

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

167641



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

por VEINTE años

a favor de Don Zoltan KATONA KOVACS, de nacionalidad húngara, domiciliado en Barcelona, Paseo de Gracia 114 y Don Tiber WITTMANN POPPER, de nacionalidad checoeslovaca, domiciliado en Barcelona, Consejo de Ciento, 304

P O R

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CIERRES PARA BOLSOS Y ANALOGOS".

* * * *

MEMORIA DESCRIPTIVA



5

10

Los cierres que actualmente se fabrican con destino a bolsos para señora, bolsas de tabacos y otros usos, están constituidos generalmente por una armadura metálica rectangular o de cualquier otra forma apropiada, formada por dos marcos unidos entre sí con bisagras, pasadores, etc. Estos marcos suelen tener un borde acanalado, perforaciones o sistemas análogos para permitir la instalación del marco sobre la boca del bolso y así mismo, se les provee de un botón de presión, gancho, piezas de resbalón o cualquier otro sistema adecuado que asegure la unión de ambas partes y por tanto el cierre del bolso.

15

Dadas las características de estos sistemas de cierre, los bolsos en que se instalan es preciso dotarles de un alma rígida (cartón, madera o análogos) a fin de que el material que forma el bolso (generalmente piel y por tanto flexible) adquiera la debida rigidez para mantenerse correctamente en relación con la armadura del cierre.

20

No creemos conveniente hacer una extensa reseña de las características de los cierres de que tratamos, por ser objetos de uso muy divulgado y por ello bien conocidos. Evidentemente aun cuando estos elementos cumplen su finalidad con buenos resultados, no es menos cierto que todos presentan análogas características y por tanto no se ha conseguido introducir novedades originales en la estructura y ornamentación de estos objetos. La fabricación de los bolsos en sí, no es cara ni complicada, sin embargo, una vez terminada la obra, la instalación de los cierres

25

16764 1



eleva el precio considerablemente.

30

Con objeto de solventar estas desventajas los recurrentes han ideado y puesto en ejecución unos perfeccionamientos en la fabricación de cierres para bolsos y análogos, con los que se consigue obtener un sistema de cierre con características completamente nuevas. Para su realización se obtienen una serie de piezas de latón o cualquier otro material conveniente, mediante el siguiente proceso:

35

Como punto de partida, se prepara un troquel que mediante una sola operación permita obtener varias piezas simultáneamente, bastando para ello introducir entre el macho y la hembra una pletina metálica de grueso apropiado; seguidamente se acciona el dispositivo mecánico prensachapas, que sujeta a la pletina, manteniéndola en correcta posición para recibir el golpe de los machos, los cuales al no encontrar fuerte resistencia, por estar perfectamente enfrentados con las hembras, producen en la pletina tantos vaciados como machos se hayan dispuesto. Los vaciados obtenidos, proporcionan dos tipos de piezas, unas provistas por uno de sus extremos, de un pequeño apéndice puntiagudo y otras sin él con ambos extremos redondeados.

40

45

50

Para relacionar entre sí las piezas obtenidas, es preciso practicarles tres pequeños taladros unos por su centro y los otros dos en ambos extremos. Normalmente estos taladros se practican con brocas adecuadas, pero de realizarse por este sistema evidentemente se producen dichos taladros con error, y una de las condiciones indispensables para el buen funcionamiento de las boquillas o cierres que nos ocupan, es la de que estos tres taladros sean simétri-

55

167641



60
65
cos, es decir, guardando idénticas distancias entre sí y así mismo estar practicados en lugares homólogos. Mediante los perfeccionamientos a que se refiere la presente invención, se logran la realización de estos taladros si multáneamente con las operaciones de troquelado, y para ello se han dispuesto en el interior de los machos cortadores, unos punzones perforadores cuyo accionamiento está sincronizado con los movimientos del conjunto del troquel cortador.

70
Seguidamente y una vez terminada la mecanización perfecta de estas piezas, se procederá a relacionarlas entre sí para constituir el conjunto o cierre que también podremos llamar boquilla obturadora y para ello se irán uniéndolo entre sí en forma continua, mediante pasadores, introducidos en los taladros que en dichas piezas se practicaron, hasta obtener un conjunto articulado produciéndose estas articulaciones en forma de tijera y por tanto, la boquilla resulta extensible y plegable.

75
80
Estos dispositivos adoptarán generalmente forma circular, elíptica, líneal así como otras análogas, y la prolongación puntiaguda de que algunas de sus piezas están provistas se clavarán por todo el borde o boca del bolso doblándose o rematándose después en forma conveniente, de manera definitiva.

