

208339

13 MAR

208339



MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

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

por VEINTE años

cuyo privilegio se solicita para todo el territorio nacional sus colonias y Protectorado de Marruecos a favor de:

Don Luis VINSAC SANCHO

de nacionalidad española y con domicilio en Barcelona, Paseo Maragall, 87, por:

"PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR REMACHES TUBULARES RAMIFICADOS".

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

- Actualmente se conocen en el mercado unas grapas que se realizan partiendo de una pieza laminar debidamente conformada, la que por tronquelado se transforma
5. en una grapa con puntas afiladas la cual por sus pocas aplicaciones ha caído en desuso pues debido a su forma cilíndrica no permite el uso en diferentes industrias como en la fabricación de artículos de viaje que se hace imposible utilizarla para la colocación de las fornituras
 10. y herrajes, valiéndose actualmente del remache macizo de dos patas conocido en el mercado por remaches bifurcados que salen muy caros debido a su lenta fabricación y desperdicio de material.

- Con el ánimo de subsanar estos inconvenientes, el
15. solicitante ha ideado y experimentado con buen éxito el procedimiento a que se contrae esta Patente de Invención, gracias al cual, no se producen retales ni desperdicios del fleje metálico, y las diversas fases del procedimiento permiten su consecución en una sola unidad maquina y
 20. en ciclo completo y continuo, lo que se traduce no solo en reducción del coste de los remaches, sino en un sensible incremento en la producción horaria, permitiendo asimismo obtener remaches ramificados de tres y cuatro puntas afiladas, lo que hoy no es posible lograr.

25. Este procedimiento, se caracteriza principalmente



en partir de un fleje o cinta metálica que mediante un cortador apropiado se fracciona según una línea que forma con los bordes de la misma, un ángulo de 90° circulares o menor, dependiendo el valor de este ángulo del número de ramificaciones remachadoras que se desée obtener, siendo

30. de 90° sus cortes paralelos para obtener cuatro puntas afiladas de igual longitud o ramificaciones; de 60° en cada corte alternado para obtener tres también de igual longitud; comprendido entre 60 y 90° sus cortes paralelos para

35. obtener dos de mayor longitud y dos más cortas; y por último menor de 60° también en cortes paralelos, para obtener de dos ramificaciones afiladas iguales entre sí, dependiendo en este caso la longitud de estas ramificaciones del valor del ángulo de corte. - - - - -

40. Otra característica del mismo procedimiento es que una vez obtenida la fracción poligonal cortando el fleje metálico, por medio de una cuchilla se le practica en su zona central un embutido por medio de un punzón que lo embute en el mismo lugar que se efectuó el corte formando

45. la grapa de tres o cuatro puntas o ángulos, quedando contenidas en una superficie cilíndrica de revolución, en forma similar a las conocidas grapas con su cabeza abombada y convexa.

Otra característica del mismo procedimiento es que

50. las puntas de la grapa obtenida, y por medio de una suce-

2 0 8 3 3 9



- 4 -

sión progresiva de matrices cilíndricas huecas se obtiene el matrizado que entalla o contrae, acercándolos entre sí pero conservando su forma cilíndrica superficial, quedando reducido su diámetro hasta que sus ramificaciones presentan separados tan solo sus extremos afilados, formándose como una zona tubular que separa a dichas puntas de la cabeza que conserva su diámetro inicial.

Es por último característica del mismo procedimiento que mediante una matriz apropiada se aplanan la superficie troncocónica que une la cabeza del remache con la zona tubular, hasta formar un plano que determina con borde vivo el casquete esférico que constituye la cabeza del remache, con lo que éste queda ya acabado.

Para facilitar la mejor comprensión de cuanto se ha indicado, se describen seguidamente las figuras del adjunto plano en las que se han grafiado vistas de las diversas formas o fases por que pasa la pieza hasta formarse el remache ramificado.

En dicho plano se ha representado en las figuras primera a sexta la sucesión de formas que va adoptando la pieza cortada de la cinta (1) según las líneas de cortes (2) que son paralelas entre sí y forman con el borde de la cinta (1), un ángulo comprendido entre sesenta y noventa grados, apreciándose que el remache ramificado



75. tubular, presenta en su fase final, figura sexta, dos ramificaciones largas (3) y otras dos cortas (4) que quedan incluidas en la cabeza y en la zona tubular pero que al abrirse las primeras quedan ellas clavadas en el material remachado.

80. Las figuras séptima y duodécima, grafían las sucesivas fases de fabricación de un remache tubular ramificado con cuatro puntas afiladas, correspondiendo en este caso el ángulo de corte igual a noventa grados.

Las figuras décimo tercera a décimo octava grafían

85. las gases para fabricar un remache a tres puntas, apreciándose que en este caso el ángulo de corte es de sesenta grados y éstos no son paralelos entre sí, sino que forman asimismo un ángulo de sesenta grados obteniéndose en fragmentos triangular, que produce un remache, también con zona

90. cilíndrica pero con tres ramificaciones o puntas afiladas.

