



227127

227127

MEMORIA DESCRIPTIVA
de una Patente de Introducción a nombre
de: Doña Kirsten Park Mynster, de nacio-
nalidad danesa, domiciliada en MADRID,
Calle de Galileo, 77 (España); por "PER-
FECCIONAMIENTOS EN LOS BOTONES DE PRESI-
ON O AUTOMATICOS DE MATERIAL PLASTICO".

... ..

5 El objeto del presente invento es un boton de presión o
automático moldeado completamente de material plástico y obte-
nido para que pueda llevarse directamente a la venta, en una
agrupación dada de piezas, sin necesidad de fijarlas como se
hace de ordinario en un cartón perforado.

Los botones metálicos requieren para su fabricación herra-
mental complicado y operaciones múltiples.

10 Como el metal tiene tendencia a alterarse en los lavados
hay que platearlos o barnizarlos para que el tejido que los
lleva no se deteriore.

Su presentación en series de piezas necesita colocar en
su lugar las partes machos y hembras en cartones, generalmente
perforados lo que supone dispendios de material y de mano de
obra.

227127



15 Los botones o automáticos de material plástico según el presente invento carecen de estos inconvenientes.

La parte macho o lo mismo que la hembra se obtiene en una sola operación de moldeado en moldes múltiples, con preferencia por inyección, y las piezas se disponen de tal modo que al sacarlas del molde quedan agrupadas y fijas conjuntamente por los dardos de alimentación y de este modo se presentan preparadas para la venta sin ninguna otra operación si se quiere o por lo menos preparadas siempre para ponerse en paquetes o envolturas.

25 Los adjuntos dibujos ilustran esquemáticamente el objeto del invento, presentando un ejemplo de estos botones, su agrupación y la herramienta para fabricar la pieza de macho.

En las figuras:

La figura 1 es una sección en alzas de la mitad hembra;

30 La figura 1a es un esquema de una variante del perfil del agujero de esta pieza;

La figura 2 es una sección en alzada de la mitad macho;

La figura 3 es una alzada en sección de las dos mitades asociadas;

35 La figura 3a es un esquema de una variante relativa a los perfiles de las partes de ensamblado

La figura 4 es una vista en planta cortada, correspondiente a la figura 3;

40 La figura 5 es una vista en planta de un ejemplo de un grupo de piezas hembras;

La figura 6 es la vista de un grupo de piezas machos correspondientes, tal como salen de los moldes ya dispuestos para ser embaladas o vendidas;

45 La figura 7 es un ejemplo en el que las piezas machos y hembras están agrupadas en número correspondiente en un solo conjunto.

227127



La figura 8 es una sección parcial de una herramienta de moldeado;

La figura 9 ilustra la parte macho en vías de moldearse.

50 En las figuras se indica por 1 el cuerpo de material plástico de la parte hembra que está perforada por su centro con un agujero cónico 2, por ejemplo presentando un estrechamiento 3 por el lado de la cara de introducción 4. Para distinguir esta cara 4 de la cara 5 que se fija contra la tela de soporte, 55 se la provee por ejemplo 5, de una garganta 6.

Unos agujeros 7 por ejemplo en número de 4, permiten coser el botón sobre la tela.

El cuerpo 8 de la parte macho lleva en su centro la cabeza 9 del botón provista de una base 11 cuyo diámetro corresponde al del estrechamiento 3 y cuya parte libre se va abriendo 60 hasta un máximo en 12 seguido de un chaflán 13.

Las dimensiones y la altura de 9 corresponden a las del agujero 2 perforado en 1.

65 Para que pueda penetrar 9 y quedar sujeto en 2, esta cabeza 9 está hendida por una ranura 14 de separación conveniente que interesa diametralmente toda la altura de 9 y el espesor de 8 por debajo de 9.

70 Para obtener la elasticidad la hendidura 14 interesa a cierta distancia en 14' a cada lado de 11 al cuerpo 8, cuya deformabilidad puede todavía aumentarse mediante un hueco 15 practicado en la base 16 del botón.

Unos agujeros 17 permiten fijar el botón mediante costura sobre la tela.

75 Los redondeamientos 18 y 19 en la periferia de las caras 4 y 21 en contacto cuando el botón está ensamblado permiten del modo ordinario separar las dos partes por ejemplo introduciendo una cuña.



