

2 5703 1

1/1/1911



257031

PATENTE DE INTRODUCCION

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, a favor de :

D. JULIO FORT COGUL

de nacionalidad española, con domicilio en Barcelona, calle de Alegre de Dalt, núm. 40, relativa a :

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE LOCOMOTIVAS ESPAÑOLAS".

=====

L1 ASN

MEMORIA DESCRIPTIVA 257031



La presente memoria se refiere, tal como indica su enunciado, a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de botonería metálica. - - - - -

5. La mayoría de los botones metálicos que se fabrican actualmente están provistos de un alambre, o fleje, provisto, a su vez, de un ojal para sujeción del botón, el cual lo está al resto del botón por medio de soldadura. Como la chapa metálica con la que se fabrica el botón es de muy pequeño espesor, al producirse la soldadura del elemento de sujeción se producen ligeras deformaciones, visibles si el botón no está provisto de un recubrimiento posterior. - - - - -

10.

A fin de eliminar el citado inconveniente, y facilitar las operaciones, de manera que con ellas se pueda obtener un máximo de mecanización, eliminando la engorrosa operación de la soldadura de un elemento tan pequeño como lo es el de sujeción del botón, se han estudiado unos perfeccionamientos, cuyas principales características se resumen en los párrafos que siguen. - - - - -

15.

20.

Esencialmente se caracterizan porque estando constituido el botón por una chapa metálica, eventualmente provista de un recubrimiento con elementos decorativos, dicha chapa está provista de rebordes constituidos por la propia chapa levantada en sus lados, y doblemente curvada hacia su interior. Entre dos zonas, simétricamente opuestas respecto al centro geométrico de la

25.

257031

- 1 ABR. 19



30. chapa, de dichos rebordes, se sujeta por presión contra las caras internas de sus rebordes, un fleje, que en su parte central afecta forma de ojal para sujeción del botón. - - - - -

35. Una vez realizada la fabricación de la chapa metálica, rebordeada en la forma descrita, el montaje del fleje de sujeción del botón se realiza efectuando su fabricación en forma de ángulo obtuso inferior a uno llano, en cuyo vértice se encuentra el ojal de sujeción, de manera que la longitud de sus lados sea sensiblemente igual a la distancia libre diametral entre las zonas de reborde en que se ha de sujetar. Introduciendo sus extremos en dichas zonas opuestas del reborde, y produciendo seguidamente el aplastamiento del fleje hasta que sus lados formen un ángulo llano, sus extremos quedarán sujetos en el reborde. - - - - -

40.

45. Otra variante prevista es aquella en que la chapa metálica, en su primera fase de fabricación, esté provista de rebordes simplemente levantados sin curvar, de manera que afecte forma de cazoleta, en cuyo interior y apoyado en ella por sus extremos se introduce el fleje de sujeción, cuyos lados pueden formar ya un ángulo llano, y teniendo en cuenta que, al igual que en la variante anterior, la longitud de sus lados sea sensiblemente igual a la interior entre las correspondientes zonas opuestas del reborde. Seguidamente el fleje es sometido a aplastamiento hasta que sus lados formen ángulo llano. - - - - -

50.

257031



55. gulo llamo y el reborde de la chapa es sometido a nueva curvatura hacia el interior de ella, de manera que el fleje queda sujeto entre las zonas previstas del reborde así completado. - - - - -

60. En cuanto a la fabricación del fleje de sujeción del botón pueden, asimismo preverse algunas variantes, como son : partiendo de un alambre metálico de sección circular éste se somete a aplastamiento en toda su longitud, de manera que su nueva sección recta estará provista de dos lados paralelos y dos curvados,

65. obteniéndose a partir de esto nuevo alambre o plotina, el fleje en cuestión. Si en lugar de partir de alambre se parte de fleje de dimensiones superiores a las necesarias, ue serán las que se encontrarán en el mercado, pueden presentarse dos subvariantes : que la anchura del fleje de que se parte sea igual o sensiblemente superior a la longitud del fleje de sujeción desarrollado,

70. en cuyo caso el fleje de que se parte será dividido transversalmente en flejes de la anchura que precisa para el de sujeción, los cuales serán sometidos seguidamente a un redondeado de sus aristas, y quedarán disponibles

75. para su doblado en la forma requerida. - - - - -

80. Si la anchura del fleje de que se parte es inferior a la longitud necesaria para el de sujeción, será dividido longitudinalmente en flejes de anchura igual a la requerida, los cuales, al igual, que en el caso anterior, serán sometidos a un redondeado de aristas y

257031



cortados en las longitudes necesarias, quedando así disponibles para su empleo. - - - - -

85.

