



278739

278 739

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

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

D. JULIO PONT COGUL

de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Legalidad, núm. 89, interior, relativa a :

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE BOTONES METALICOS".

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA 278739



La presente Patente de Introducción se refiere, como se indica en su enunciado, a unas mejoras en la fabricación de botones metálicos. - - - - -

5. Los botones con armadura metálica, en los que se aplican guarniciones a base de forros de tejido, plástico, cuero, etc., o bien cuerpos engarzados dentro de la base metálica, presentan, en dicha base, un puente saliente hacia la parte exterior, cuyo objeto es el de permitir pasar a su través las puntadas de hilo que realizan la sujeción del botón a la tela. - - - - -

15. Este puente, obtenido normalmente mediante una acción de troquelado, presenta aristas vivas, propias del efecto de cizalladura de aquella acción, las cuales constituyen fillos cortantes constantemente dispuestos para segar las citadas pasadas de hilo y causar rápidas y prematuras caídas de los botones. - - - - -

20. Han sido intentados algunos procedimientos, para alcanzar la anhelada solución a tal inconveniente, sin obtener soluciones satisfactorias, lo cual ha inducido a crear unas mejoras que, mediante unas particularidades de los medios aplicados en el proceso de fabricación, permiten solventar las dificultades referidas. - - - - -

25. Tales mejoras, según se exponen en la presente Patente, se caracterizan por el hecho de practicarse la preparación de los botones mediante una operación de troquelado que determina la formación de un puente, extraído de la base metálica del botón, para la sujeción del mismo, cuya opera-



30. ción comporta un efecto en virtud del cual el citado puente es objeto de un acanalado tal que su parte cóncava se halla situada en la parte exterior del botón, cuya medida tiene por objeto el sustraer las aristas de los bordes del puente a un contacto directo con las pasadas de hilo efectuadas a través del puente para la sujeción del botón. - -

35. La formación del puente en la base metálica del botón se realiza dentro del proceso de preparación del mismo, mediante una acción de troquelado tal que la matriz, en combinación con la contramatriz, determina la obtención de la acanaladura, con el inmediato seccionado de los bordes del puente mediante una acción de cizallado lateral. - - - -

40. La acanaladura del puente de la base metálica del botón es acentuada hacia el cierre de un borde lateral contra el otro, mediante una operación de recalado de ambos lados, lo cual tiene lugar en una fase inmediata a las de troquelado y seccionado dentro del proceso de formación del puente. - - - - -

45. Para facilitar la comprensión de las ideas expuestas, dando a conocer al mismo tiempo diversos detalles de orden constructivo, se describe seguidamente una forma de realización de la presente Patente haciendo referencia a los planos que acompañan a esta memoria, los cuales, dado su fin primordialmente ilustrativo, deberán ser interpretados como desprovistos de todo alcance limitativo respecto a la amplitud de la protección legal que se solicita.

50. En los dibujos: - - - - -

55. Figura 1, es una vista, en sección diametral, de

2787398 JUN



la base metálica del botón, según el sentido longitudinal del puente, en la que este aparece realizado según una de las disposiciones corrientes. - - - - -

60. Figura 2, es una vista análoga a la anterior, referente a un botón con puente acanalado, de acuerdo con las presentes mejoras. - - - - -

65. Figura 3, representa un caso particular, en relación a la figura anterior, en el que el puente es objeto de un cierre de sus bordes de la parte acanalada. - -

Figura 4, es una vista, según una sección en alzado frontal, en la que se muestra la disposición del utillaje para las acciones de troquelado y seccionado del puente del botón. - - - - -

70. Figura 5, es una vista de la operación de seccionado, subsiguiente a la de troquelado, apreciada según una sección en alzado lateral. - - - - -

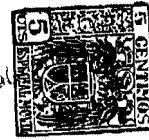
75. Figura 6, es una vista, en sección de alzado lateral, que muestra la operación de recalado de los bordes del puente, subsiguiente a las de troquelado y seccionado. -

Figura 7, es una vista, en planta, de la base metálica de un botón en la que ha sido formado el puente acanalado. - - - - -

80. Figura 8, es una vista de un botón acabado, cuya base metálica presenta un puente acanalado. - - - - -

Figuras 9 y 10, son vistas, en sección diametral, de dos tipos parecidos de botones de armazón metálica, dotados de puente en la forma prevista en los casos anteriores.