El funcionamiento no necesita explicación.

80 Cuando se oprime 8 contra 1 el chaflán 13 en contacto con la entrada 3 y la elasticidad de las piezas con la existencia de la hendidura 14 permite a las dos mitades de 9 aproximarse y habiendo pasado 3 la parte ancha 12, la cabeza 9 se aloja elásticamente en 2 y gracias a la estrangulación 3 mantiene a las piezas una dentro de otra. Inversamente una tracción sufi-
85 ciente sobre 9 permite por aproximación de las mitades de 9 la separación de las dos mitades del automático.

En lugar de ser cónico puede el agujero 2 presentar después de un paso cilíndrico 21 un ensanchamiento brusco 22 con un resalte 23 que asegure un enganche brusco de la pieza macho
90 que tendrá un perfil adecuado con resalte 24 para bloquearse en su posición (figura 3a).

Del mismo modo el perfil de la parte hembra podrá ser simétrico en su espesor por lo que respecta al agujero 22 de modo que se evite el tener que escoger el lado opuesto a la
95 tela para la fijación (figura 1a).

Las figuras 5, 6 y 7 presentan grupos de piezas moldeadas y sacadas del molde reunidas que quedan repartidas a cada lado del dardo 21 de alimentación del material vaciado, sujetas cada una por un dardo lateral 22 del que se separa fácilmente
100 con la mano o con tijeras por la parte más delgada 23.

Las piezas se agrupan de este modo en cantidad definida en un número fijo de piezas que puede variar dentro de amplísimos límites, por ejemplo desde 10 a 150 y no hay necesidad de rebatirlas u ordenarlas y fijarlas en cartones para su ven-
105 ta.

En la figura 5 todas las piezas son partes hembras 1 y en la figura 6 todas las piezas son partes machos.

De igual modo se pueden disponer en una agrupación única las partes machos y las partes hembras correspondientes (figu-



227127

110 ra 7).

El herramental para esta fabricación presenta la particularidad de tener, para las partes machos, la lámina 25 que sirve de núcleo para la hendidura 14 en el moldeado, solidaria, de la parte 26 del molde que está opuesta a la cabeza 9 (figura 8).

115 De este modo cuando la mitad superior 26 del molde se separa de su parte inferior, las piezas 8 quedan con la parte inferior como si se fijasen en su contraparte hembra y quitando la lámina 25, la hendidura 14 permite levantar sin dificultad la serie de botones por la parte superior de la prensa (figura 9).

120 Naturalmente que los ejemplos citados no se han de considerar como exclusivos y fácilmente se pueden ejecutar formas y agrupaciones diferentes para estos botones sin salirse de la esencia del invento.

Particularmente la cabeza 9 en vez de ser troncocónica 125 podrá ser de otra forma crecida cualquiera teniendo un acomodo más estrecho en 11 y podrá quedar retenida también en un agujero 2 de forma ensanchada, distinta a la de un tronco de cono, presentando un perfil con resalte sencillo o múltiple correspondiente a las expansiones bruscas del tetón macho de forma correspondiente adecuada un buen agarre o bloqueo. 130

La cabeza 9 y el agujero 2 podrán ser de otras formas distintas a las de revolución, por ejemplo con el objeto de asegurar el ensamblado sin permitir una presentación no orientada.

En lugar de una sola hendidura 14 podrá haber varias, con 135 caras paralelas o no, estando estas mismas hendiduras dispuestas entre sí de modo distinto.

En la repartición alrededor de uno o de varios dardos de colada o vaciado, las piezas podrán tener todas las disposiciones prácticas posibles, en tresbolillo o no etc. teniendo en cuenta 140 la presentación o la comodidad del empaquetado. En cada agrupación podrá variar el número de piezas machos o hembras o machos



y hembras, de modo particular teniendo en cuenta el tamaño y el tipo del botón.

. - . N O T A . - .

145 Se reivindica como nuevo y de propia invención:

150 1.- Perfeccionamientos en los botones de presión o automáticos de material plástico, en dos partes, caracterizado por que es de material plástico obtenido por moldeado con al menos una hendidura de elasticidad en la cabeza de la parte macho cuyo moldeado se realiza de tal manera que en una sola operación se vacien
155 piezas machos o hembras o una serie que comprende un número igual de machos y de hembras, estando cada pieza unida por un dardo o arista fácilmente desprendible al conjunto de piezas que quedan dispuestas de manera cómoda en lugar de presentarse del modo habitual sobre un cartón.