Con estas operaciones hemos logrado dotar a los bolsos y análogos de un nuevo elemento metálico flexible y articulado que ha de constituir la boquilla o cierre obturador.

85
Posteriormente y con objeto de que esta boquilla se mantenga en posición de cierre se colocará en una de las

167641



90 piezas que integran la armadura metálica una charnela sobre la que se instala mediante pasador o eje para el giro, una tapita, con reborde, aro metálico o cualquier otro dispositivo adecuado que pueda abarcar en su interior a todo el conjunto que integra la boquilla.

95 Para facilitar cuanto sea posible la comprensión del objeto que se describe, seguidamente se hace referencia al plano adjunto, en el que, solamente a título de ejemplo, se representa un posible caso de realización práctica del invento.

100 La figura 1ª es una vista en sección transversal de unos troqueles con los dispositivos que efectúan simultáneamente las operaciones de cortado y perforación de las piezas fundamentales.

105 La figura 2ª es un detalle en sección longitudinal de los machos cortadores en el que se aprecian perfectamente la instalación de los punzones y troqueles destinados a producir las tres perforaciones equidistantes en los lugares convenientes de las piezas.

La figura 3ª es una vista en planta de los modelos de piezas a realizar apreciándose en una de ellas el apéndice puntiagudo destinado a su fijación en los bordes del bolso.

110 En la Fig. 4ª se encuentra la disposición por la cual son relacionadas las piezas fundamentales destinadas a formar un conjunto extensible de la forma deseada.

115 En la Figª 5ª se representa una vista en sección del conjunto terminado en el cual se representa la tapa y así mismo el dispositivo para asegurar el cierre.

En estas figuras se representa por:

1.- Guías principales del troquel cortador.

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

- 6 -

167641



- 120
- 2.- Cortador hembra.
 - 3.- Cortadores machos.
 - 4.- Pieza de unión de los cortadores machos.
 - 5.- Prensachapas.
 - 6.- Vástago de mando del prensachapas -5-.
 - 7.- Arbol de mando general.
 - 8.- Muelle del prensachapas -5-.
- 125
- 9.- Pieza de accionamiento de los troqueles de perforación cuyos movimientos están relacionados con el árbol -7-.
 - 10.- Troquel de perforación.
 - 11.- Orificio de desahogo en los expulsores.
 - 12.- Pieza de unión de los expulsores.
- 130
- 13.- Expulsores.
 - 14.- Pieza terminada.
 - 15.- Pieza terminada con apéndice puntiagudo.
 - 16.- Orificio destinado a alojar los remaches.
 - 17.- Remaches.
- 135
- 18.- Tapa.
 - 19.- Reborde de la tapa para facilitar el cierre.
 - 20.- Saliente dispuesto en el lugar adecuado que en unión del saliente -19- completa el cierre de la tapa.

FUNCIONAMIENTO

140

Para obtener las piezas, bastará con introducir entre la hembra del cortador -2- y el prensachapas -5- entre los que quedará el espacio suficiente y necesario, una chapa del grueso conveniente, de la cual queremos obtener las piezas en cuestión; estos troqueles así como todo los

167641



145 que de su clase, tendrán dispositivos de extracción y to-
pes necesarios. Una vez introducida la chapa, se pondrá en
accionamiento el conjunto y accionado por cualquier proce-
dimiento desciende el árbol -7- comprimiendo el muelle -8-
el cual accionará con los vástegos -6- del prensachapas -5-
150 el cual comprimirá a la chapa impidiéndola todo movimiento
inapropiado. El árbol -7- continuará su descenso y los ma-
chos cortantes -3- penetrarán produciendo el corte de la con-
figuración exterior de las piezas, y así mismo producirá
cierto desplazamiento en los expulsadores -13- hacia abajo
155 quedando contenida la pieza cortada ya entre el expulsor -13-
y el cortador -3-. Una vez que los cortadores -3- han llega-
do a su tope entrarán en acción la pieza -9- que producirá
en los troqueles de perforación -10- cierto desplazamiento
hacia abajo y como se enfrentan perfectamente con los orifi-
cios de desahogo -11- producirán en la chapa cortante los
160 orificios -16- en los lugares determinados, pasando a través
del referido orificio de desahogo -11- los restos del mate-
rial cortado, el cual cae al exterior no pudiendo por lo
tanto entorpecer en nada en funcionamiento del mismo.

