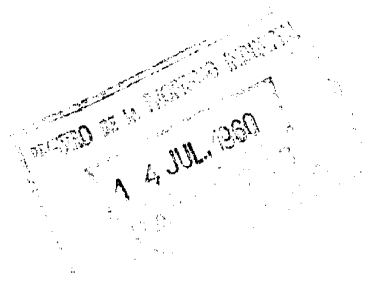
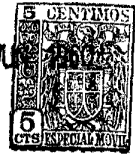


23 JUL 1960



259662

259662

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE BOTONES METALICOS, PERFECCIONADO", a favor de D. Miguel Feu Serrahima, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Puerta Santa Madrona, 32.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta Patente de invención, se refiere a un procedimiento para la fabricación de botones metálicos perfeccionado, que presenta importantes ventajas sobre los procedimientos conocidos actualmente, no solamente en cuanto a perfección en el acabado, sino también ventajas de tipo económico, permitiendo la obtención de precios más bajos de fabricación.

Como es sabido, uno de los puntos a resolver



- en cualquier procedimiento de fabricación de botones metálicos, estriba en disponer los necesarios herrajes para la posterior sujeción del botón a las prendas. Ello determina la existencia de tres procedimientos generales
5. de fabricación, consistentes en la obtención del botón por fundición, por unión de dos mitades formando una cajita cerrada y otro finalmente, basado en la realización de dos orificios por taladrado con brocas minúsculas e inserción en los mismos de una pieza en "U".
  10. El procedimiento de fundición, es engorroso y caro y no permite obtener dibujos de calidad satisfactoria, el procedimiento de formación del botón a base de dos mitades, presenta gran endeblez y permite la penetración de líquidos en su interior, durante el lavado, pudiendo
  15. provocar manchas después, además de afearse su aspecto. Finalmente, el proceso de inserción de una pieza postiza en orificios taladrados, es delicado y de notable coste por el tiempo invertido y por el uso y desgaste frecuente de las delgadas brocas.
  20. Todos estos inconvenientes han quedado resueltos por el procedimiento objeto de esta Patente, el cual permite la obtención de botones metálicos mediante el uso exclusivo de matrices y prensas, consiguiendo precios de fabricación muy bajos, a la vez, que acabados de alta calidad.
  25. Esencialmente, consiste en cuatro fases distintas. En la primera fase se procede al corte por troquelado, de un disco metálico, de masa y dimensiones apropiadas para soportar el resto de operaciones de embutición. En la segunda fase, se procede a la acuñación del disco obtenido anteriormente, con el objeto de conferir al mismo la
  30. forma general deseada para el botón, pudiéndose acuñar



- dibujos en su anverso y formando una prominencia en su reverso, en la que se determina una hendidura recta transversal. En la fase tercera, se procede mediante una matriz con salida inferior, al corte del reborde circular
5. procedente de la primera fase y en la fase cuarta, se procede al montaje de una pequeña anilla en la hendidura recta del reverso del botón, la cual queda fijada de manera rígida mediante el aplastamiento por matrices apropiadas, de los bordes de dicha hendidura, quedando firmemente
10. aprisionada la anilla que actúa de herraje para el cosido.

Para su mejor comprensión, se adjuntan, a título de ejemplo, unos dibujos explicativos del procedimiento de fabricación objeto de la presente Patente.

- La figura 1 representa una vista lateral del disco
15. procedente de la primera fase, las figuras 2, 3 y 4, representan la segunda fase de fabricación, la figura 5 es representativa de la fase tercera y las figuras 6 y 7, representan la fase cuarta y última de este procedimiento.

- Según tales figuras, el procedimiento objeto de esta
20. Patente consiste en la obtención, en una primera fase, de un disco -1-, de dimensiones apropiadas para que pueda comportar todas las operaciones sucesivas de embutición hasta obtener el botón terminado, en la segunda fase, se procede a la acción sobre el disco -1-, de un molde -2- y un contramolde -3-, que prensado, determinan una
25. prominencia -4- en el reverso-5- del botón -6-, el cual adopta ya la forma general que tendrá una vez terminado. En esta fase se procede simultáneamente, a efectuar una
30. hendidura recta transversal -7-, en la prominencia -4- del reverso del botón, así como a la acuñación de los dibujos o inscripciones deseadas en el anverso -8- del botón



5. -6-. En esta primera fase, queda ya determinado el reborde periférico -9-, el cual queda alojado en el refundido -10- del contramolde -3-. Esta fase segunda, puede ser llevada a cabo o bien con un molde -2- de fondo sensiblemente plano, figura -2-, o con un molde de fondo cóncavo -11-, figura 3, o con un molde de fondo profundo -13-, figura 4, que determina un anverso -12- del botón, pronunciadamente convexo.

