



164812

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

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DORSOS PARA BOTONES METALICOS, FORRADOS O NO", a favor de Don Ramón MARTIN y CARRASCO, y Don Juan PAYAS AUSIO, de nacionalidad española, residentes en Barcelona y Manresa, calle Baja de San Pedro 63, y Plaza de Sto. Domingos, 7.-----

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

Uno de los métodos que en la actualidad se siguen para la fijación de los botones metálicos, forrados ó no, a las prendas en que se disponen, es la de que el dorso de los mismos presente en su parte central un agujero del que sobresale una porción de tela, a modo de bolsita, en la que se practican las puntadas que su uso requiere. Dicha bolsita, forma parte de una porción de tela, generalmente en forma de disco, que queda establecida en el interior del referido dorso en el que se sujeta y retiene mediante un disco de cartón aplicado a presión más ó menos fuerte contra el fondo y borde del propio dorso; pero, con la aplicación de este método, ocurre en no pocos casos, el que, debido a deficiencias de fabricación, se escurre la totalidad del

15 trozo de tela a través del agujero del dorso, quedando
asi desprendido el botón y siguiendo aquella cosida a
la prenda correspondiente, por lo que se ha ideado el
utilizar un medio más eficaz de sujeción de dicha tela,
a cuyo efecto se dispone en el borde de la abertura
del dorso y por la parte interior del mismo, y por tan-
20 to, de la bolsita que dicha tela forma, un aro que apri-
siona y sujeta la tela con el referido borde.

La modalidad de construcción señalada ha presentado
en la práctica un defecto, que anula por completo la
ventaja que se pretendía conseguir. En efecto, ocurre
25 que, cuando por cualquier circunstancia se moja el bo-
tón, el agua penetra a través de la bolsa y da lugar a
la oxidación del aro de sujeción mencionado, oxidación
que conduce a la rápida destrucción de la tela, es de-
cir, que se cae en el mismo inconveniente que se trataba
30 de combatir.

Para subsanar dicho inconveniente, el recurrente ha
ideado y puesto en ejecución práctica, el procedimiento
para la fabricación de los referidos dorsos de boto-
nes metálicos, objeto de la presente descripción, que
35 se detalla con el auxilio de los dibujos de la hoja ad-
junta, en los que, de una manera un tanto esquemática, se
representa un caso de realización práctica del mismo.

De acuerdo con dicho procedimiento se forma el dor-
so 1, por embutido, de plancha metálica en la forma
40 habitual y corriente que se sigue para su obtención y
con su correspondiente abertura central. Se corta asi-
mismo, a mano ó mecánicamente, unos discos de tela de
clase y color convenientes en cada caso, y de dimensiones
adecuadas al dorso 1, a que se destinan, aplicándose con-
45 tra su cara interior 3, y sobresaliendo por la abertu-



ra central de aquel la parte central del propio disco de tela, a modo de bolsa 3.

50 De fabrican asimismo por embutido de plancha metálica unas cazoletas planas 4, que ajustan a presión ligera en la abertura central del dorso 1, entrada por la cara interna del mismo, y el borde 5 de dicha cazoleta se rebate a presión contra el fondo del dorso 1, aplicandose sobre la tela a la que en esta forma se sujeta.

55 Manual ó mecanicamente se obtienen unos discos 5, de cartón ó material análogo que, a presión, se alojan en el interior del dorso 1, quedando este completo y dispuesto para su montaje con el resto del botón correspondiente.

60 Con el procedimiento descrito se consigue obtener dorsos cerrados totalmente por obturación de su abertura central.

Las dimensiones de los dorsos así fabricados serán variables, como lo serán sus formas, y los materiales de las distintas partes que los integran.

65 En cuanto a las máquinas, aparatos y utillajes que se precisen para la realización del procedimiento descrito, serán variables, como lo será cuanto no altere, cambie ó modifique la esencialidad del mismo.

- N O T A -

Se REIVINDICA como objeto de esta PATENTE:

70 1º.- Un procedimiento para la fabricación de dorsos para botones metálicos, forrados ó no, que en su esencialidad consiste en obtener: por embutido de plancha metálica, el dorso propiamente dicho con una abertura central y una cazoleta de fondo preferentemente plano que encaje
75 con la referida abertura central del dorso; un disco de tejido y un disco de cartón ó material análogo, susceptible de encajar a presión ligera en el interior del dor-

so.

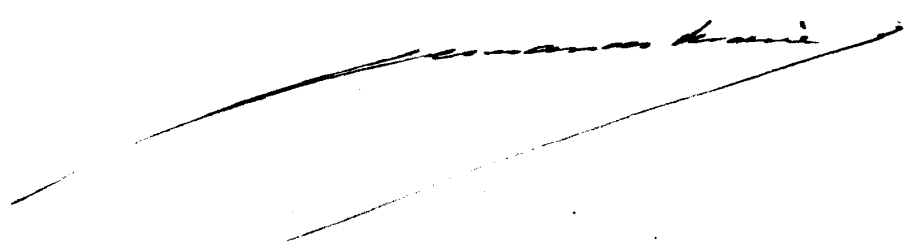
80 2º.- El propio procedimiento, de acuerdo con el cual,
en la parte interior del dorso metálico, se dispone el
disco de tela de manera que, su parte central, sobresal-
ga por la abertura del dorso formando un a modo de bol-
sa, y luego, se aplica la cazoleta cuyo borde se rebate
85 hacia el exterior sujetando y reteniendo en esta forma
la tela que se mantiene aplicada contra el propio dorso
metálico, en cuyo interior se aloja, a presión, el disco de
cartón dispuesto al efecto.

3º.- "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE DORSOS
PARA BOTONES METALICOS, FORRADOS O NO".

Barcelona 31 Enero de 1944.

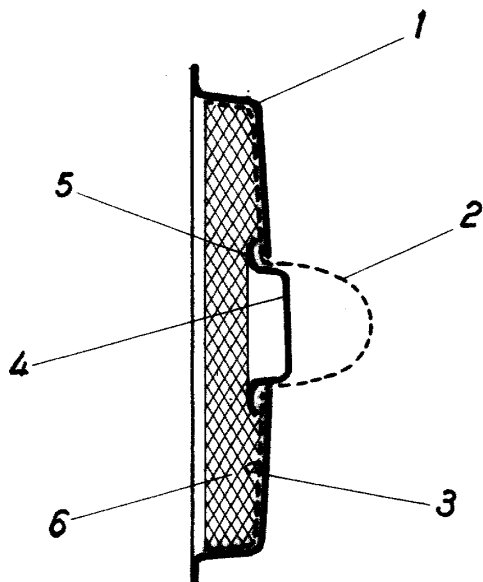
Ramón MARTÍN

Juan PAYAS.

A large, stylized handwritten signature in dark ink, written over a horizontal line. The signature is cursive and appears to be the name 'Juan Payas'.



442



ESCALA VARIABLE

Ramón Martín