165 Una vez realizadas las operaciones descritas, el
árbol -7- se desplazará en dirección contraria al movimiento
anterior, por lo tanto se producirán las operaciones en el
siguiente orden:

170 a).- Movimiento ascendente de la pieza -9- y en
su consecuencia de los perforadores -10-.

b).- Movimiento ascendente también del árbol -7-
y por lo tanto de los cortadores -3- y por último al desapa-
recer la presión creada en el muelle -8- se realizará el mo-



167641

175

vimiento ascendente de los vástagos -6- y en su consecuencia del prensachapas -5-.

180

También accionados por dispositivos mecánicos se producirá cierto movimiento ascendente de los expulsores -13- quedando éstos al mismo nivel que la hembra cortadora -2-. En estas condiciones entra en acción un dispositivo de arrastre o barrido de las piezas cortadas, expulsando al interior de estos dispositivos de troqueles cortadores las piezas terminadas, las cuales serán depositadas en un recipiente apropiado de que está dotada la máquina cortadora.

185

Una vez terminadas las piezas fundamentales descritas, se procederá a relacionarlas entre sí en la forma indicada por medio de los remaches -17- los cuales las atravesarán por los orificios -16- que sean homólogos produciéndose después el remachado por cualquier procedimiento manual o mecánico, formándose así un conjunto articulado en forma de tijera quedando constituido el sistema de cierre por obturación que se describe.

190

195

Para completar este sistema de cierre se instalará en los lugares apropiados la tapa -18- por su reborde -19- sirviéndose para ello de cualquier procedimiento de visagras o chernelas y diametralmente opuesta a la situación de éstas se dispondrá un pequeño reborde -20- que actuará de complemento para el cierre a presión de la tapa -18- con el saliente -19-.

200

Para la instalación de este cierre de obturación en los bolsos, bolsas, etc, bastará con introducir y doblar



167641

205 a través del tejido o piel de que estén constituidos y por su boca, los apéndices puntiagudos indicados en la pieza -15-, ya que todas las piezas que tengan situación paralela y en una sola dirección tendrán la forma de la indicada pieza -15-.

210 Con suanto queda descrito se especifica convenientemente el objeto fundamental de esta patente, en la que será susceptible de introducir todas aquellas modificaciones que las circunstancias y la práctica pudieran aconsejar, tanto en los dispositivos que para la realización práctica de estos elementos podrán utilizarse, material, forma y característica con que éstos se construyan, así como aquellos otros, que en esencia no cambien, alteren o modifiquen la idea fundamental del invento.

215

N O T A

Se declara de propiedad y novedad para todo el territorio español, sus colonias, dominios y protectorado, las siguientes

220

REIVINDICACIONES

225 1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE CIERRES PARA BOLSOS Y ANALOGOS", caracteriza porque para la obtención de las piezas que constituyen los cierres de obturación se prepararán unos troqueles con dispositivos de corte y perforación de accionamiento sucesivo con los que se

167641

- 10 -



obtendrán dos tipos de piezas, unas alargadas, con los extremos redondeados y otras análogas a las anteriores pero con un apéndice puntiagudo en uno de sus extremos.

230 2^a.- Los perfeccionamientos señalados se caracterizan, porque cada uno de los dispositivos cortadores a que se refiere la reivindicación anterior tendrán alojados en su seno con libertad de desplazamiento en sentido longitudinal tres punzones perforadores, los que serán accionados por cualquier procedimiento mecánico entrando en
235 función inmediatamente después de realizado su trabajo los machos cortadores. Con estos punzones, se producen sobre las piezas señaladas en la reivindicación precedente tres ta-

240 3^a.- Los mismos perfeccionamientos, se caracterizan, porque las guías de los cortadores machos servirán a su vez de dispositivos prensachapas y este último será impulsado por la acción de un resorte de gran potencia que a su vez es mandado por los movimientos del árbol general.

245 4^a.- Estos perfeccionamientos se caracterizan también porque los expulsadores instalados en la pieza cortadora hembra servirán a su vez la pieza hembra de perforación, para lo cual tendrán practicados en los lugares apropiados tres perforaciones (con su vértice hacia arriba) destinadas a producir la evacuación de los residuos de metal cortado.
250

5^a.- El objeto de las reivindicaciones precedentes se caracteriza, porque terminado el proceso de mecanización de las piezas con las que se ha de formar la boquilla obturadora, se procedera a relacionarlas entre sí, para cons

167641

255 titular un conjunto o cierre obturador y para ello se unirán
en forma continua mediante remaches introducidos en las
perforaciones que en dichas piezas se han practicado, obteniéndose con ello un conjunto extensible, plegable con articulaciones en forma de tijera.

