniture -8c- en el interior de la -8a- para formar el adorno central, y si debe ir forrada esta última se dispondrá un trozo de forro convenientemente recortado; acoplándose seguidamente el contramolde -9a- en la parte inferior -6- del dispositivo y sometiendo el conjunto a la acción de una prensa, los moldes -8- y -7- actuarán sobre las fornituras -8a-, -8b- y -8c- comprimiendo unas y otras, de modo que al separar dispositivo y molde, se obtendrá un botón similar al representado en la Fig. -8d-.

Se comprenderá, que pueden ser variables: la forma exterior de cada una de las piezas que componen el dispositivo esencial; mientras se correspondan unas con otras; la forma de los moldes que respectivamente pueden presentar, que dependerá de la correspondiente a las

157538



-6-

fornituras; el material de las diversas piezas del dispositivo, mientras sea lo suficientemente resistente a la presión que debe ejercerse sobre las mismas; la clase o material de los forros que pueden utilizarse, así como el de las fornituras; se comprenderá igualmente que pueden ir forradas una o todas las fornitures, y que estas pueden variar en sus formas, siempre y cuando se correspondan con el molde respectivo y por último, será variable, todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la presente patente de invención.

N O T A

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

- 15 1.- Un procedimiento para la fabricación de botones total o parcialmente forrados, y de modo especial, de aquellos compuestos de un número reducido de fornitures, caracterizado esencialmente, por utilizar un solo dispositivo esencial, constituido por un cuerpo, compuesto
20 de tres piezas o partes: una exterior, una intermedia y otra interior, que pueden deslizar respectivamente una dentro de otra; presentando dichas piezas y por un mismo extremo común a ellas, los moldes apropiados para permitir el acoplamiento y disposición en ellos,
25 de las fornitures y material forrante; efectuándose, el ajuste, forrado, prensado y acoplamiento de unos y otros, por un accionamiento sucesivo ó simultaneidad de accionamientos, en ó de, las tres piezas indicadas, pudiendo auxiliarse de un contramolde y prensa cuales-
30 quiera apropiados; estando, la pieza exterior, abierta

157538



-7-

por sus dos extremos, superior e inferior y provista lateralmente de uno o mas orificios o aberturas, al objeto de permitir el paso de uno o mas pasadores o salientes, dispuestos en la pieza central, para permitir el accio-

5 hamiento de ésta y que atraviesa o atraviesan asi mismo a la intermedia por otras aberturas dispuestas en ésta y de modo similar; pudiendo, cada una de dichas piezas, deslizar respecto a las otras dos, en movimientos de avance o ascenso y de retroceso o descenso, que se co-

10 rresponden con cada una de las operaciones y alojamientos de las fornituras en los respectivos moldes.

2.- Un procedimiento para la fabricación de botones total o parcialmente forrados, según reivindicación 1, caracterizado por que la fornitura que debe constituir

15 la pieza exterior del botón, se somete a la acción de la pieza intermedia y su molde correspondiente, acoplado o no, el forro, que según los casos, debe o puede llevar; acoplado a continuación la fornitura correspondiente al dorso del botón a la acción de la pieza cen-

20 tral y al molde de ésta, con o sin material forrante; efectuando su prensado o ajuste con la pieza exterior del botón, con el auxilio de un contramolde y prensa adecuados; pudiendo finalmente, intercalar a voluntad, la pieza o forro apropiados, que pueden o deben cons-

25 tituir el adorno central del botón.

3.- Un procedimiento para la fabricación de botones total o parcialmente forrados, según reivindicaciones 1 y 2, caracterizado, por que pueden ser variables: la forma exterior de cada una de las piezas que forman el

30 cuerpo del dispositivo, así como la interior, mientras se

157538



-8-

correspondan unas con otras; la forma de los moldes que
cada una puede presentar, y que variarán de acuerdo con
la forma de las fornituras; el material de las piezas
que componen el dispositivo, así como el de las fornitu-
5 ras, mientras sea lo suficientemente resistente, y el
modo de operar, según deban ir forradas una o todas las
fornituras y la clase de adornos que puedan presentar
cada una de ellas y en consecuencia el botón.

