

cualquier otra materia.

5 Los perfeccionamientos afectan a las boquillas metálicas de forma arqueada en medio punto o en una curvatura parecida y tiene por objeto eliminar una serie de inconvenientes observados en esta clase de objetos. Esta clase de boquillas viene fabricandose troquelando de una plancha metálica una
10 pieza arqueada en forma aproximada de herradura o parecida, procediendo luego al embutido y doblado de dicha lámina arqueada. Esto tiene el inconveniente de que al embutir y doblar a la plancha lamina, la porción recayente en el seno o lado concavo interno de la curva se contrae, produciendo unas arrugas, mientras que la porción exterior convexa de la curva se dilata, dando también lugar a irregularidades que hacen imperfectas a estas piezas, cuya imperfección alcanza a los
15 extremos que han de cerrarse.

Ademas de lo dicho, para obtener las referidas planchas arqueadas en forma de herradura, se parte de planchas rectangulares, desperdiciandose bastante material en recortes.

20 Para eliminar las mencionadas dificultades, se ha ideado un nuevo sistema de fabricación de estas fornituras metálicas, con el cual se logran piezas de superficies lisas, sin arrugamientos, que dan excelentes acabados y que permiten ahorrar material, sin desperdicio de recortes.

25 Consisten los perfeccionamientos a que nos referimos, en troquelar previamente unas tiras o cintas rectas de plancha, configurando en el centro de ambos extremos una lengüeta y, a ambos lados de ella, un borde curvo, de manera que al llevar estas tiras a la maquina dobladora, y embutidora se formará una tira doble acanalada y recta, con el correspondiente
30 lomo de doblez y con las lengüetas de los extremos abatidas y situadas entre los dos tabiques o paredes del canal cerrado



los extremos. Pasando luego esta tira recta doble y acanala-
da por el dispositivo o aparato curvador, le daremos la for-
ma arqueada de medio punto, o similar, que la boquilla re-
quiere, y ello sin deformar las planchas que componen los la-
dos curvados y realizado con rapidez, consiguiendo el cierre
limpio de los extremos en la misma operación de doblado y
embutido.

Como una variante de lo expuesto, pero basandose en
el mismo sistema de troquelar y partir de una cinta ó tira
recta de plancha metálica, se ha previsto que ambos extremos
de ella, en lugar de la lengüeta central, tenga un entrante
en el centro y a ambos lados unas cortas pestañas, ó bien
una sola pestaña, algo mas larga y un entrante en el resto
del borde, todo ello con el fin de que estas pestañas, sean
una ó dos en cada extremo, se doblen en ángulo recto o pare-
cido y constituyen el cierre del extremo del canal de la pie-
za.

Para mayor claridad de lo expuesto, nos referire-
mos ahora a la adjunta lámina de dibujos, que representa un
ejemplo de realización de una de estas boquillas, bien enten-
dido que no deben considerarse en ella su forma concreta, pro-
porciones y demás detalles secundarios, dado que todo esto es
susceptible de ser alterado según las diversas formas de bo-
quillas a fabricar.

Los referidos dibujos representan en sus figuras
como sigue:

Figura 1.-Alzado frontal de media boquilla.

Figura 2.-Alzado lateral ó perfil.

Figura 3.-Sección transversal por A-B, de la fig.1.

Figura 4.-Perspectiva, ampliada, de un extremo de la
media boquilla de las figuras 1 y 2.

Figura 5.-Desarrollo de la plancha troquelada de la que luego se conforma la media boquilla.

Figura 6.- Vista lateral de la plancha de la figura anterior ya doblada.

5 Figura 7.-Planta de uno de los dos extremos del desarrollo de la cinta de plancha troquelada de la que luego se conforma la media boquilla, según una variante de realización.

10 Figura 8.- Otra planta de un extremo del desarrollo de la cinta troquelada de plancha de la que luego se conforma la media boquilla, mostrando otra variante de realización.

Figura 9.-Perspectiva, ampliada, de un extremo de la media boquilla, según la variante de la figura 7.

15 Figura 10.-Otra perspectiva ampliada de un extremo de media boquilla, según la variante de la figura 8.

20 Como puede verse en la figura 5 de dichos dibujos, para obtener esta boquilla se troquela una tira alargada -1-, de plancha, a la que se le conforma en ambos extremos las lenguetas -2-, dispuestas en el centro, mientras que los bordes -3- situados a los dos lados de ellas son configurados de manera curva.

