

172450

P - 4383.-

Case O. 237. -

10 16



172450

10 ABR. 1946

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

de

PATENTE DE INVENCION

Presentada el 5 de Febrero de 1946, bajo el N° 172.450

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre de PLASCO LIMITED; entidad británica, establecida en 155, St. Vincent Street, Glasgow, Escocia, por:

"UN METODO DE FRABRICAR HEBILLAS O ARTICULOS SIMILARES".

=====

La presente invención se relaciona con hebillas y lo semejante, del tipo que comprende una porción de cuerpo y una aldaba o patilla o miembro de acoplamiento equivalente soportado en forma movable sobre dicha porción de cuerpo.

5

Más en particular, esta invención se relaciona con el método de producir una hebilla cuyas partes separadas comprenden piezas fundidas en molde una sobre la otra para acoplar las partes permanentemente, y a la vez proveer libre movimiento relativo giratorio de las partes una sobre la otra.

10

En el dibujo que se acompaña, la figura 1 es una vista diagrámatica de frente de una de las partes de mol-

u



172450

de empleadas para producir una hebilla. La figura 2 es un corte por la línea 2-2 de la figura 1, y la figura 3 es una vista perspectiva de una hebilla completa, con partes de una correa o cinturón indicadas en líneas de rayas y puntos.

5 En la figura 2 del dibujo se muestran dos partes de molde esencialmente iguales 5 que tienen en el plano que las divide 6 impresiones del contorno general que se ve en la vista de frente de una de estas partes de molde, según se ilustra en la figura 1. La impresión o cavidad está
10 dividida en una parte de aldaba o patilla 7 y una parte de cuerpo de hebilla 8 para formar en una unidad fundida una aldaba 9 y un cuerpo de hebilla 10. Estas partes van unidas por una abertura de entrada común 11, dentro de la cual se
15 inyecta material de fundición caliente desde el pico o boca 12.

Las partes de molde 5 presentan también una impresión o cavidad 13 para recibir una porción de la aldaba 9 de una unidad previamente fundida, cuando esta última se ha movido a la posición descendida por medio de un pasador de núcleo 14 que pasa por el extremo anillado 15 de la aldaba y también a dentro de la parte de la entrada 11 adyacente al cuerpo 10. En una forma simple de la invención, el pasador de núcleo 14 forma la abertura o agujero del anillo 15. Sin embargo, en la presente ilustración se dispone un
20 buje 16 sobre el pasador de núcleo 14 con el fin de proveer de buje al agujero del extremo anillado 15 de la aldaba. Cuando esta aldaba se compone de metal, el buje puede ser de un metal más duro o apropiado para cojinete o de material fibroso, mientras que, si la aldaba se compone de un material plas-



R. 1946

172450

tico vaciado en molde, el buje puede ser de metal, fibra, u otro material plástico que tenga propiedades adecuadas para cojinetes. En otras palabras, el buje es de un material que contraste con el material de la aldaba.

5 En la construcción que se muestra, el cuerpo 10 de la hebilla comprende una anilla que tiene una porción recta transversal o de cojinete 17, provista en ambos lados de la porción anillada 15 de la aldaba con cuellos anulares 18 para retener a la aldaba en el centro de la porción transversal 17. Por la figura 1 del dibujo se verá que las partes de molde 5 están cortadas según se ve en 19, para separarse de la porción de entrada 11 cuando hay una unidad previamente fundida en su posición descendida. Cuando la unidad es además retirada de las partes de molde, la aldaba de una unidad y el cuerpo de anilla de la unidad adyacente al 15 cual se halla unida la unidad de aldaba por el material de la entrada puede cortarse en una operación de recortado y de este modo se formará una hebilla completa formando la aldaba 9 parte componente del cuerpo 10 y libre para osci- 20 lar o girar sobre el mismo.

Se comprenderá que la hebilla resultante está formada de la aldaba de una unidad fundida y el cuerpo de la pieza fundida próxima siguiente. Produciendo la hebilla de este modo, la porción de eje 20 de la porción transversal 17, entre las pestañas anulares 18, se contrae separándose del buje 16 lo suficiente para proveer un montaje libre aunque ajustado de la aldaba sobre el eje 20. Se comprenderá que en la operación de formar las piezas sucesivas se retira el núcleo 14 de una unidad fundida cuando se halla en 25



172450

su posición descendida y cuando las partes de molde se encuentran en su posición parcialmente cerrada. Cuando el pasador de núcleo 14 es devuelto a su posición normal, las partes de molde se vuelven a cerrar y se forma la siguiente unidad fundida.

En el dibujo que se acompaña se ilustra un tipo de hebilla muy sencillo y más o menos convencional con el objeto de ilustrar una adaptación de la invención. Sin embargo es evidente que de acuerdo con el método descrito se pueden producir hebillas o artículos de fabricación semejantes en que se empleen dos partes relativamente móviles o giratorias. Las hebillas que se han ilustrado fácil y prácticamente pueden usarse en cinturones comunes según se indica en 21 en líneas de puntos y rayas en la figura 3.

Se deja constancia de que en la presente memoria y dibujos los diversos elementos se identifican con signos de referencia que comienzan con el número 5.

===== N O T A =====

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años son los siguientes:

1º. Un método para formar un artículo como el que se ha descrito anteriormente, que se caracteriza en que primeramente se funde en molde un miembro de acoplamiento con un extremo provisto de un anillo cerrado, y hecho esto se funde en molde un miembro de cuerpo con una porción de dicho miembro de cuerpo formada dentro del anillo de dicho miembro de acoplamiento, para de este modo formar miembros de cuerpo y de acoplamiento unidos en una serie sucesiva de operaciones de fundición en molde en que cada pieza



172450

fundida unitaria comprende un miembro de acoplamiento y un miembro de cuerpo en relación espaciada uno con respecto al otro.