10. En la fase tercera, se procede a la separación por corte del reborde -9- del cuerno del botón -6-, utilizándose para ello, un bloque cilíndrico cortante -14-, el cual queda guiado por el utilaje superior de forma convexa -15-, actuando sobre una matriz inferior -16- dotada de una abertura cónica -17-, para la salida del botón -6-.

15. El bloque -14-, posee en su parte inferior, un refundido cóncavo -18-, en el que queda alojada la prominencia -4- del reverso del botón, sin sufrir deformación alguna durante la fase tercera de fabricación.

20. La fase cuarta y última, consiste en el montaje del herraje para el cosido del botón a la prenda, procediéndose se al montaje de una anilla -19-, con su borde abierto dirigido hacia abajo, en el interior de la ranura recta -7-, actuándose sobre el botón -6-, mediante un bloque superior -20-, dotado de una hendidura -21-, situada en su parte baja, en la cual queda alojada la anilla -19-, que no sufre compresión alguna.

30. El bloque -20-, actúa sobre los bordes de la hendidura -7-, deformando de manera permanente a los mismos hacia dentro, de modo que la anilla -19- queda fuertemente aprisionada. En esta fase, se dispone una matriz inferior -22-, dotada simplemente de un alojamiento para el botón -6-, actuando como soporte del mismo.

Después de esta cuarta fase, el botón queda terminado,



quedando solamente por realizar el acabado decorativo de su superficie, que puede ser hecho por anodizado.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esencia del procedimiento descrito, será variable a los

5. efectos de la actual Patente.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de invención:

- 1.- Un procedimiento para la fabricación de botones metálicos, perfeccionado, caracterizado por la obtención de los
10. botones exclusivamente por embuticiones sucesivas, en las siguientes fases, una primera fase en la que se obtiene por corte, un disco cilíndrico metálico, de dimensiones y masa apropiados para poder soportar las fases sucesivas
15. de embutición, una segunda fase en la que se procede a la acuñación del disco anteriormente obtenido, mediante un molde en el que queda parcialmente alojado y un contramolde que determina en el dorso del disco una prominencia central convexa, dotada de una hendidura recta transversal
20. y un reborde plano periférico que queda alojado en un refundido circular del contramolde; en la tercera fase se procede a la separación por corte del reborde periférico anteriormente determinado, mediante una matriz dotada de salida inferior y un bloque de corte guiado por un uti-
25. laje superior cóncavo, poseyendo el bloque de corte en su cara inferior, un alojamiento cóncavo para la prominencia del reverso del botón; en la fase cuarta y última, se procede al montaje de una anilla en la hendidura del reverso del botón, el cual es abrazado entre un molde infe-
30. rior y un bloque superior de presión, dotado de una ranura para alojamiento de la anilla y que actúa sobre los bordes