Por último las figuras décimo novena a vigésimo cuarta grafían la variante de que el ángulo de corte es menor de sesenta grados y los cortes son, como en los dos primeros casos, paralelos entre sí, obteniéndose un remache

95. con dos ramificaciones o puntas afiladas y otras dos prácticamente inoperativas que quedan ubicadas en la zona plana que limita la cabeza del remache.

Descritas convenientemente las características esenciales del procedimiento a que se contrae esta patente

100.



de Invención se hace constar que en el mismo se podrán introducir todas aquellas modificaciones que la experiencia, la práctica y la técnica pudieran aconsejar, siempre que con ellas no se cambie, altere o modifique su idea fundamental, la cual se resume en la siguiente:

N O T A

Se declaran de novedad, propiedad y utilidad para todo el territorio nacional, sus colonias y protectorado de Marruecos, las siguientes:

110. R E I V I N D I C A C I O N E S
=====

115. 1ª.- Procedimiento para fabricar remaches tubulares ramificados que se caracteriza en partir de una cinta o fleje metálico que se fracciona por cortes sucesivos en ángulo determinado con respecto a los bordes de la propia cinta; en producir en el centro de dichas piezas un embutido con fondo abombado quedando todas las puntas de la configuración poligonal, comprendidas en una superficie cilíndrica de revolución cuya base es el contorno de la forma abombada; en producir el estrechamiento o reducción del diámetro de dicha forma cilíndrica hasta que se forme una zona intermedia tubular por unión y embutido de los laterales de las propias puntas o ramificaciones; y en producir el aplanado de la zona comprendida entre la tubular intermedia y la abombada que queda con forma de casquete esférico.

2ª.- Procedimiento para fabricar remaches tubulares ramificados según la nota anterior que se caracteriza tam

208339

- 7 -



bién en que el ángulo que forma la línea de corte con los laterales de la cinta es igual a noventa grados circulares, 130. para obtener remaches tubulares dotados de cuatro puntas o ramificaciones afiladas de igual longitud comprendido entre 60 y 90 para obtener dos largas y dos cortas y menos de sesenta para obtener remaches de dos puntas.

3ª.- Procedimiento para fabricar remaches tubulares

135. ramificados según la nota primera que se caracteriza también en que el ángulo que forma la línea de corte con los laterales de la cinta o fleje es igual a sesenta grados y las sucesivas líneas de corte forman entre sí ángulo también de sesenta grados, obteniéndose piezas inicialmente 140. triangulares que producen remaches tubulares dotados de tres ramificaciones o puntas afiladas.

4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR REMACHES TUBULARES RAMIFICADOS".

Todo ello tal y como se ha descrito y reivindicado 145. en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid 18 de Marzo de 1.953

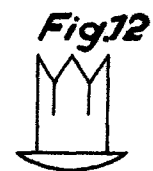
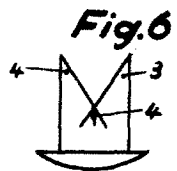
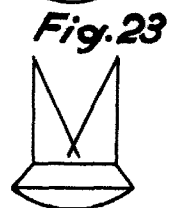
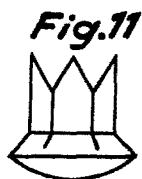
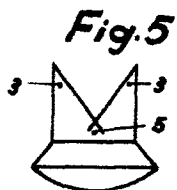
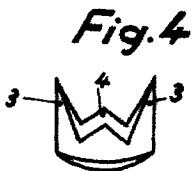
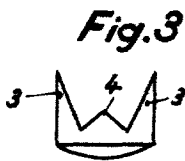
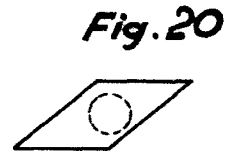
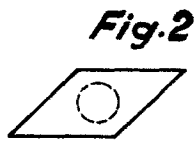
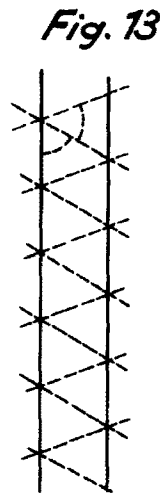
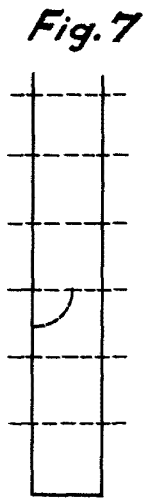
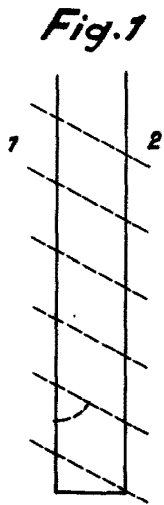
P. A. de

D. LUIS VINSAC SANCHO.

A handwritten signature in black ink, enclosed in a large, loopy oval scribble.



13 MAR



Madrid 18 Marzo 1.953
Don Luis Vinsac Sancho.
P.A.

Escala variable.