5 2°. Un método como el que se ha reivindicado en la reivindicación 1, que se caracteriza en que se forman sobre el miembro de cuerpo medios para mantener en posición al miembro de acoplamiento.

10 3°. Un método como el que se ha reivindicado en la reivindicación 1, que se caracteriza en que se funde un extremo de una aldaba en un molde alrededor de un pasador de núcleo o relleno para formar un hueco anular en dicho extremo, y en que se funde en molde una porción de cojinete cilíndrica sobre un cuerpo de hebilla, hecho lo cual se separan las partes de molde y se mueve la pieza fundida
15 para colocar la porción del hueco de la aldaba en alineamiento con una porción para formar cojinetes cilíndricos de las partes de molde, luego se retira el pasador de núcleo y se devuelve a su posición normal, luego se cierran los moldes, y se forma la pieza fundida próxima siguiente
20 con la porción de cojinete de la segunda pieza fundida formada en la porción hueca de la aldaba de la primera fundición.

25 4°. Un método como el que se ha reivindicado en la reivindicación 3, que se caracteriza en que el cuerpo de la hebilla y la aldaba están unidos en una porción de entrada del material, y luego se recorta esta porción de entrada del material.

5°. Un método de fabricar hebillas o articu-

172450



culos similares.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

5 Esta memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid,

10 ABR. 1946

Alberto de Elizaburu

Por Poder

A handwritten signature in dark ink, appearing to be "Alberto de Elizaburu". The signature is written in a cursive style and is positioned below the printed name and "Por Poder".

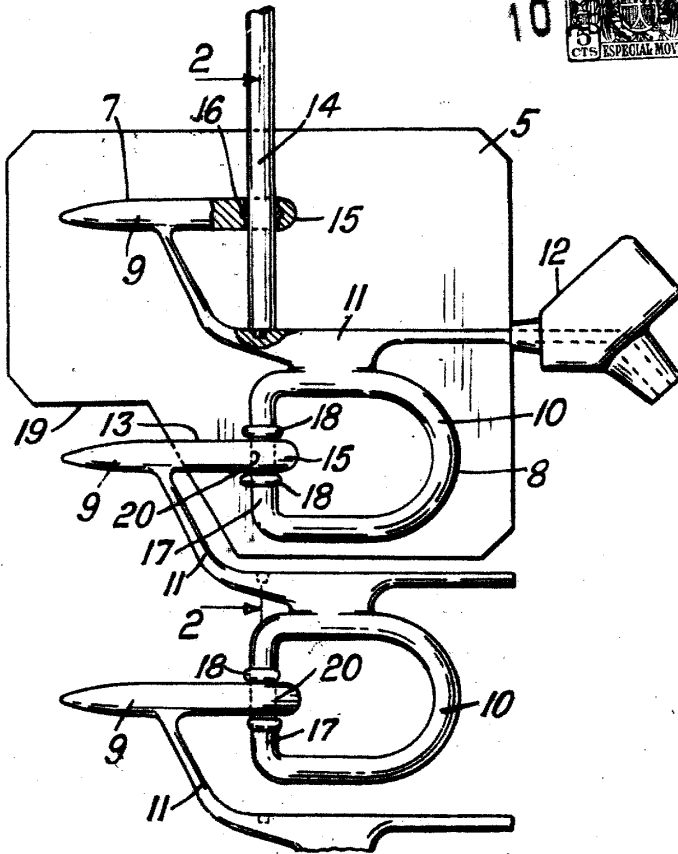


FIG. 1.

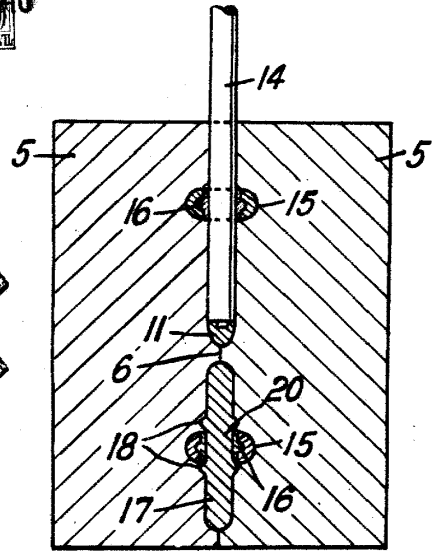


FIG. 2.

P.- A.-
Alberca de Estudios
Por Paris

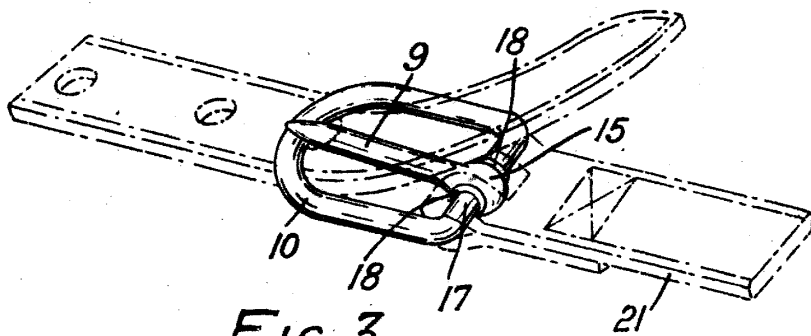


FIG. 3.