259669

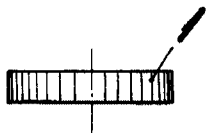


Fig. 1

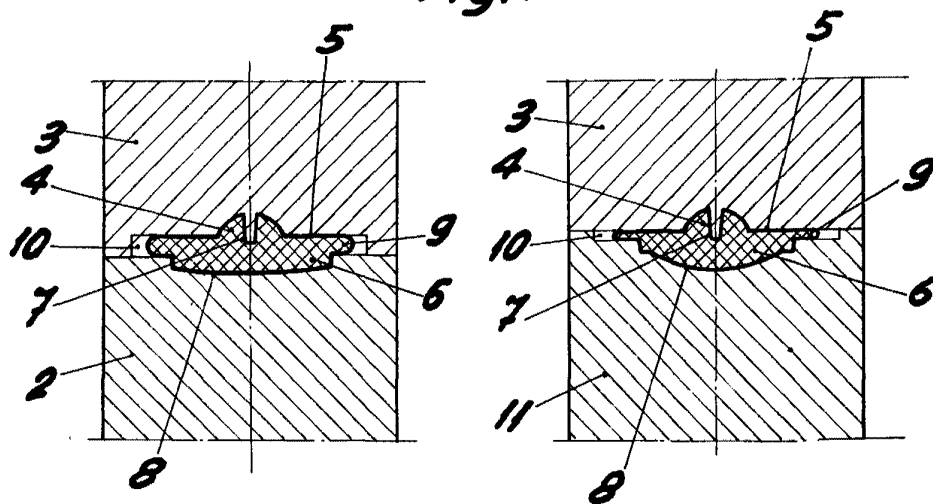


Fig. 2

Fig. 3

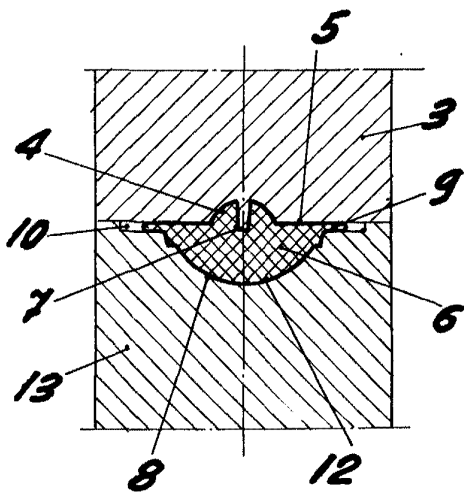


Fig. 4

BARCELONA, 23 JUNIO DE 1960

L. DURAN

P.P.4

ESCALA VARIABLE

259662

23 JUN.

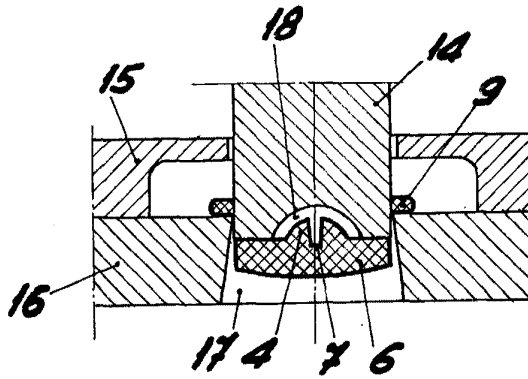
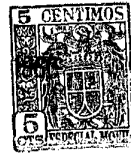


Fig. 5

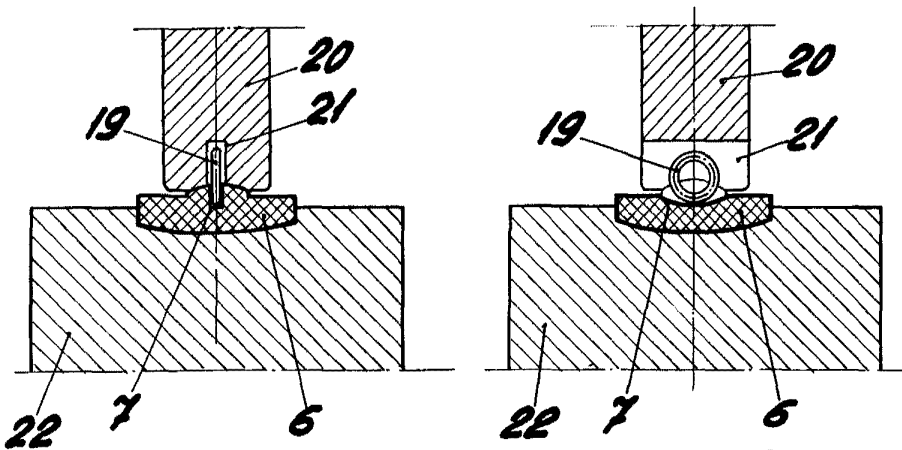


Fig. 6

Fig. 7

BARCELONA, 23 JUNIO DE 1960

L. DURAN

P.P.

ESCALA VARIABLE