278739



85.

Con referencia a dichas figuras y á los números que sobre las mismas indican cada una de las partes y detalles de los botones y medios de fabricación representados, su descripción es como sigue a continuación. - - - -

90.

Determinados botones están conformados mediante una base metálica (1) y una armadura (2) acoplada a la misma, entre las cuales se aplica una porción de tela (3). En otros casos, la citada base (1) presenta unos bordes (4) para engarzar cuerpos (5). Existen otras variantes sobre ideas parecidas, pero, en todo caso, en la base (1) se practica en el mismo proceso de obtención del botón, un puente (6) que permite aplicar a este en un tejido, mediante el correspondiente cosido. - - - - -

95.

En los casos corrientes, el puente (6) presenta sus bordes (7) expuestos directamente al contacto rozante con los hilos de cosido, tal es el caso del puente de sección plana (8) de la figura 1, lo cual provoca un pronto seccionado de estos hilos y la caída del botón. - e - - - -

100.

En evitación de tales contingencias, al citado puente (6) se le practica un acanalado (9), tal como muestra la figura 2, que tiene la virtud de presentar sus bordes (7) de manera que, a lo sumo, ofrecen tangencialidad con los hilos, por lo que estos quedan exentos del efecto cortante. - - - - -

105.

Incluso se prevé la posibilidad de llegar a cerrar la acanaladura, en el centro del puente (6), presentando una sección anular (10), con lo que se elimina toda posibilidad de erosión de los hilos. - - - - -

110.

27839



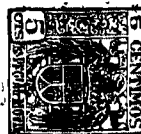
115. El aludido efecto cortante de los bordes (7) proviene del cizallado sufrido por los mismos en la operación de troquelado, con seccionado lateral, lo cual resulta inevitable dada la necesidad práctica de realizar estas operaciones al tratarse de producir botones en grandes series. -

120. Para obtener los benéficos efectos, objeto de la esencia de esta Patente, se realiza la sección acanalada (9) de manera que al tiempo que una matriz troqueladora (11), junto con su contramatriz (12), realizan la extracción del puente (6) a partir de la base metálica (1), unas cizallas (13) operan lateralmente para seccionar la plancha, con lo que el puente queda formado con el acanalado (9) conferido por el perfil de las caras activas de aquellos elementos de troquelado. - - - - -

125.

130. En el caso de que se trate de cerrar más el contorno acanalado, hasta obtener la sección anular (10), se efectúa una acción complementaria, tal que, mediante las propias hojas de cizalladura (13), o bien mediante otros elementos auxiliares, se lleva a cabo un efecto de recalca- do que cierra los bordes de uno y otro lado contra sí mismos. En la figura 6, se representa que tal acción es realizada mediante unas hojas (14) provistas de perfiles (15) en su parte interior. - - - - -

135. Por cuanto se ha expuesto se comprenderá que con las presentes disposiciones se alcanzan todas las ventajas explicadas en el curso de esta memoria, salvándose los inconvenientes asimismo puestos de relieve. - - - - -



278739²⁶

140.

Habiendo descrito suficientemente las características, ventajas y realización de las mejoras según la presente Patente, debe hacerse constar, en resumen, que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de elementos participantes y materiales empleados en su obtención, forma de acoplamiento mútuo y demás circunstancias accesorias, siempre que con ello no se desvirtúe su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

145.

150.