160 2.-,Perfeccionamientos según lo reivindicado en el punto 1 caracterizados porque la pieza macho se obtiene con un molde cuya parte opuesta a la cabeza lleva la lámina o láminas correspondientes a las hendiduras de elasticidad que al separarse en la salida del molde permiten el desprendimiento de la cabeza hendidada, que se fija en el molde del modo que se fijarían la parte correspondiente del botón ensamblado.

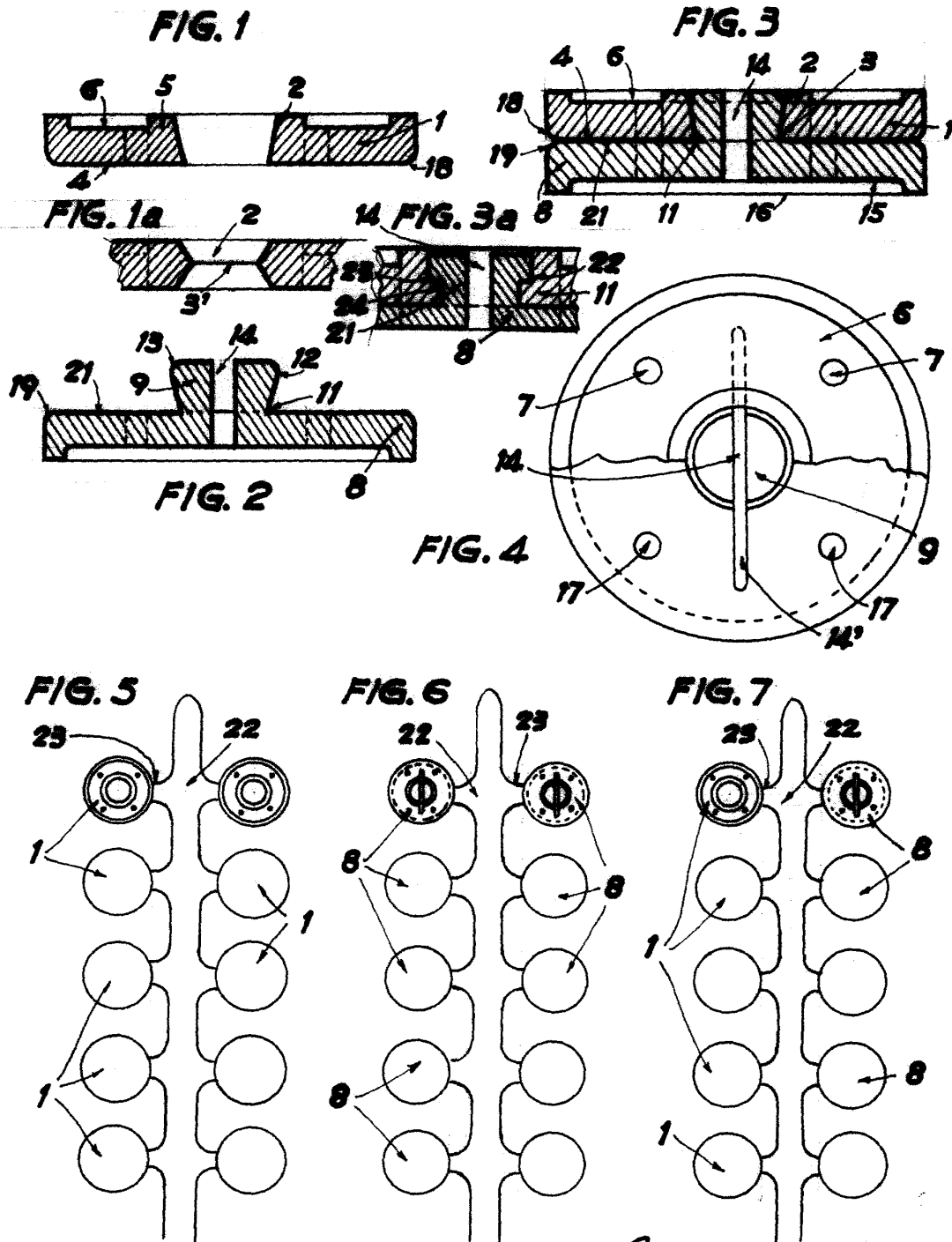
165 3.- PERFECCIONAMIENTOS EN LOS BOTONES DE PRESION O AUTOMATICOS DE MATERIAL;PLASTICO.

