

327324

30



327324

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

=====

por VEINTE años

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

D. JOSE M<sup>a</sup> ANGLADA DESCARREGA

de nacionalidad española, con domicilio  
en Barcelona, calle Ricardo Calvo, núm.  
4 por:

"MEJORAS EN LA FABRICACION DE BOTONES  
METALICOS".

=====

30 MAY



327324

MEMORIA DESCRIPTIVA

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

5. La fabricación de botones metálicos viene realizándose actualmente por estampación de discos del material, en prensas excéntricas o a volante de fricción, uno a uno o progresivamente, por lo que el botón una vez estampado, requiere operaciones posteriores de desbarbado y agujereado. Este procedimiento resulta lento y laborioso, por lo que el costo de la producción es muy elevado. - -

15. Con el ánimo de superar esta situación, obteniendo además otras ventajas que se harán evidentes a los expertos del ramo, se han ideado las mejoras que constituyen el objeto de la presente Patente de Invención, que se caracteriza porque la fabricación de los botones metálicos se realiza en máquinas para fundir a presión, disponiéndose de molde y contramolde que no tengan afinidad con el material a emplear, determinando uno de ellos la superficie vista del botón, y el otro el dorso y el tetón, obteniendo el agujero en ésta por medio de noyos, haciéndose factible la fabricación de diversos botones en una misma colada, mediante pasos para el material fundido, por los que se distribuye radialmente hasta los alveolos, y quedando los tetones alineados para noyos comunes, que
- 20.
- 25.

327324

30 MAY 19



luego se retiran, y utilizándose extractores para desprend  
der la colada de los moldes, siendo sometidas todas las  
piezas a ulterior desbarbado y limpieza. - - - - -

5. Para colaborar en la comprensión de todo cuanto  
antecede, se hace referencia seguidamente a la lámina de  
dibujos que acompaña a esta memoria, la cual, dado su fin  
explicativo, deberá considerarse como desprovista de todo  
carácter limitativo respecto al alcance de la protección  
legal que se recaba. En los dibujos: - - - - -

10. La figura 1 representa, una sección longitudi-  
nal del molde y contramolde, en posición de iniciar la co-  
lada. - - - - -

La figura 2 muestra la misma sección de la figu-  
ra 1, con la colada ya efectuada. - - - - -

15. La figura 3 es una sección según III-III de la  
figura 2. - - - - -

La figura 4 ilustra una sección del material  
fundido, o sea de la colada. - - - - -

20. La figura 5 indica, en vista en planta inferior,  
la disposición de cuatro botones tal como salen de una mis-  
ma colada. - - - - -

25. En las figuras, el molde 1 encaja con el contra-  
molde 2 configurando la silueta de la colada. Penetra el  
material fundido a través del bebedero 3 hasta distribuir-  
se radialmente a los alveolos 4. Previamente se habrán in-  
troducido en el molde 1 los noyos 5 que configuran los agu

327324

30 MAY



jeros en los botones, y que se retiran antes de separar el contramolde del molde. - - - - -

5. Así, los botones 6 aparecen relacionados por los brazos 7, de los que se separan para ulterior limpieza y acabado, aprovechándose los restos de material para fundirlos nuevamente. - - - - -

Según las actuales mejoras, el material empleado puede ser aluminio o aleaciones de zinc, zamak, u otros.

10. Las máquinas para fundir a presión serán las de cámara fría o de cámara caliente. - - - - -

Los botones así obtenidos pueden ser con fondo anterior grabado con el dibujo que se desee, según el molde empleado, e igualmente el fondo posterior, liso o con marcas o abombado. - - - - -

15. Una vez pulidos los botones así obtenidos, pueden someterse a los acabados orgánicos y galvanoplásticos correspondientes, incluyendo vistosos anodizados. - - - - -

20. Habiéndose descrito suficientemente las características, ventajas y forma de ejecución práctica de las mejoras según la presente Patente de Invención, debe hacerse constar, en resumen, que en las mismas podrán introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica aconsejen, en las circunstancias accesorias que no desvirtúen su esencialidad, que es la que se concreta en la reivindicación que sigue. - - - - -

25.

N O T A  
=====

Se declaran de novedad y propiedad, para Espa-

327324

30 MA



ña, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

- 5. 1.- Mejoras en la fabricación de botones metálicos, caracterizadas porque los botones se realizan en máquinas para fundir a presión, disponiéndose de molde y de contramolde que no tengan afinidad con el material a emplear, determinando uno de ellos la superficie vista del botón, y el otro el dorso y tetón, obteniendo el agujero de éste por medio de noyos, haciéndose factible la fabricación de diversos botones en una misma colada, mediante accesos para el material fundido, por los que se distribuye radialmente hasta los alveolos, y quedando los tetones alineados para emplear noyos comunes, que luego se retiran utilizándose extractores para desprender la colada de los moldes, siendo sometidas las piezas a ulterior desbarbado, limpieza y acabado. - - - - -

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

- 20. Todo ello, tal como se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de dos láminas de dibujos que la ilustran.