N O T A

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

155.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1.- Mejoras en la fabricación de botones metálicos, caracterizadas por el hecho de practicarse la preparación de los mismos mediante una operación de troquelado que determina la formación de un puente, extraído de la base metálica del botón, para la sujeción de este por cosido, cuya operación comporta un efecto en virtud del cual este puente es objeto de un acanalado tal que su parte cóncava se halla situada en la parte exterior del botón, cuya disposición tiene por objeto sustraer las aristas de los bordes del puente a un contacto directo, de acción rozante, de las pasadas de hilo efectuadas a través del puente para la sujeción del botón. - - - - -

160.

165.

27873 9₂₈



170.

2.- Mejoras en la fabricación de botones metálicos, según la reivindicación anterior, caracterizadas porque la formación del puente en la base metálica del botón se realiza dentro del proceso de preparación del mismo, mediante una acción de troquelado tal que la matriz, en combinación con la contramatriz oponente, determina la obtención de la acanaladura, con el inmediato ejercicio de otras acciones de seccionado de los bordes del puente mediante cizallados laterales. - - - - -

175.

180.

3.- Mejoras en la fabricación de botones metálicos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque las acanaladuras del puente de la base metálica es acentuada hasta la práctica consecución del cierre de un borde lateral contra el otro borde, mediante una operación de recalado por ambos lados, lo cual tiene lugar en una fase inmediata a las de troquelado y de seccionado, dentro del proceso de formación del botón. - - - - -

185.

4.- "MEJORAS EN LA FABRICACION DE BOTONES METALICOS". - - - - -

190.

Todo ello tal como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una lámina de dibujos que la ilustra.