Para facilitar la comprensión de las ideas precedentes, dando a conocer un ejemplo de realización práctica entre todos los que puedan hallarse, seguidamente se hace referencia a la lámina de dibujos que se adjunta a esta memoria, la cual, dado su fin primordialmente ilustrativo, debe ser considerada como desprovista de

90.

todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección legal que se recaba. En los dibujos : - - - - -

Figura 1, representa una sección diametral de la matriz de estampación de la chapa metálica del botón. - - - - -

95.

Figura 2, representa la misma sección de figura anterior con la chapa dispuesta para ser cortada y sometida a estampación. - - - - -

100.

Figura 3, representa las secciones anteriores una vez se ha efectuado el descenso de la cisalla y la chapa ha sido cortada a la dimensión requerida. - - - - -

Figura 4, representa una sección igual a las anteriores una vez se ha efectuado el descenso de la contramatriz, y completado la estampación de la chapa en su primera fase de fabricación. - - - - -

105.

Figura 5, representa seccionadas la matriz y contramatriz para estampación del fleje de sujeción del botón. - - - - -

257031



110. Figura 6, representa la misma sección de figura anterior con el fleje dispuesto para ser cortado y sometido a estampación. - - - - -

Figura 7, representa una sección igual a la de Figuras 5 y 6, una vez, por descenso de la contramatriz, se ha efectuado la estampación del fleje de sujeción. - -

115. Figura 8, representa una sección igual a las tres anteriores en la cual, por descenso de la cizalla, el fleje de sujeción ha sido cortado a su debida longitud, completándose con ello la primera fase de su fabricación. - - - - -

120. Figura 9, representa la chapa metálica una vez sometida a su primera fase de fabricación. - - - - -

Figuras 10, 11, 12 y 13, representan diversas fases del montaje del fleje de sujeción del algodón. - - -

125. Figura 14, representa el botón una vez completada su fabricación, en el que ha sido representado en líneas de trazos un eventual recubrimiento decorativo de la chapa. - - - - -

Con referencia a dichas figuras y a los números que en las mismas indican cada una de las partes y detalles, el proceso de fabricación será como sigue : - - -

130. Disponiéndose la chapa (1) sobre la matriz (2) tal como se indica en figura 2, por descenso de la cizalla (3), y posterior descenso de la contramatriz (4), se

257031



obtiene la cazoleta (5), de forma coincidente con la interior de la matriz (5). - - - - -

135. Idónticamente con el fleje (7) por descenso de la contramatriz (8), y posterior descenso de la cizalla (9), se obtiene el fleje angular (10), sobre la matriz (11). - - - - -

140. Una vez obtenidos los elementos (5) y (10), las variantes previstas para montaje definitivo del botón serán las siguientes : - - - - -

145. Partiendo de la cazoleta (5) y el fleje angular (10), éste se dispone en el interior de la cazoleta (5), tal como se indica en figura 10, sometiéndole a aplastamiento hasta que sus lados tomen ángulo llano (12) (Fig. 11), completándose seguidamente el rebordeado de la cazoleta (5), por medio de una máquina de las de uso corriente para ello, quedando en la forma (13) representada en figuras 12, 13 y 14. - - - - -

150. Otra variante es la de que el fleje (10) sea introducido en la chapa (13), ya doblemente rebordeada, tal como se indica en figura 13, sometiendo seguidamente a aplastamiento a dicho fleje (10) hasta quedar en la forma representada por (12). - - - - -

