

mc/

179222  
179222



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

=====

a favor de

D. Juan VILA BERENGUER - de nacionalidad española - domici-  
liado en BADALONA,

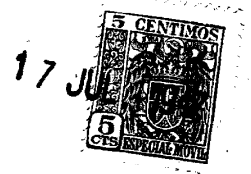
por:

" Procedimiento para la fabricación de clavitos de punta  
muy aguda ".

-----:OOO:-----

M e m o r i a   D e s c r i p t i v a

La presente patente se refiere a la fabricación de  
clavos en general y tiene por objeto un nuevo procedimiento  
para la fabricación de los clavitos provistos de punta muy



aguda o afilada que se utilizan en la fabricación de calzado, tapicería, etc., y que permiten apuntarse y sostenerse con solo la presión de los dedos.

5 Ya es sabido que los clavos corrientes se fabrican cortando la punta del alambre en forma piramidal, pero de dicho modo no pueden lograrse nunca las puntas muy agudas, siendo necesario para la fabricación de los clavitos indicados, recurrir hasta el presente al sistema de prensado a presión. No obstante tampoco se logra de este modo que se forme una punta lo suficientemente afilada para que el clavito se sostenga una vez apuntado sobre el cuero, lona, madera  
10 u otro material conveniente.

Con el procedimiento objeto de esta patente se consigue una fabricación rápida de clavitos con punta aguda  
15 obteniéndose esta punta bien afilada y con un mínimo de desperdicio de material.

Consiste esencialmente el procedimiento objeto de esta patente en formar el clavito practicando un corte en diagonal en un alambre procedente de un rollo, por medio de  
20 unos cortantes o cuchillas en ángulo que al mismo tiempo, seccionan la longitud correspondiente al clavito después de haber formado la cabeza en el extremo, extendiéndose este corte según un plano inclinado desde un punto aproximadamente debajo de la cabeza del clavito hasta el extremo del mismo. Al producirse el corte, el alambre es cogido por unas  
25 mordazas o cojinetes, que lo sujetan por debajo de la cabeza, y estos cojinetes pueden disponerse de manera que presenten una ligera inclinación respecto al eje del alambre, con lo cual el cuello y la cabeza quedarán ligeramente doblados, y con ello el eje del clavito vendrá a coincidir con la punta  
30 que se ha formado en el plano inclinado. A este efecto, para



llevar a la práctica este procedimiento se disponen, en las máquinas de hacer clavos, unas cuchillas o elementos cortantes constituidos por dos bloques que presentan un corte doble formando un ángulo muy cercano a los 90 grados, de modo que uno de los cortes de la cuchilla seccione el alambre transversalmente mientras que el otro corte lo seccione en diagonal o según un plano inclinado, encontrándose el vértice de este ángulo junto a la superficie externa del alambre. La porción cortada en la que se ha formado previamente la cabeza en la forma corriente, constituye el clavito de punta aguda y afilada.

En el plano adjunto se representa únicamente a título de ejemplo una disposición conveniente de cuchillas para la fabricación de los clavitos según el objeto de esta patente.

La figura 1, representa en perspectiva el juego de cuchillas angulares y

La figura 2, es un esquema que muestra la forma en que es seccionado el alambre.

Según se muestra en la figura 1 el juego de cuchillas está constituido por dos bloques cortantes -10- y -11- dispuestos para producir el corte respectivamente en sus aristas angulares -12-13- en cooperación con las aristas -14- y -15- del segundo bloque, de tal manera que al acercarse entre sí los dos bloques producen el corte de un alambre situado entre los dos cortantes, efectuándose este corte en la forma que se representa en la figura 2.

Las cuchillas cortantes -10- y -11- llevan en su parte anterior los bloques o piezas -16-17- que presentan en sus bordes de contacto las muescas o escotaduras -18-19-, actuando estas piezas como mordazas o cojinetes que sujetan



5 el alambre en el momento de producirse el corte en cooperación con otros cojinetes -20-21-. Los cojinetes -18-19- están preferentemente cortados según un eje inclinado respecto al eje del alambre, de tal manera que el cuello -22- del clavito es ligeramente doblado tal como se representa en la figura 2, con lo cual se consigue que la punta del clavito quede centrada respecto a la cabeza del mismo.

10 La descripción que antecede se refiere únicamente a una forma preferida de ejecución del procedimiento que es objeto de esta patente y se comprenderá que pueden introducirse todas aquellas variaciones de detalle o de construcción que no alteren las características esenciales, las cuales se resumen a continuación.

15 -----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

20 1.- Procedimiento para la fabricación de clavitos de punta muy aguda o afilada, que consisten esencialmente en formar el clavito practicando un corte en diagonal en el extremo de un alambre procedente de un rollo, por medio de unos cortantes o cuchillas en ángulo que seccionan la longitud correspondiente de alambre para formar un clavito, y producen un corte según un plano inclinado que se extiende desde la punta del clavito hasta cerca de debajo de la cabeza del mismo, con lo que se obtienen clavitos de punta muy aguda.