MADRID 30 MAYO 1966  
P. A. M. CURELL SUÑOL

327324



FIG. 1

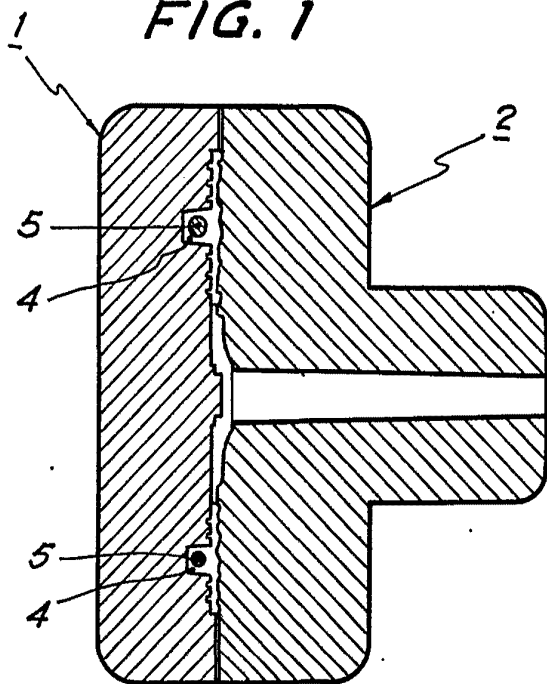


FIG. 3

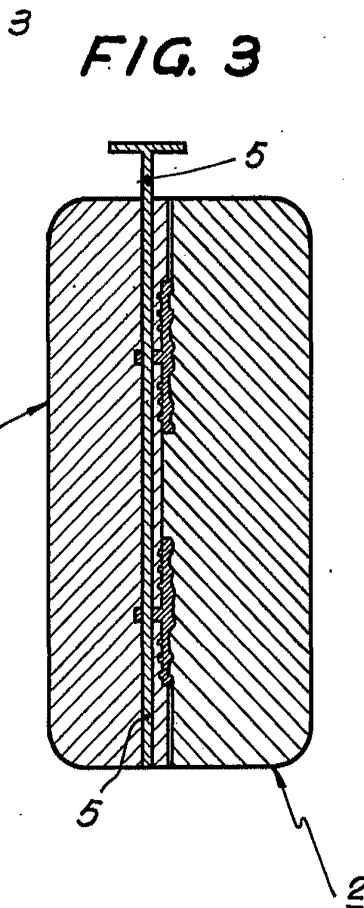
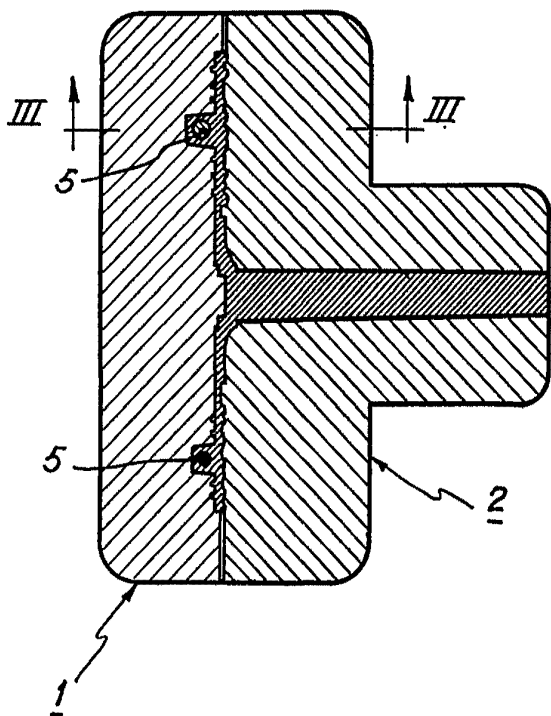


FIG. 2



MADRID, 30 MAYO 1966

P. A. M. CURELL SUÑOL

327324



FIG. 4

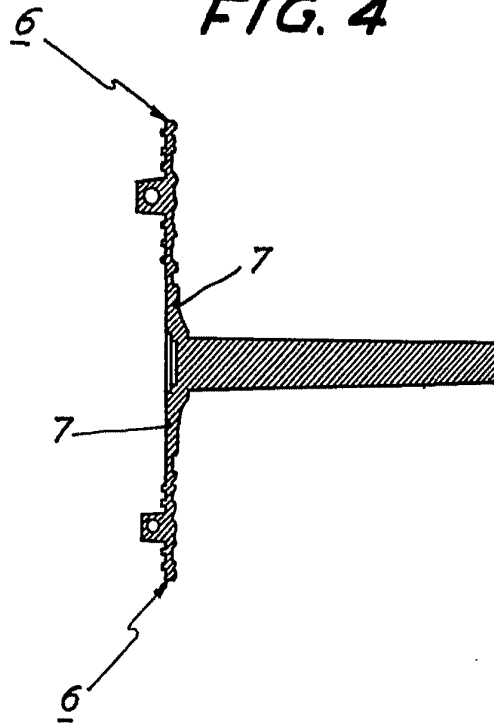
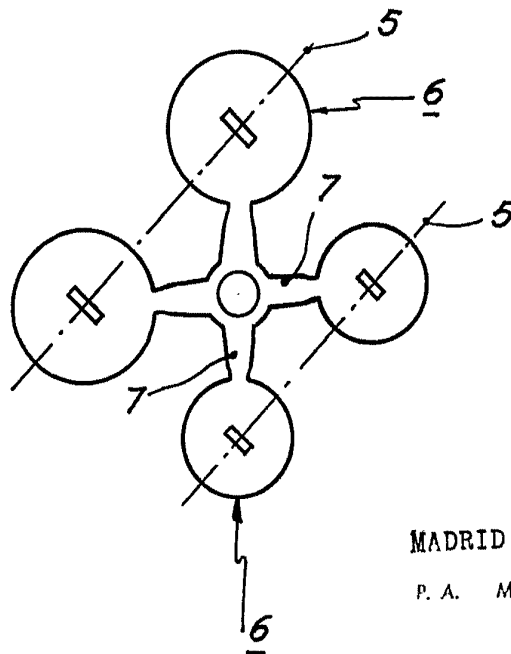


FIG. 5



MADRID, 30 MAYO 1966

P. A. M. CURELL SUÑOL