



15 terias plásticas, con la cual va a fabricarse la correa para relojes, de acuerdo con el nuevo procedimiento, a un biselade interior, efectuado previamente al enclade de dicha correa sobre si misma, y posteriormente se somete a un proceso de prensado, consiguiendo la característica básica especial, de obtener una convexidad exterior de la correa.

20 Para que la idea general anteriormente descrita pueda ser mas facilmente comprendida, en la descripción que sigue nos vamos a referir a la lámina de dibujo que se acompaña, que constituye un caso de realización práctica, naturalmente que tratándose de un ejemplo aclaratorio, el dibujo en cuestión deberá interpretarse con amplio criterio y sin caracter limitativo alguno.

25 En dicho dibujo se representa en la Fig. 1 una sección de la correa después de efectuado su biselade interior y en la Fig. 2 una sección de la misma después de terminado el proceso de prensado.

30 En el dibujo puede apreciarse el biselade interior -2- efectuado sobre la correa -1- y en la Fig. 2, se aprecia la convexidad externa -3- de la correa -1-, convexidad obtenida después de someter a la correa -1-, con su biselade interior -2-, al proceso de prensado.

35 Como se desprende claramente de lo descrito, este nuevo resultado industrial, ofrece unas ventajas considerables sobre las correas actualmente existentes, al conseguir con una correa normal a base de piel e de materias plásticas, obtener una convexidad que aumenta notablemente su estética y su duración.

-3- 304939



40 Describida suficientemente la naturaleza y constitucion de este procedimiento de fabricacion de correas para relojes y similares, se ha de hacer constar la posibilidad de que sean variables los materiales, formas y dimensiones de cualquier detalle constructivo, asi como
45 que tambien podran introducirse variaciones secundarias que no alteren la esencialidad de su objeto que se pone de manifiesto en la siguiente

N O T A

50 Les puntos nuevos que se presentan para su reivindicacion en la presente Patente de Invencion, son:

1º.- Procedimiento de fabricacion de correas para relojes y similares, caracterizado por comprender una primera fase en la cual la correa es sometida a un biselado interior que le proporciona la caracteristica basica de presentar cantos vivos y por que a continuacion y despues de su previo encolado, se somete a la correa a un proceso de prensado, durante el cual y gracias al biselado interior efectuado, se obtiene una convexidad externa en la correa, la cual es sometida por ultimo, a la
55 correspondiente operacion de planchado.
60

2º.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CORREAS PARA RELOJES Y SIMILARES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y graficamente representado en
65 el adjunto plano para su mejor comprension.

Esta Memoria consta de TRES hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 65 lineas.

Madrid, 15 de Octubre de 1.964
Per autorizacion de los interesados.

D. Antonio Ferrer Cámara
D. Carlos Ferrer Oddone

Hoja única



30 4939

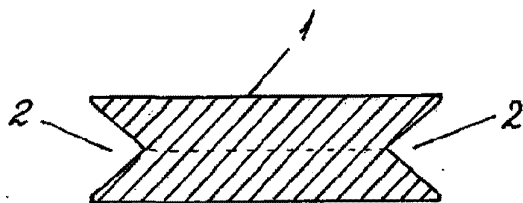


FIG. 1

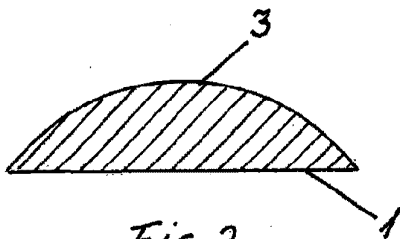


FIG. 2

Escala variable