

173983



173983

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Invención, por 20 años, solicitada a favor de Don Ramón R E X A C H S, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE HEBILLAS Y PIEZAS ANÁLOGAS, FORRADAS ".

La Patente de Invención a que se refiere la presente memoria descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva de un nuevo procedimiento para la fabricación de hebillas forradas, así como toda clase
5 de piezas en forma de marco, de cualquier figura geométrica, empleadas en el ramo de la confección y similares.

El forrado de las hebillas y demás elementos análogos se practica actualmente mediante cosido de la tela de recubrimiento que se utilice en cada caso; pero esta forma de proceder
10 resulta sumamente lenta, requiere mucha habilidad y pericia para conseguir un trabajo perfecto y en la mayoría de los casos, se han de vencer las dificultades que determinados géneros presentan para su perfecta adaptación a las variadas formas de los armazones que se han de recubrir.



15 La característica esencial del procedimiento de que se trata
consiste en el hecho de que el armazón metálico o " coquilla "
-de la hebilla o pieza en forma de marco que se ha de recubrir
es de sección acanalada y en el hueco de la misma, que queda
en su cara posterior se disponen los bordes longitudinales
20 de la tira o porción de tejido o material que cubre el referido
armazón por su parte exterior, fijándose aquellos mediante una
pieza perfectamente metálica, cuya forma corresponde a la del
propio armazón , que penetra a presión ligera en el mismo y que
queda retenido por una deformación del borde longitudinal de
25 las paredes de la canal de aquel.

Para la mejor comprensión del procedimiento de que se habla
se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que en la
figura 1, y a título de ejemplo, se representa parte de una
hebilla, forrada de acuerdo con el mismo, vista por su cara
30 posterior y con algunas partes arrancadas, para su mejor com-
prensión y en las figuras 2, 3, 4 y 5, distintas fases de la
realización del propio procedimiento, de una manera un tanto
esquemática y a una escala ampliada.

Como ya se ha dicho anteriormente, las hebillas así fabri-
35 cadas comprenden un armazón -1- generalmente metálico de sección
precisamente acanalada, que recubre exteriormente el material
-2- cuyos bordes penetran en el interior de la canal del armazón
y quedan retenidos en la misma por una pieza -3-, por lo
general metálica, cuya forma corresponde a la de la propia canal.
40 Dicha pieza -3- queda retenida a su vez por el borde -4'- de
las paredes laterales -4- de la canal, como se muestra clara-
mente en la figura 1.

Para la realización de este procedimiento se fabrican las
armaduras -1-, cuya forma corresponde a la de la hebilla o pieza
45 de que se trate y cuya sección, siempre acanalada, puede afectar



cualquier perfil, ya sea el de una -U- de base plana o de base curvada como se muestra en el caso que se describe y de paredes laterales -4- por lo general paralelas entre sí. Las armaduras -1- se fabrican corrientemente de plancha metálica embutida en una o en varias piezas debidamente soldadas entre sí, en este último caso; pero igualmente podrían fabricarse de otro material cualquiera no metálico siempre que permitiese una cierta deformación de carácter permanente, en la forma que luego se dirá.

De igual manera se fabrica la pieza -3- cuya sección puede ser la representada en el dibujo u otro cualquiera, acanalada o nó. Preferentemente presentará en sus bordes laterales y a todo el largo de los mismos una pequeña parte saliente -3'- para asegurar su mejor clavado en el material de recubrimiento. Como es consiguiente, la forma general de la pieza -3- será tal que pueda alojarse en su totalidad en el interior de la canal de la pieza -1-.

Contando ya con las piezas -1- y -3-, para su forrado, se cortará de una porción determinada del material que para ello se emplee, la cantidad necesaria para que cubra la totalidad de la pieza -1- con las aberturas convenientes para que puedan rebatirse los bordes longitudinales de la parte correspondiente a cada tramo de la armadura -1- en el interior de la canal de la misma, como se muestra en la figura 2 y seguidamente se dispone en un molde cuyo fondo -5- corresponde a la sección transversal de los repetidos tramos de la propia hebilla, asegurándose la correcta colocación del conjunto formado por el material -2- y el armazón -1- mediante una pieza -6- que afecta la forma de la canal de la hebilla y cuyo espesor corresponde al espacio que ha de quedar entre tela y tela, por el interior



de la canal, como se muestra en la figura 3.