155. Con las operaciones anteriormente descritas queda completada la sujeción del fleje (12) en la chapa estampada (13), de manera que, sometiendo el botón a un eventual pulido o recubrimiento (14), queda completada su terminación. - - - - -

257031-1



160. Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y modo de realización de los perfeccionamientos introducidos en la fabricación de botonería, metálica, según la presente Patente de Introducción, debe hacerse constar, en resumen, que en los mismos po-
165. drán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, siempre que con ellas no se altere su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada
170. junta con una o varias de las restantes reivindicaciones. - - - - -

NOTA

175. Se declaran de novedad y propiedad para España y todos sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes :

REIVINDICACIONES

180. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación de botonería metálica, caracterizados porque, estando constituidos por una chapa metálica de lados provistos de rebordes constituidos por la propia chapa levantada y doblemente curvada hacia el interior de la misma, entre dos zonas, simétricas respecto al centro geométrico de la chapa, de dichos rebordes, se sujeta por presión contra las caras internas de los rebordes, un fleje que en su
185. parte central presenta un ojal para sujeción del botón. -



257031

1 ABR.

190.

2.- Perfeccionamientos en la fabricación de botonería metálica, según la primera reivindicación, caracterizados porque una vez realizada la fabricación de la chapa metálica rebordeada, el montaje del fleje metálico de sujeción del botón se realiza efectuando su fabricación en forma de ángulo obtuso, inferior a uno llano, en cuyo vértice se encuentra el ojal, de manera que la longitud de sus lados sea sensiblemente igual a la distancia libre entre las zonas de reborde en que se ha de sujetar, introduciendo sus extremos en ambas zonas opuestas del reborde, y produciendo, seguidamente el aplastamiento del fleje hasta que sus lados formen un ángulo llano, con lo que, aumentando la distancia entre sus extremos se oprimen y sujetan contra el interior de los rebordes. - - - - -

195.

200.

3.- Perfeccionamientos en la fabricación de botonería metálica, según la primera reivindicación, caracterizados porque realizándose la fabricación de la chapa rebordeada en su primera fase con sus rebordes simplemente levantados, seguidamente se introduce en su interior el fleje de sujeción del botón, apoyándose sobre la cara interior de la chapa por los extremos de sus lados, siendo la longitud de sus lados sensiblemente igual a la distancia interior entre las correspondientes zonas opuestas del reborde. - - - - -

205.

210.

4.- Perfeccionamientos en la fabricación de botonería metálica, según las reivindicaciones primera y tercera, caracterizados porque una vez introducido el fleje de sujeción del botón entre ambas zonas de fijación del

257031



215. reborde de la chapa es sometido a aplastamiento hasta que sus lados formen ángulo llano y, seguidamente, se completa la doble curvatura de dicho reborde hacia el interior de la chapa, quedando sujeto en él el fleje. - - - - -

220. 5.- Perfeccionamientos en la fabricación de botonería metálica, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados porque, partiendo de alambre de sección circular, éste es sometido a aplastamiento en toda su longitud obteniéndose un alambre de sección recta provista de dos lados paralelos y dos curvados, a partir del cual se obtiene el fleje de sujeción del botón. - - -

225. 6.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE BOTONERIA METALICA". - - - - -

230. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra. - - - - -

MARCELINO CURELL SUÑOL

P. P.

Fig.1

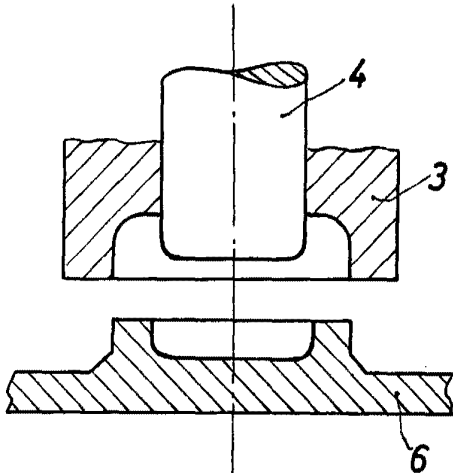


Fig.2

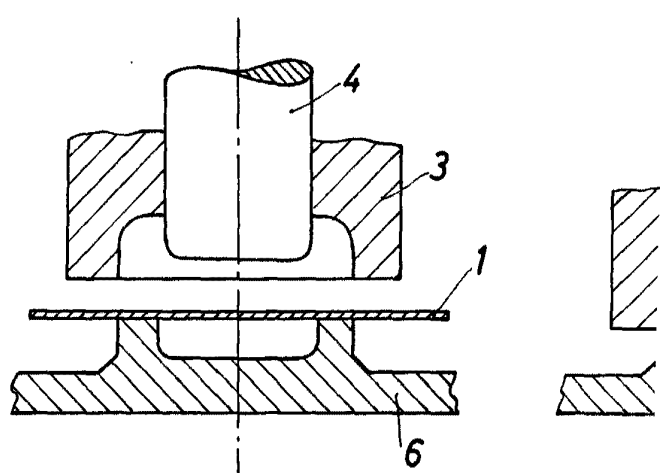


Fig.5

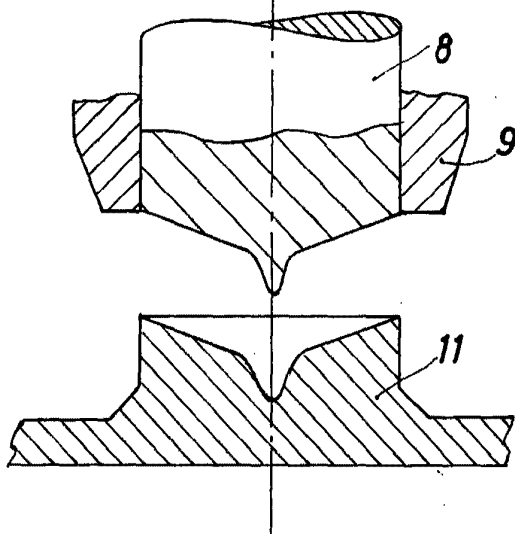


Fig.6

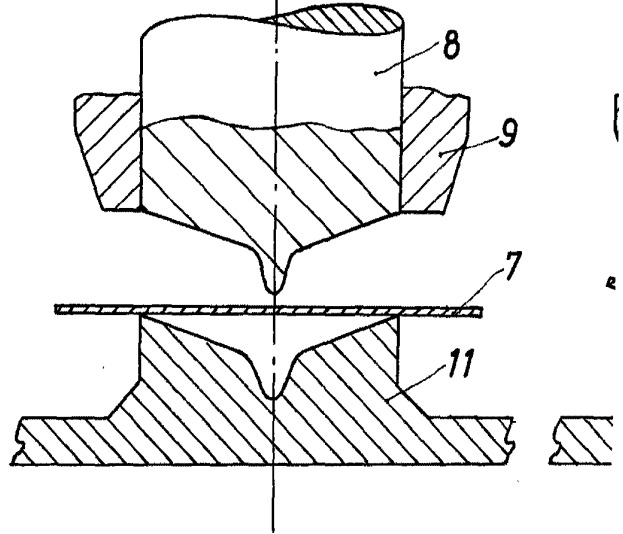


Fig.9

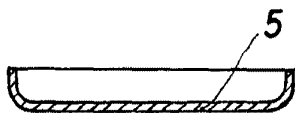


Fig.10

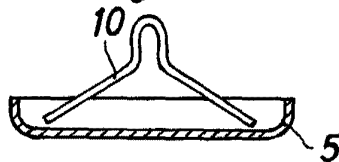
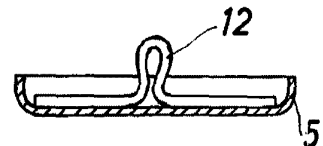


Fig.11



Escala variable.

