

207633



207633

Memoria Descriptiva

para

una patente de INVENCION, por veinte años

a favor de

Don Maximino Lácabex Salazar

- español -

residente en

Bilbao

- Heros, 9

por:

" Mejoras en los procedimientos para la
fabricación de botones "





5
10
La presente patente de invención se refiere a mejoras en los procedimientos para la fabricación de botones, destinados a todos los usos, con cuyas mejoras se consigue eliminar alguna de las fases operativas, que ahora se realizan al utilizar los procedimientos conocidos, con la correspondiente reducción de mano de obra y de manipulaciones, lo que redundará en abaratar el coste de producción, ventaja que es muy interesante en esta industria, en la que hay que aquilatar los menores detalles, para poder competir en el mercado, por el reducido margen de ganancia de que en ella se dispone.

Como es sabido, en los procedimientos usuales esencialmente las fases sucesivas son:

15
- preparación de una mezcla en estado de papilla, de residuos de vidrio, debidamente seleccionados y lavados, con las sustancias adicionales que puedan ser necesarias, para que la composición de la materia resultante, sea la adecuada para obtener los botones que se deseen.

20
- molienda de tal papilla en molino adecuado, y decantación y desecado de la misma.

- moldeo de la pasta obtenida, en prensas o troqueles adecuados, con las formas y tamaños correspondientes a la de los botones a obtener.

- cocción, a unos 750^o, de los botones vitrificados.

25
- coloreado de los mismos, por uno de los procedimientos conocidos.



Mediante las mejoras que se reivindican, se opera completamente en seco, suprimiendo el lavado, que origina un gasto elevado, por tener que ser vigilado por lo menos por dos operarios, que así quedan suprimidos, y esencialmente las operaciones que se realizan son las siguientes:

En una primera fase, los recortes o residuos de vidrio, se machacan en un molino de martillos, pero en seco, sin añadir agua para nada; de los cuales, como segunda operación, se pasan a unos molinos de piedra del tipo de los que muelen el maíz, en los que los residuos de vidrio se convierten en arena muy fina, como polvo.

Como tercera fase esa arenilla se pasa a unos bombos o molinos de paletas en que se mezcla con los colorantes que se desee, con lo que al mismo tiempo se pulimenta la mezcla y se la deja de la finura adecuada. A continuación, como cuarta fase, tal mezcla se coloca en moldes, del tipo que corresponde a los botones que se deseen obtener, y se realiza el prensado en prensas de tipo conveniente, que automáticamente expulsa los botones sobre una cinta o tela metálica que los arrastra.

Finalmente, como quinta y última fase, se realiza el endurecimiento en horno eléctrico, con el cual se consiguen dar a los botones el acabado necesario.

El que la tela metálica transporte a los botones, desde las prensas de moldeo hasta el horno eléctrico, evita



también operarios que en los métodos conocidos efectúan tales operaciones.

5 Así mismo se eliminan los que realizan la pintura a mano de los botones, puesto que en el procedimiento mejorado que se reivindica el tinte o colorante se añade a la masa al efectuar la mezcla con él en la tercera fase.

10 En el proceso indicado pueden hacerse cuantas variaciones se estimen pertinentes, tanto por la elección de primeras materias, entre las que pueden ser apropiadas, como por la utilización de unos u otros medios auxiliares, ya que con tales modificaciones, así como por las que puedan hacerse en los detalles de las operaciones, no se afecta a la esencialidad reivindicada, con lo que las distintas marchas operativas, que así se sigan, no serán sino variantes, igualmente comprendidas y protegidas por el presente registro.

15



N O T A

La presente patente de Invención, consta de las siguientes reivindicaciones:

5 1ª. - Mejoras en los procedimientos para la fabricación de botones, caracterizadas porque, en una primera fase, se realiza en seco, en un molino de martillos el machacado de los recortes o residuos de vidrio, que a continuación se pasan a unos molinos de piedra, en los que tales residuos se convierten en polvo muy fino.

10 2ª. - Mejoras en los procedimientos para la fabricación de botones, según el punto anterior, caracterizadas porque, como tercera fase, esa arenilla se pasa a unos bombos o molinos de paletas, en los que se la mezcla con los colorantes que se desee, hasta dejar el conjunto de la finura adecuada y color deseado.

15 3ª. - Mejoras en los procedimientos para la fabricación de botones, según los puntos anteriores, caracterizadas porque, como cuarta fase, esa mezcla se coloca en moldes, del tipo que corresponda a los botones que se desee obtener y se realiza su prensado en prensas, que automáticamente expulsan los botones sobre una tela o cinta metálica, que los arrastre.

20 4ª. - Mejoras en los procedimientos para la fabricación de botones, según los puntos anteriores, caracterizadas

207633

5 -



Porque como quinta y última fase esa tela metálica, lleva los botones a un horno eléctrico, en el cual se les somete a un endurecimiento hasta que tengan el acabado necesario.

5
5ª. - Mejoras en los procedimientos para la fabricación de botones -.

Según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva.

La cual consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 7 Febrero 1953. -

Bat^a,