4.- Un procedimiento para la fabricación de botones
10 total o parcialmente forrados.

Consta la presente memoria descriptiva de ocho hojas,
foliadas, mecanografiadas, escritas por una sola cara,
numeradas y acompañada de una hoja de dibujos.

Madrid, 17 Junio 1942

FELIPE LLAÑA LOPEZ

P. A.

M. Lafont

157538



FIG. 1

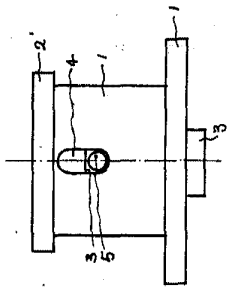


FIG. 2

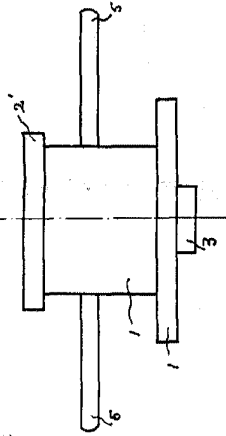


FIG. 6

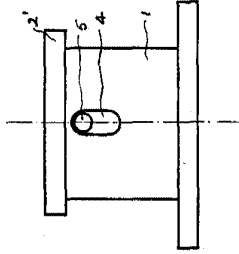


FIG. 3

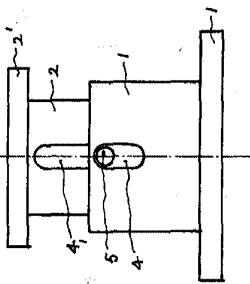


FIG. 4

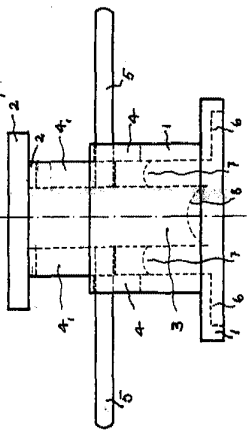


FIG. 5

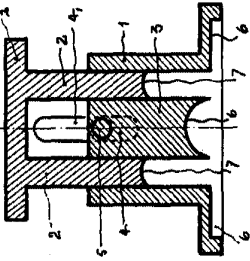


FIG. 10

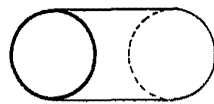


FIG. 9 a

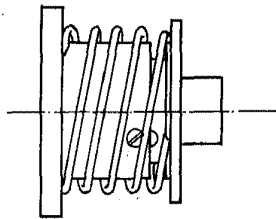


FIG. 9 b

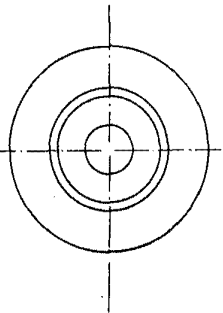


FIG. 8

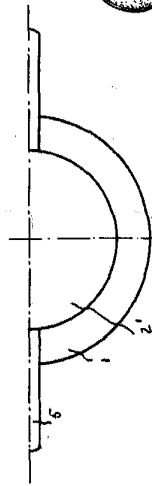


FIG. 7

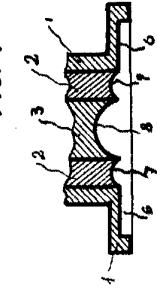
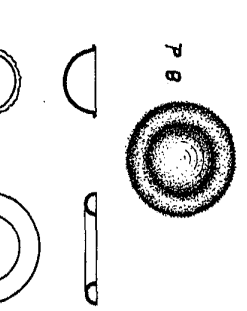


FIG. 8



Madrid 17 Junio 1942
P. H.

M. Rafael