257031



Fig.3

Fig.4

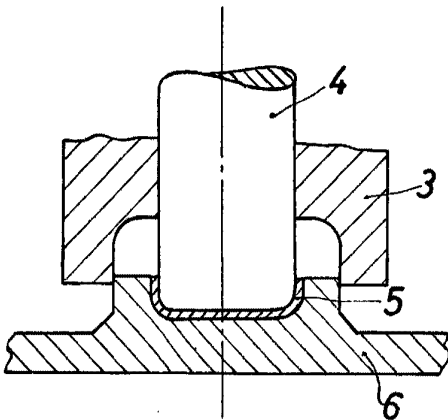
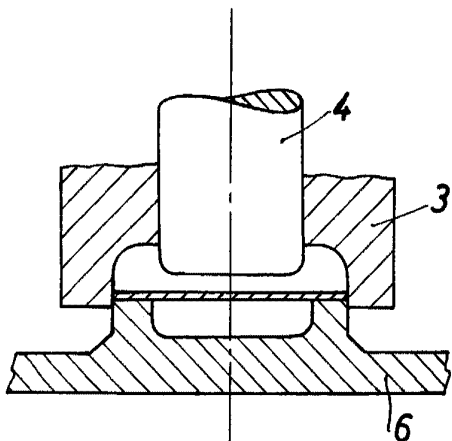


Fig.7

Fig.8

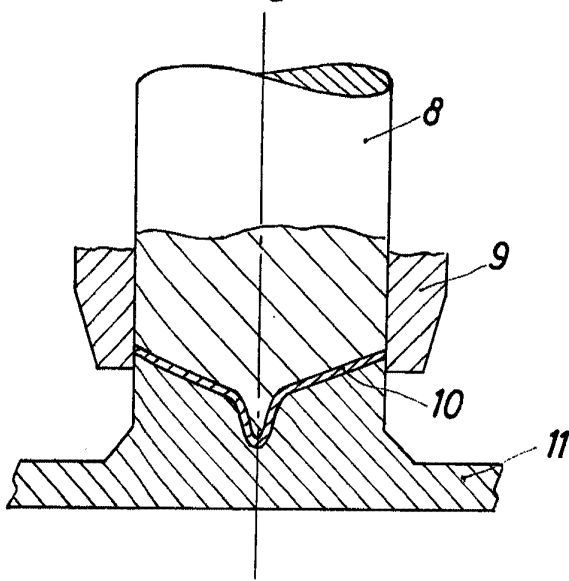
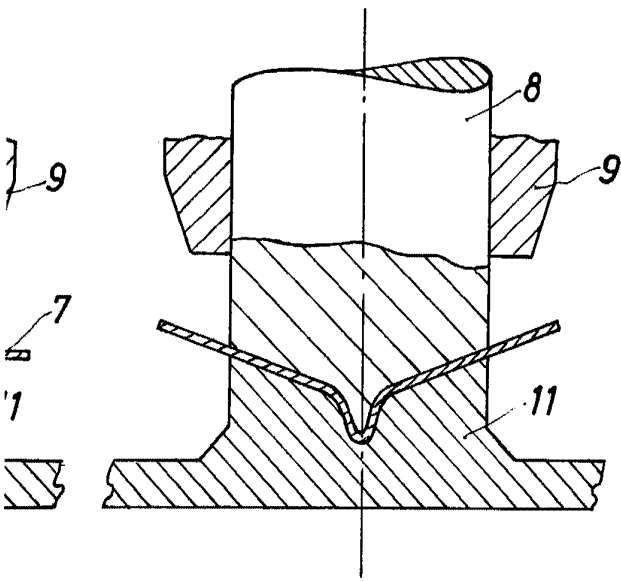
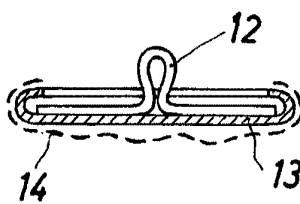
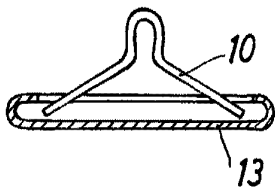
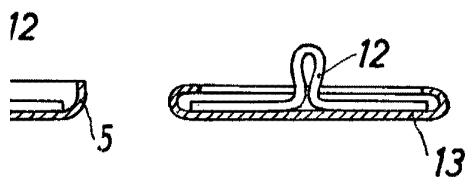


Fig.12

Fig.13

Fig.14



MARCELINO CORELL SUÑCI

P. P.

*Handwritten signature*