En la figura 4, se dibuja el molde de la figura 3, con lo que
podría llamarse su carga, colocado en posición invertida y sobre
el molde -7- en cuyo fondo figura el armazón posterior o dorsal
80 -3-3'- y dispuestas así las cosas al bajar el punzón -5- y con
él la armadura -1- con el recubrimiento -3- los extremos -4'-
de los lados -4- del armazón acanalado -1- se deforman longitudi-
nalmente, obligados por la superficie a bisel que presenta
a cada lado la canal que forma el molde inferior y que dá lugar
85 a que el dorso -3- penetre en el interior del armazón -1- cla-
vándose fuertemente en el material -2- del que así mismo tira
hacia el interior de la repetida armadura y sin que pueda aquel
salir de la misma por resultar un tanto más estrecha la separa-
ción entre los bordes -4'- del armazón -1- que la anchura de la
90 sección de la pieza -3-.

Como ya se ha dicho las secciones de las partes -1- y -3-
que constituyen el armazón de esta hebilla serán variables en
su forma, tamaño y material. También lo será la clase de tejido
o material de recubrimiento que se adopte y cuanto afecte al me-
95 canismo con que se lleve a cabo el procedimiento que se ha descri-
to.

Por último las hebillas o piezas análogas así fabricadas podrán
complementarse con elementos de adorno metálicos o de cualquier
otro material, variables en su forma y en la manera como se apli-
100 quen en cada caso concreto de utilización.

----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

1a.-Un procedimiento para la fabricación de hebillas y piezas
análogas forradas que en su esencialidad consiste en fabricar
un armazón o " coquilla " metálica de la forma de la hebilla o



105 pieza de que se trate, de sección transversal acanalada pero
de cualquier perfil y una segunda pieza también metálica de
sección acanalada o nó susceptible de alojarse en el interior
de la primera; y una vez cortada la porción de material con que
se haya de forrar la hebilla con los cortes y aberturas que en
110 cada caso se precisen, se recubre la parte anterior de la "co-
quilla" mencionada y los bordes longitudinales del material,
en cada tramo del propio armazón se alojan en el interior de la
canal que el mismo forma y el conjunto se dispone en un molde
con una canal en la que se aloja la hebilla preparada en la
115 forma dicha que descansa sobre la parte móvil del molde cuya
sección corresponde a la de la "coquilla" correspondiente, ase-
gurándose la perfecta colocación de los bordes del tejido me-
diante una pieza cuya forma corresponde también a la de la
canal del armazón y cuyo espesor es igual a la separación
120 que ha de mediar entre los dos gruesos de tejido o material
rebatido en la propia canal, después de lo cual dicho molde se
invierte y se coloca sobre el molde inferior provisto así mismo
de una canal de la forma de la hebilla con sus paredes bisela-
das y el fondo móvil en el que va debidamente dispuesto el
125 marco que constituye el dorso de la hebilla, en forma que al
cerrarse dicho molde los extremos longitudinales de las paredes
laterales de la "coquilla" se deforman y doblan hacia adentro
por la acción de las citadas superficies a bisel con lo que
queda retenido el marco posterior que, por sus extremos late-
130 rales un tanto salientes, se clava en el material de recubrimien-
to al que, en esta forma, sujeta a su vez.

2^{da}- Un procedimiento para la fabricación de hebillas y piezas
análogas, forradas.



- 6 -

175583

presente memoria descriptiva de seis hojas foliadas escritas
135 por una sola cara.

Barcelona, 6 de JUNIO de 1946.

P. A.

[Handwritten signature]



