

159068



159068

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN EL DOBLADO EN GENERAL DE PIEZAS METALICAS DE PERFIL ACANALADO PARTICULARMENTE EL DE LAS ESPECIALES PARA LA FABRICACION DE CIERRES PARA BOLSOS", a favor de los Sras. D. José Ramirez Pardo y D. Luis Gisbert Ribó, de nacionalidad española, domiciliados en Barcelona.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

-----

Los recurrentes que por dedicarse especialmente a la fabricación de cierres para bolsos, se han percatado de las dificultades que presenta el doblado de piezas metálicas de sección acanalada, han resuelto ahora este problema mediante unos perfeccionamientos en el modo de ejecutar esta operación, que resultarán viables para la industria en general.

Por ser nuevos y de su propia invención, solicitan los recurrentes que se les garantice en su propiedad y explotación exclusiva mediante la concesión de la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva.

Para dar una idea exacta de la importancia y características propias de los perfeccionamientos ideados, es oportuno referirnos a los dibujos que a título de ejemplo se adjuntan a esta memoria, e interesa consignar también la difi-

cultad que hasta la fecha ha presentado dicha operación; precisándose al efecto en las figuras I, II y III que al doblar la pieza -1- por -2- y -3- según un cierto ángulo, la masa metálica que forma la pared que queda en el interior de este ángulo, se contrae y arruga, en tanto que la de la exterior se distiende y corta, o raja; lo cual ha inducido a la mayoría de fabricantes a cortar la pieza -1- como se indica en las figuras según una fracción angular -4- de la aleta o pared que queda al interior de la curva o ángulo. Como es lógico, esto supone una considerable pérdida de tiempo, una debilitación de la pieza, luego otra pérdida para soldar los bordes de la cortadura con plata y finalmente para pulir y limar la soldadura; y con todo ello, todavía se presentan algunas dificultades ya que la pared que queda al exterior queda sometida a una fuerte distensión a veces no compatible con su resistencia.

El procedimiento ideado resuelve el problema más científicamente y de manera más económica.

Se corta la plancha o chapa metálica en tiras rectangulares, figura IV. Se somete a estas tiras a una deformación consistente en tantas ligeras desviaciones -5- planas y laterales como curvaturas deba de tener en definitiva la pieza. Estas desviaciones se producen con prensa y moldes o matrices adecuados. Su valor se establece de acuerdo con el cálculo de los coeficientes de elasticidad del material. Desde luego el valor de los radios de estas desviaciones siempre será muy reducido: en las figuras V y VI se exageran para conseguir más claridad demostrativa. Luego se producen las dobles -6- que definen el perfil de la pieza: quedaran por tanto unos bordes laterales más levantados en -7- o más rebajados en -8-. Finalmente, figura VIII, se curva la pieza, y naturalmente la mayor cantidad de material reservado en -7-



50. permitirá distender la pieza sin inconvenientes para formar sus radios mayores, y la menor cantidad en -8- permitirá la contracción sin arrugas, quedando la pieza luego de curvada, con una altura de bordes perfectamente uniforme.

55. A los efectos legales de la patente de invención que se solicita, serán variables todos cuantos detalles no afecten, alteren, cambien o modifiquen la esencia de los perfeccionamientos descritos.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta patente de invención:

60. 1.- Unos perfeccionamientos en el doblado en general de piezas metálicas de perfil acanalado, y particularmente en el de las especiales para la fabricación de cierres para bolsos, caracterizados por el hecho, de que antes de formar el perfil acanalado que define a la pieza se provoquen unos desplazamientos planos y laterales de su masa en la  
65. chapa metálica original, en forma de desviaciones o curvas de sus bordes laterales, manteniendolos sin embargo paralelos entre sí; y que luego al doblar esta chapa para formar el perfil determinaran que en las zonas de doblado, la aleta exterior presenta su borde mas levantado y en la aleta  
70. interior algo rebajado; con lo que al curvar o doblar la pieza, la zona distendida se formará a expensas de la mayor masa de material allí acumulado y en la comprimida, se cubrirá el defecto de material, sin original dobleces.

75. 2.- Los propios perfeccionamientos de la reivindicación anterior, caracterizados por el hecho de que se corte previamente la chapa en tiras rectangulares, que se someten a la acción de una prensa, con matrices o moldes adecuados para provocar los desplazamientos planos de su masa; se do-



80. blen estas tiras para formar el perfil y luego se dé la curvatura deseada a la pieza ya fabricada.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad de la patente definida en las anteriores reivindicaciones, cual objeto es:

85. 3.- "UNOS PERFECCIONAMIENTOS EN EL DOBLADO EN GENERAL DE PIEZAS METALICAS DE PERFIL ACANALADO PARTICULARMENTE EL DE LAS ESPECIALES PARA LA FABRICACION DE CIERRES PARA BOLSOS".

90. Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo unido a la misma.

Barcelona dos de Octubre de mil novecientos cuarenta y dos.

P. A. de D. José Ramirez Pardo y  
D. Luis Gispert Ribó

L. Durán  
p. p.  
*[Handwritten signature]*



709083

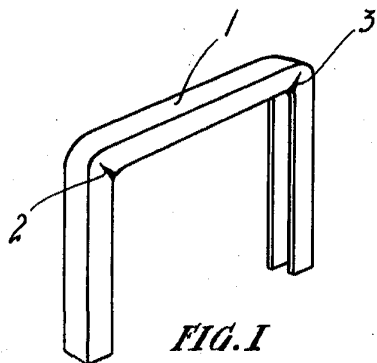


FIG. I

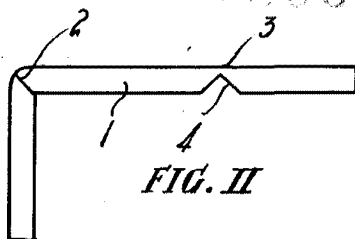


FIG. II

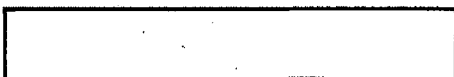


FIG. IV



FIG. V

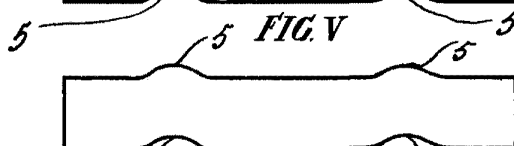


FIG. VI

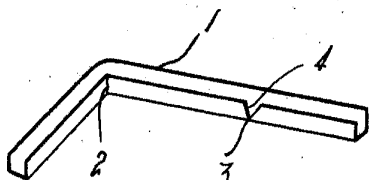


FIG. III

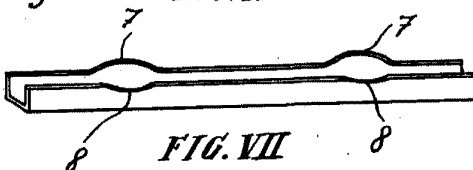


FIG. VII

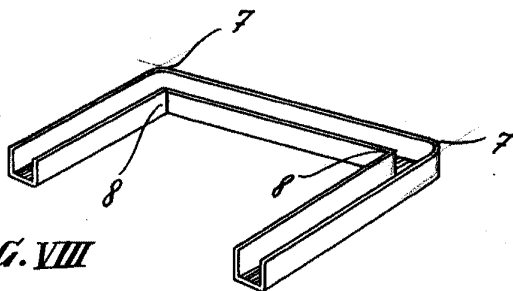


FIG. VIII



Barcelona 2 octubra 1943

L. Durán

p. p.

Escala variable