25 En la figura 6, vemos a la referida cinta ó tira de plancha -1-, doblada ya longitudinalmente formando el lomo ó dobléz -4-, y a ambos lados las porciones 5 y 6, unas mas ancha que la otra, constituyendo un perfil acanalado ó en U, según se aprecia en la sección de la figura 3. Al doblar dicha plancha 1 y acanalarla, se doblan también las lenguetas -2-, las cuales cierran los extremos, al quedar comprendidas entre los bordes curvados -3- de los extremos, como se muestra en la perspectiva de la figura 4:-

30

Las figuras 1 y 2 representan la media boquilla ya conformada, a base de curvar el perfil recto acanalado de la



figura 6 hasta darle la figura característica de arco de medio punto, propio de la clase de boquilla del ejemplo.

Al doblar la plancha 1' de la figura 7 y curvarla, el extremo de la media boquilla quedará del modo que muestra la figura 9, o sea con las dos pestañas -7- y -8- situadas a ambos lados de la muesca o entrante -9-, dobladas y enfrentadas a testa cerrando el extremo del canal que componen los dos lados doblados -5'-6'- de la media boquilla, siendo este tipo de cierre una de las variantes posibles del sistema.

Según la otra variante prevista que representan las figuras 8 y 10, a ambos extremos de la cinta o tira recta de plancha 1''-, se le troquela un sola pestaña -10- y al lado un entrante -11-, de manera que al doblar hacia el lado interno a dicha pestaña -10-, esta cerrará el extremo del canal al situarse junto al lado -5''-, ya que procede del -6''-.

NOTA REIVINDICATORIA

=====

Los puntos no conocidos ni practicados en España, que se reivindican en este Modelo de Utilidad son:

1.- Boquilla metálica de medio punto para bolsos y similares, perfeccionada, esencialmente caracterizada por el hecho de obtenerse a partir de una cinta o tira metálica troquelada en forma recta, en la que, al troquelarla, se le han conformado en cada extremo unas lengüetas, alineadas con la zona que formará el lomo de doblez, de manera que, al ser doblada la plancha longitudinalmente, dichas lengüetas son también dobladas y abatidas quedando situadas entre los bordes de los extremos de los dos lados, del perfil en U, cerrando los dos extremos del canal, tras lo cual, el perfil recto acanalado es curvado en la máquina curvadora adecuada para quedar configurado en la forma definitiva de arco de medio pun-



to ó parecido.

5 2.- Boquilla metálica de medio punto, para bolsos y similares, perfeccionada, caracterizada por el hecho de obtenerse a partir de una cinta ó tira metálica troquelada en forma recta en la que, al troquelarla, y según una variante de realización se le conforma en ambos extremos una muesca ó entrante alineadas con la zona que al ser doblada la plancha longitudinalmente, formará el lomo de doblez, quedando a ambos lados de dicha muesca 10 dos pestañas las cuales se doblan hacia el interior quedando enfrentadas a testa, cerrando los extremos del canal, tras lo cual, el perfil recto acanalado es curvado en la máquina curvadora adecuada para quedar configurado en la forma definitiva de arco de medio punto ó parecido.

15 3.- Boquilla metálica de medio punto, para bolsos y similares, perfeccionada, caracterizada por el hecho de obtenerse a partir de una cinta ó tira metálica troquelada en forma recta en la que, al troquelarla y según otra variante de realización se le conforma en ambos extremos 20 una pestaña, con un entrante en el resto del borde del extremo, de manera que al doblar dichas pestañas de cada extremo hacia el interior, cerraran los extremos del canal, tras lo cual, el perfil recto acanalado es curvado en la máquina curvadora adecuada para quedar configurado en 25 la forma definitiva de arco de medio punto ó parecido.

30 4.- "BOQUILLA METALICA DE MEDIO PUNTO PARA BOLSOS Y SIMILARES, PERFECCIONADA" , de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y graficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

197845 - 7 -

23 NOV 1973



Esta memoria consta de SEIS hojas escritas ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 23 NOV. 1973

Por autorización del interesado.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Juan López', written in a cursive style with a large flourish at the end.