173585

Fig 1

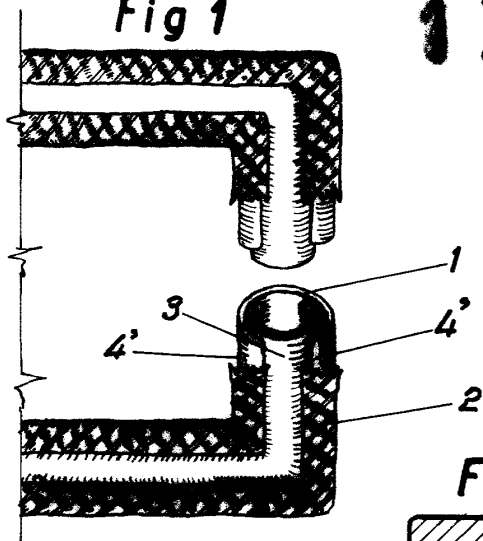


Fig. 2

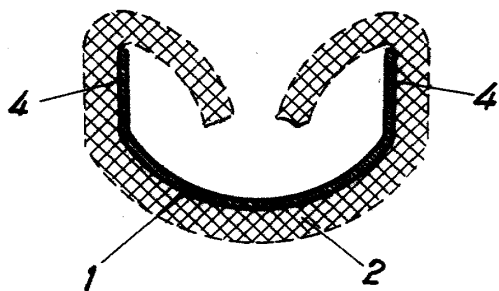


Fig. 3

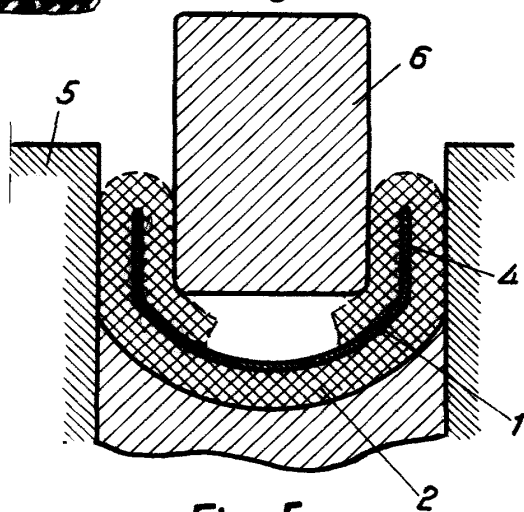


Fig. 4

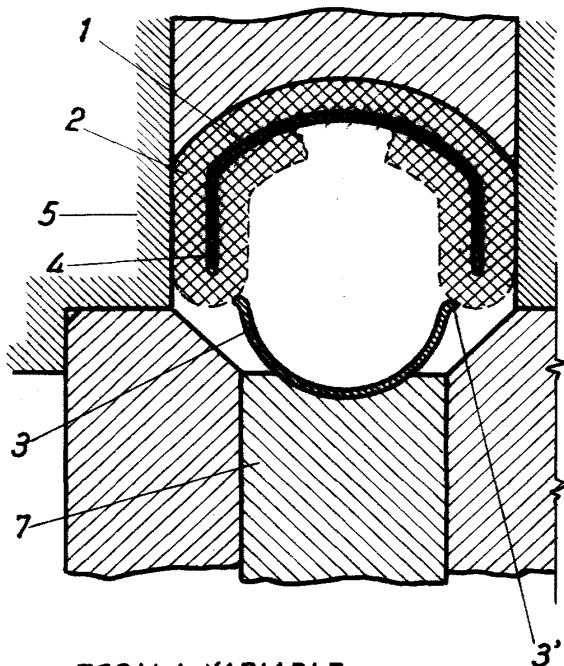
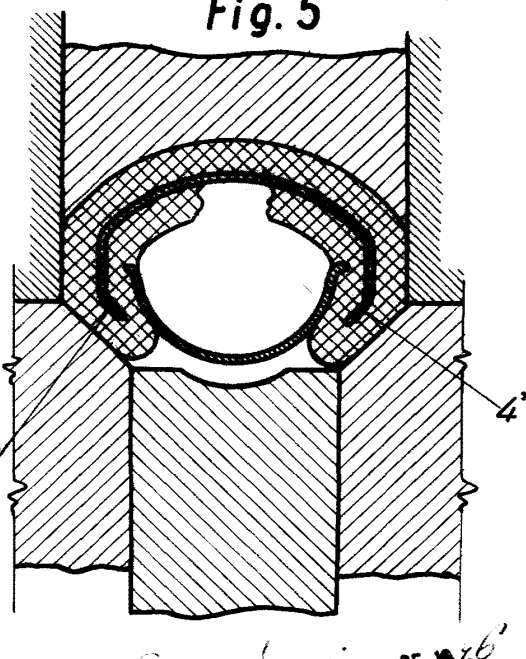


Fig. 5



ESCALA VARIABLE.

BARCELONA C DE Junio DE 1926

R. Rexachs