



165013

165013

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

correspondiente a una patente de invención por 20 años, a favor de Don Ramón Cubas Vives, residente en Barcelona por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTONES METALICOS Y SIMILARES".

-----

El objeto que constituye la presente invención se refiere esencialmente a un procedimiento mediante el cual se obtienen botones metálicos con calado ornamental, en tamaño y forma hasta la fecha desconocidos.

5 Existen y son conocidos en el mercado botones metálicos de aplicaciones diversas, bien como gemelos, botones, etc, etc, de once, quince y diez y ocho m/m, pero hasta el día no se logró encontrar el procedimiento que permitiera la obtención de esta clase de botones metálicos en más reducido tamaño y a la resolución de este problema tendieron los ensayos y estudios del inventor, fruto de los cuales fué el procedimiento cuyas características se reivindican y que permiten la obtención de botones de seis y de ocho m/m.

10 Esta reducción de tamaño no desvirtua la vistosidad y aspecto ornamental del botón, ya que su terminado es perfecto y consecuentemente puede considerarse como un trabajo de artesanía.

15 Por otra parte permite nuestro procedimiento obte-

20

ner botones en las más variadas formas y sus superficies pueden ser susceptibles de variación en cuanto a los dibujos artísticos en ellos pueden aplicarse, siempre sobre la base de que las formas más normales son la esférica y esférica achatada o de sección ovoidal, sin que implique adaptar otra forma apropiada.

25



30

La sencillez del proceso de fabricación, permite también presentar este objeto en el mercado en condiciones económicas sumamente favorables, en relación con el poder adquisitivo que presenta todo cuanto hay análogo conocido en el mercado.

Descrita en síntesis la finalidad y ventajas que presenta el objeto del procedimiento que nos ocupa, a continuación se detalla el proceso de su fabricación.

35

Se procede en primer término al recorte de la correspondiente plancheta metálica por estampación u otro medio apropiado, cuidando de dar la forma conveniente, sobre la cual se practica la estampación con el dibujo que se desee, el cual queda en relieve; sobre estos relieves se procede a la perforación o recorte, es decir, sobre las partes del dibujo que requieran su calado. En estas condiciones y por medio de un embutidor, constituido por una barra, en uno de cuyos extremos presenta la superficie convexa que complementa la concavidad de la embutidora de la que luego se hablará, se obliga a la plancheta metálica a pasar por un orificio de las dimensiones apropiadas, de forma que al salir haya tomado la forma cilíndrica con un extremo cóncavo, y en el opuesto quedan cuatro puntas o salientes con las cuales se forma el enganche.

40

45

50

Finalmente se procede al cierre de las patitas o salientes, para lo cual la pieza obtenida por la operación anterior, se dispone en una embutidora, de forma que los salientes en forma de patitas que presenta la pieza quedan hacia abajo y mediante el empleo de un punzón apropiado se obliga a bajar el conjunto para que por la presión ejercida se obligue a las patitas a coincidir en el centro en cuyas condiciones se procede al soldado y consecuente-

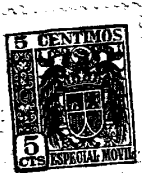
55

60

mente queda formado el botón en forma esférica. El punzón mediante el cual se efectúa la unión de las pañitas, presentará una concavidad apropiada y la embutidora corresponde a un molde con concavidad semi esférica, construida preferentemente en hierro. Asimismo la pieza que hace las veces de embutidor, deberá ser de menor dimensión que la embutidora, puesto que tiene que introducirse con la chapa o plancheta que embute.

65

Formado el botón en la forma descrita, se procede a la operación final de pulimentado o bañado, por los procedimientos usuales.



70

Tales son los términos de la presente memoria descriptiva que deberán ser considerados en un sentido amplio y nunca limitativo, ya que dadas sus características son susceptibles modificaciones de detalle que entrarían en el área de la invención y no justificarían un nuevo privilegio.

- - - - -

N O T A

75

Se reivindica como invención propia del solicitante por 20 años en España,

80

1º.- Procedimiento para la fabricación de botones metálicos y similares, que se caracteriza por el recorte por estampación u otro medio apropiado de pequeñas planchetas metálicas, con la forma conveniente, sobre las cuales se procede a la estampación del dibujo que se desee, de forma que quede en relieve sobre la superficie de la plancheta y sobre las partes del dibujo que requieran, se practica la perforación o recorte de forma que quede constituido el calado de dicho dibujo.

85

2º.- Procedimiento según la reivindicación anterior caracterizado por que mediante un embutidor o punzón constituido por una barra, en uno de cuyos extremos presenta la superficie convexa y de dimensiones convenientes, se obliga a la plancheta a pasar por un orificio de dimensiones apropiadas, de forma que al salir haya tomado la forma

90

cilíndrica, con uno de sus extremos cóncavos y en el otro queden cuatro puntas o salientes para formar el enganche.

95

3ª.- Procedimiento según las reivindicaciones anteriores, que se caracteriza por que la pieza obtenida según la operación anterior, se dispone en una embutidora o molde con concavidad semi-esférica y preferentemente de hierro, de forma que los salientes o patitas de la pieza queden hacia abajo y por medio de la presión ejercida por un punzón apropiado se obligue a bajar el conjunto y consecuentemente coincidir las patitas en su centro, en cuyas condiciones queda formado el botón en forma esférica, para su ulterior soldado y operación final de pulimentado y bañado.

100



105

4ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTONES METALICOS Y SIMILARES, tal y conforme queda descrito y reivindicado en la presente memoria.

110

Consta esta descripción de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras componiendo un total de ciento diez líneas incluidas éstas.

Madrid 2 de marzo de 1944

*Alvarez*