25 2.- Procedimiento según la reivindicación anterior caracterizado en que el corte del alambre se produce por medio de unas cuchillas cortantes provistas de dos filos que forman un ángulo muy cercano a los 90 grados, de mo-

30

17 JUL



179222

do que uno de los filos produce el seccionamiento del alambre y el otro filo produce un corte del mismo en diagonal y según un plano inclinado desde un punto situado en la periferia del alambre hasta otro punto de la periferia diametralmente opuesto y junto a la cabeza del clavito.

5

3.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado en que las cuchillas o bloques cortantes llevan fijadas en su parte anterior unas piezas provistas respectivamente de una entalladura o muesca entre las cuales se sujeta el extremo libre del alambre en el momento de producirse el corte, estando dispuestas con preferencia, estas muescas o entalladuras, según un eje ligeramente inclinado respecto al eje del alambre y con lo cual el cuello y cabeza del clavito sufre una ligera inclinación y así se consigue que la punta del clavito quede centrada respecto al cuello y cabeza del mismo.

10

15

4.- Procedimiento para la fabricación de clavitos de punta muy aguda.

Esta memoria consta de cinco páginas, escritas por una sola cara.

20

BARCELONA, 17 JUL, 1947

P. A.

*M. Morera*

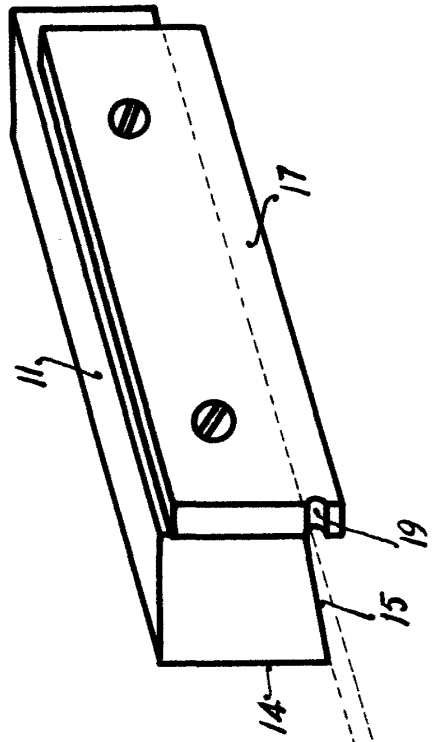


Fig. 1

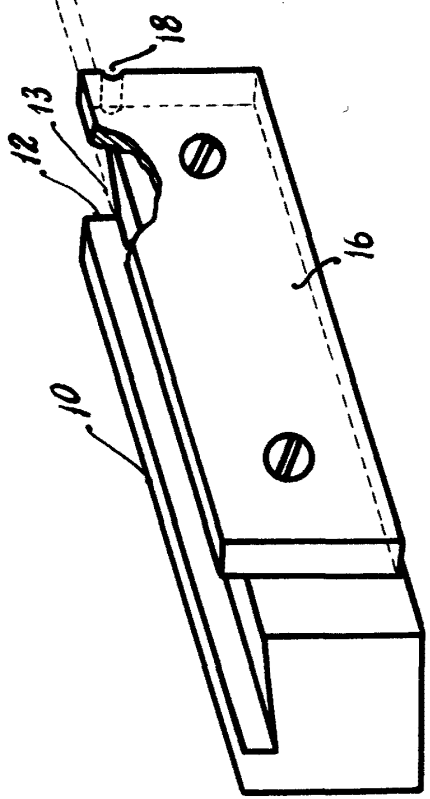
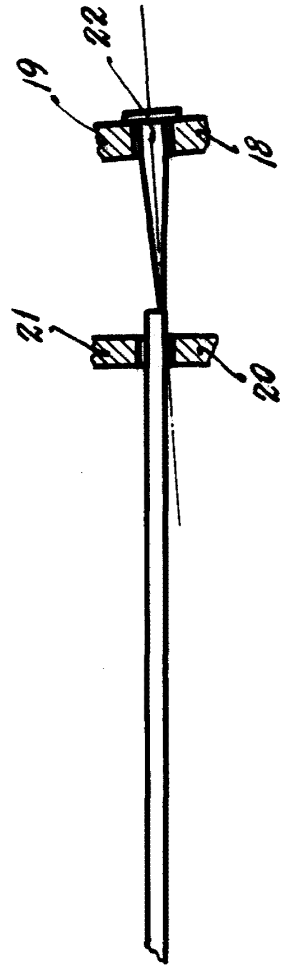


Fig. 2



*M. Bouvier*