260 6*.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE
CIERRES PARA BOLSOS Y ANALOGOS".

265 Todo ello conforme se describe y reivindica en
la presente memoria descriptiva que consta de once hojas
foliadas, escritas a máquina por una sola de sus caras y un
plano que la ilustra.

Madrid 27 de Septiembre de 1.944



[Handwritten signature]

**MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL**

16041

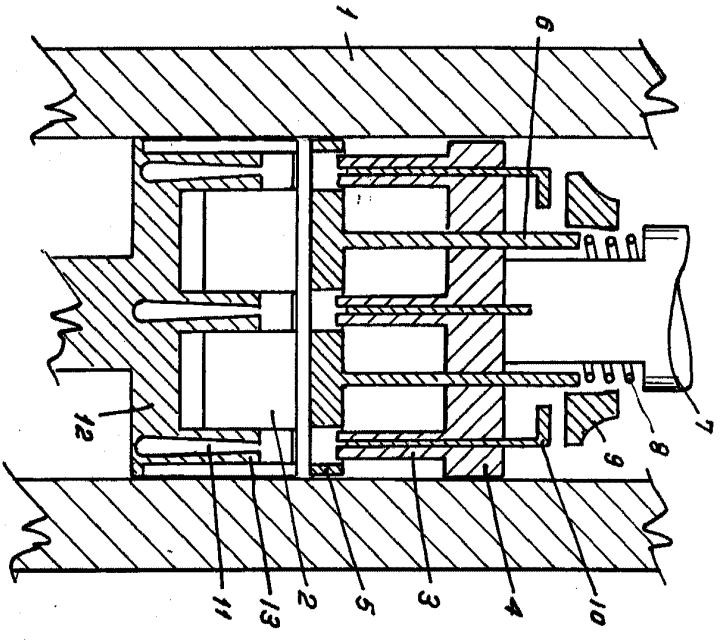


Fig. 1

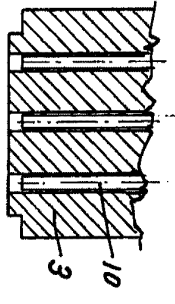


Fig. 2

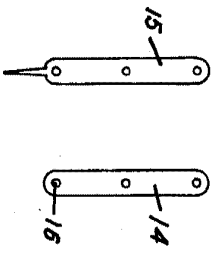


Fig. 3

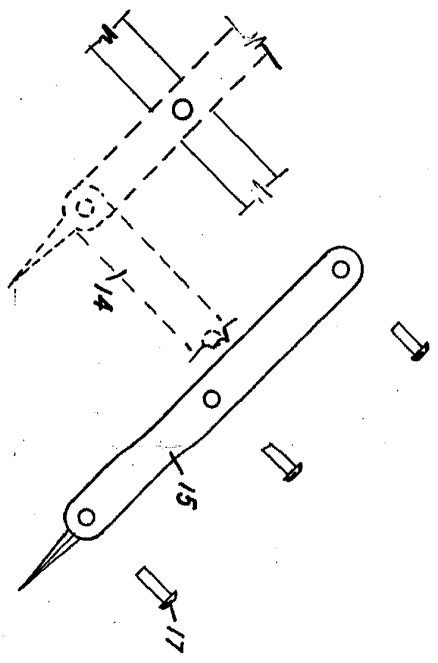


Fig. 4

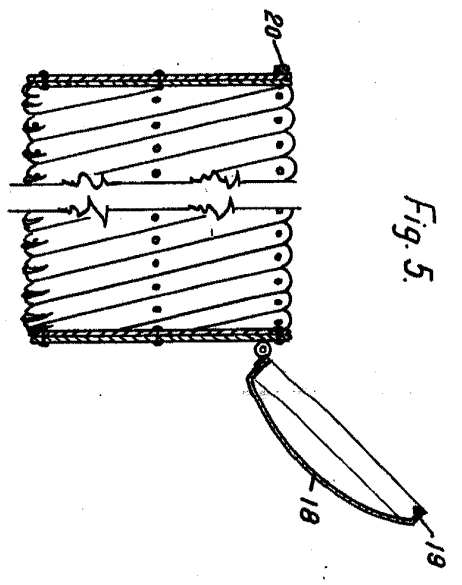


Fig. 5

Escala variable.

Madrid, 27 de Septiembre de 1944

Zoltan Katona