Tal como se describe y reivindica en la presente Memoria Descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara y de dos láminas de dibujos.

Madrid, 6 de Marzo de 1.956.

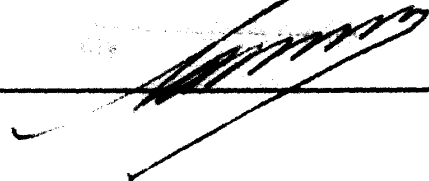
ANTONIO FERRERES CASQUERA
A. F.

227127



Madrid 6 de marzo de 1956

ESCALA VARIABLE



227127

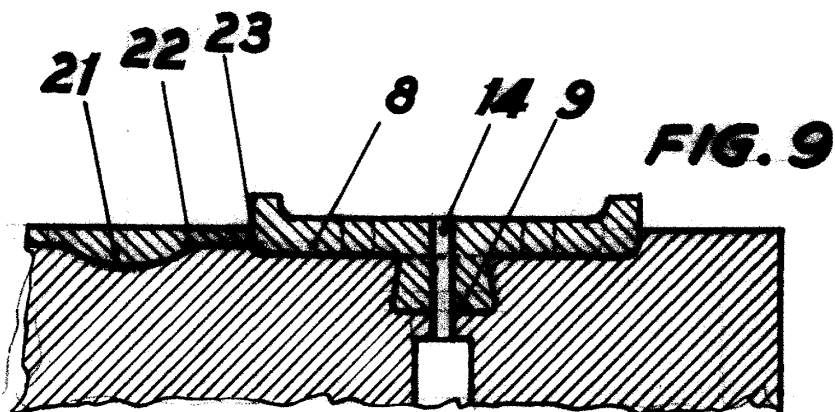


FIG. 9

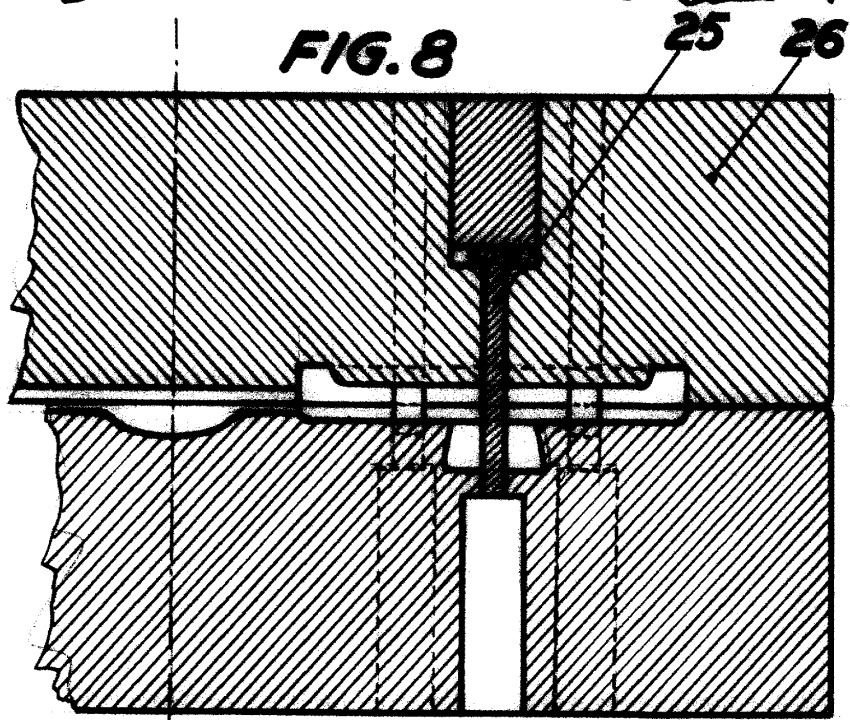


FIG. 8

Madrid 6 de marzo de 1956

ESCALA VARIABLE