28 JUN 1962

Quincy

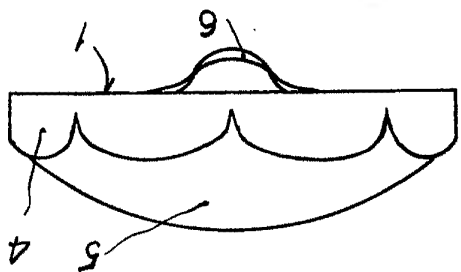


FIG. 8

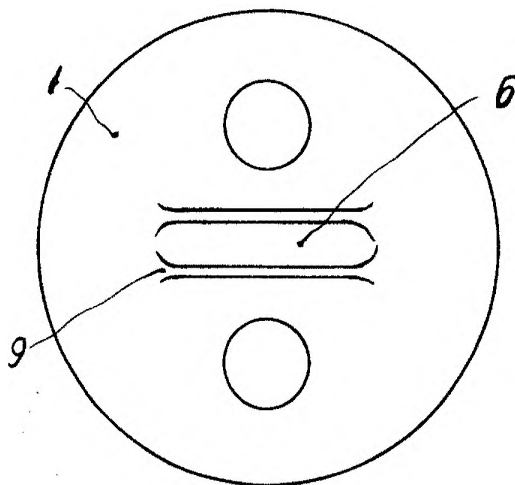


FIG. 7

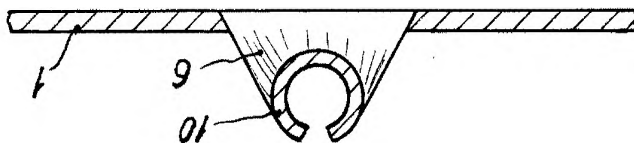


FIG. 3

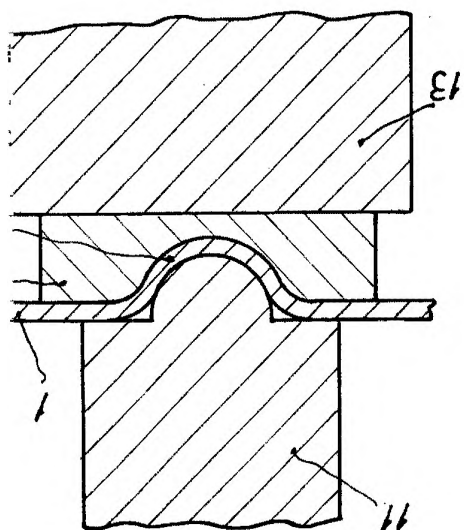


FIG. 4

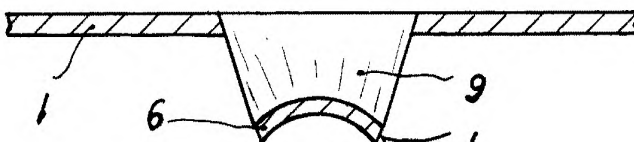


FIG. 2

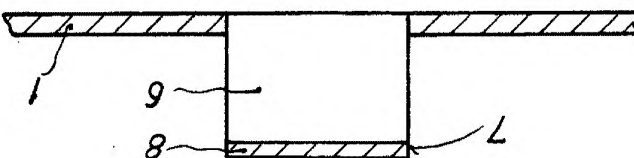


FIG. 1

Handwritten scribble

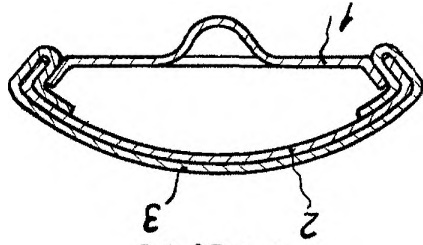


FIG. 10

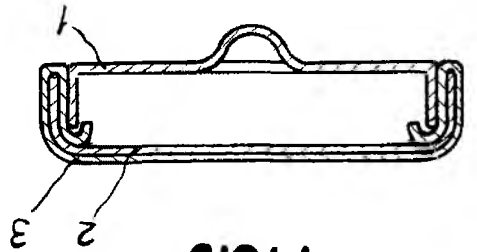


FIG. 9

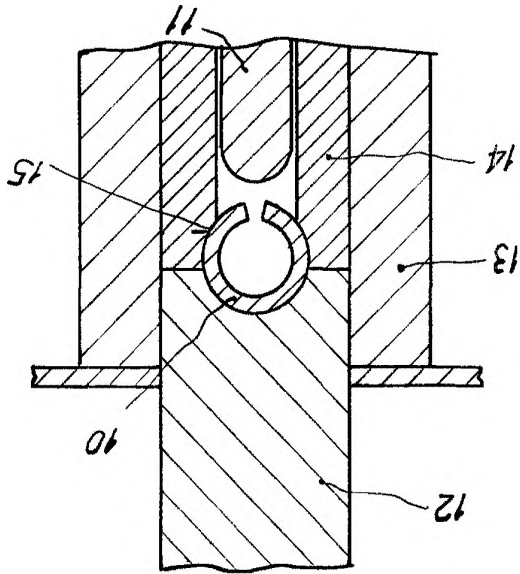


FIG. 6

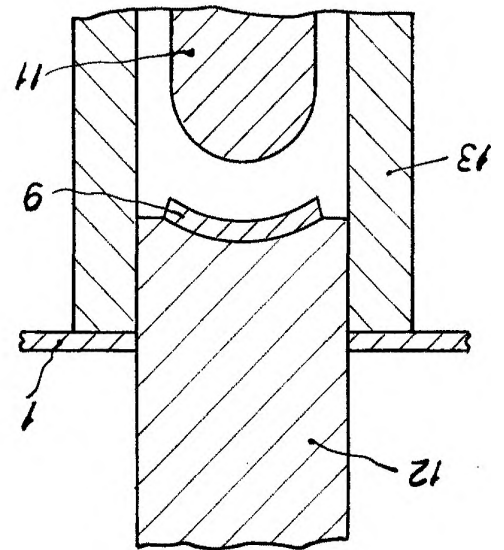


FIG. 5