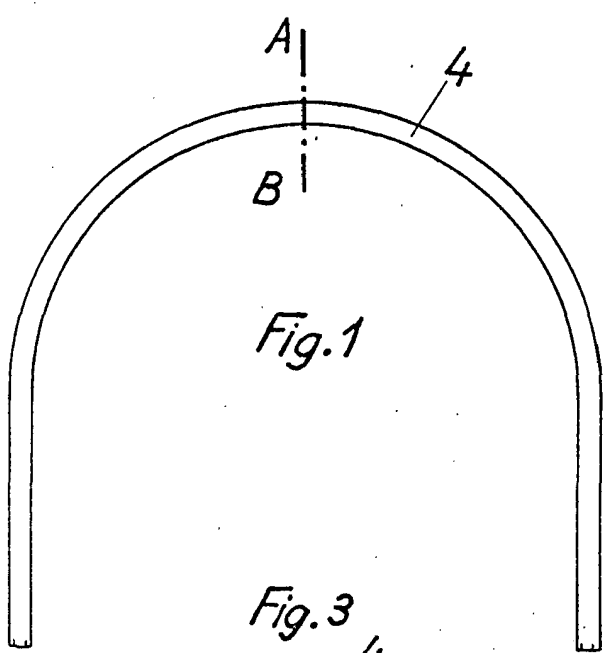


Fig. 1

Fig. 2

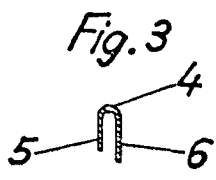
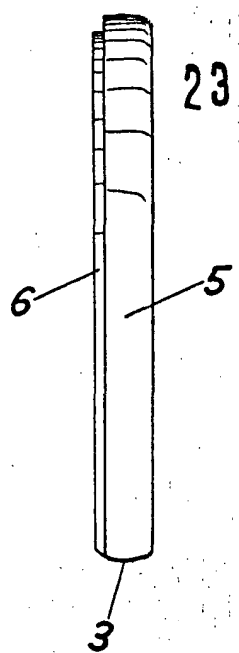


Fig. 3

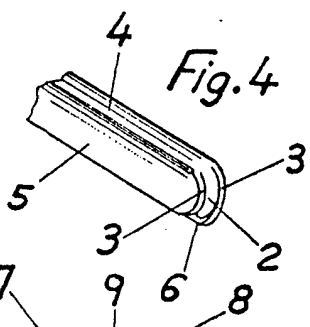


Fig. 4

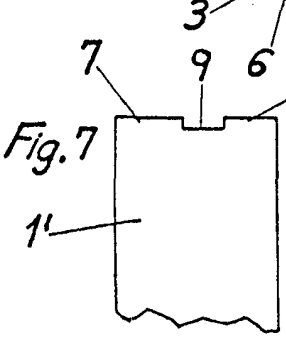


Fig. 7

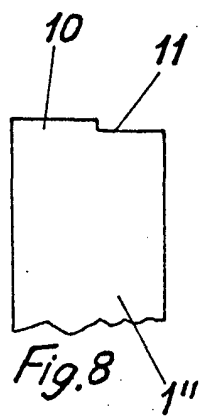


Fig. 8

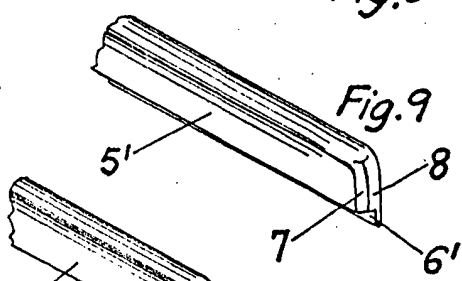


Fig. 9

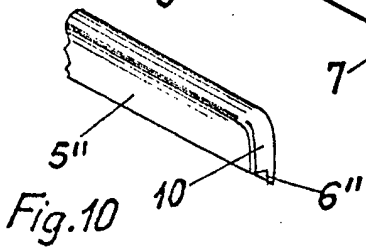


Fig. 10

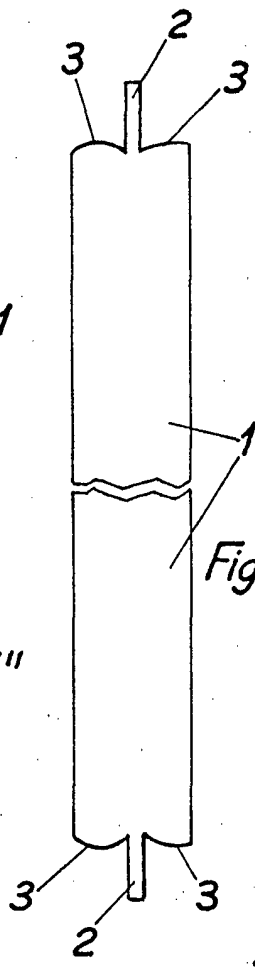


Fig. 5

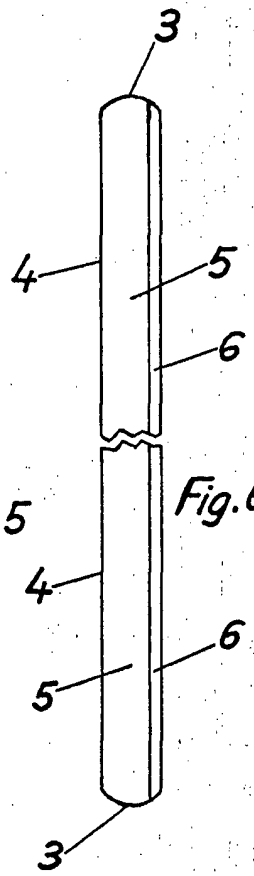


Fig. 6

Escala variable

MADRID 23 NOV. 1973