

28



330658

No. 330.658

# MEMORIA DESCRIPTIVA

correspondiente a la solicitud de concesión de un a

## PATENTE DE INTRODUCCION

SOLICITANTE: GUBA-UHRENROHWERKE, GUSTAV BAUER KG.

RESIDENCIA: 7531 ELLMENDINGEN bei Pforzheim -

ALEMANIA.-

ENUNCIADO: "UN METODO DE FABRICACION DE BRAZALE-

TES O CORREAS DE RELOJ."

Prioridad: Patente ..... n.º ..... del .....

NK/.

-1-

**POOR  
QUALITY**



1

La presente invención se refiere a un método para la fabricación continua de brazaletes de reloj hechos de material termoplástico.

5

Más particularmente, la presente invención se refiere a un método para fabricar un brazalete o correa de reloj en dos piezas, del tipo en que cada pieza comprende una capa superior hecha de un material plástico en lámina de tenacidad relativamente baja, una capa media, tejida con hebras de resistencia tensil relativamente alta, una capa interior de material plástico en lámina de tenacidad relativamente baja, y una abrazadera conformada para la inserción en su interior de un pasador de bisagra.

10

15

Para que la invención pueda ser plenamente comprendida y fácilmente llevada a cabo, vamos a referir la misma al dibujo que se acompaña en el cual la figura es una vista en planta, con supresión parcial de los brazaletes de reloj, constituida de acuerdo con la presente invención antes de ser separados unos de otros.

20

25

En esta figura el brazalete consiste en dos secciones 101 y 102. Las secciones 101 y 102 están formadas por varias capas superpuestas consistentes en material termoplástico, y se unen o sueldan entre sí térmicamente, por sus bordes 103. Las capas mismas se suministran a una estación de soldadura (que no aparece ilustrada) en forma de cintas sin fin 104, 105, 106, y 107. Las capas exteriores 104 y 105 tendrán preferiblemente la textura y la apariencia de tejido o cuero.

30

Las capas de refuerzo 106 y 107 están dispuestas en sentido paralelo entre sí, entre las capas exteriores 104, y 105. Las capas 106 y 107 pueden consistir en fibras textiles o de vidrio ligadas o impregnadas con material termoplástico.



1 Todas las capas 104 a 107 se aplican a una estación 108 de  
unión térmica o de soldadura térmica, cuyo dispositivo de sol-  
dadura está conformado de acuerdo con la forma del perfil del  
5 brazaletes de reloj que se desea producir. No describiremos  
más en detalle el aparato de soldadura y cierre hermético,  
puesto que no forma parte de la presente invención; y que pue-  
de ser cualquier clase de dispositivo ordinario de cierre tér-  
moplástico u otro género de aparato de unión, bien conocido  
en esta industria.

10 Al mismo tiempo que las cintas alimentan la estación  
de unión, las partes finales de las cintas de refuerzo 106 y  
107 se pliegan para formar las presillas 116, que están des-  
tinadas al paso a su través de las barritas de bisagra de la  
caja del reloj, o un pasador de una hebilla cuando se trata  
15 de fabricar el extremo portador de hebilla.

Con el fin de asegurarse de que las presillas 116  
son de un tamaño suficiente y de que no quedan comprimidas  
durante el proceso de unión o soldadura, se ha previsto un -  
elemento espaciador en la zona donde se forman las presillas.

20 Como se ha representado en la figura, las dos seccio-  
nes 101 y 102 del brazaletes de reloj se forman la una junto  
a la otra. La inserción 107 destinada a la sección que ha  
de llevar unida la hebilla, se pliega en ambos extremos (un  
extremo para el pasador de bisagra del reloj y el otro para  
25 la hebilla.). La otra sección, 106, se doblará solo una vez.

Los brazaletes de reloj 101, 102, formados por este  
procedimiento se pueden separar fácilmente entonces del resto  
de la cinta. Entre las partes 101, 102, se dispone una unión  
por soldadura 122, destinada a proporcionar un cierre definiti-  
30 vo y final de los extremos de las bandas y permitir al mismo



1 tiempo la separación de las dos secciones de banda. Dentro  
de la zona de la presilla 116, se deja sin unir la porción  
del borde de las bandas 103, según se ve en 123 para aportar  
un espacio libre para la inserción de los pasadores del reloj  
3 o de la hebilla. Los agujeros para la inserción de la propia  
hebilla pueden formarse simultáneamente, según se hace descen-  
der la cabeza 109 del dispositivo soldador contra las capas  
de cintas plásticas. Las propias capas se sueldan así entre  
ellas dentro de la zona de estos orificios.

10 Alimentando cintas anchas y disponiendo los brazale-  
tes de reloj sobre las cintas en sentido transversal, pueden  
conseguirse una producción muy elevada y una buena eficacia  
de uso del material. Cada vez que la estación de unión tér-  
mica cierra las capas entre sí, quedan hechas una o más co-  
rreas de reloj, sin necesidad de ninguna operación manual ni  
15 previo corte del material. La alimentación de las cintas en  
sentido transversal permite el pliegue automático de la pre-  
silla para los pasadores del reloj o de la hebilla, lo que  
permite por ende un método simple de producción y brinda la  
20 uniformidad en el producto.

El brazalete para reloj se fabrica en una sola etapa,  
mediante la unión térmica de una pluralidad de capas entre sí  
sobre una banda tan ancha por lo menos como el largo del bra-  
zalete, o una pluralidad de secciones de brazalete, para la  
25 ulterior separación de las secciones en brazaletes de reloj  
individuales o en secciones de brazaletes.

En resumen, la Patente de Introducción que se solici-  
ta, recaerá sobre las siguientes:



1

REIVINDICACIONES

5

10

15

20

25

30

1. Un método de fabricación de brazaletes o correas de reloj, compuesto de una pluralidad de capas de material plástico que poseen capas exteriores y una capa media de refuerzo, método que comprende: la alimentación de cintas planas, tan anchas, como mínimo, como el largo de la banda que constituye el brazaletes, y que forman las capas superior, inferior y media del brazaletes de reloj, a una estación de unión en relación superpuesta; el plegado, durante dicha operación de alimentación, de por lo menos un borde de la capa media para formar una presilla de enganche; y la unión entre sí de dichas capas superior, inferior y media, esta última plegada.

2. Un método según la reivindicación 1, en el cual los brazaletes consisten en un par de piezas, caracterizado por incluir la fase de alimentación de cintas planas, tan anchas por lo menos como la longitud combinada de ambas piezas y que forman las capas superiores del brazaletes y al mismo tiempo unir los bordes de ambas piezas de dichas cintas.

3. Un método según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizado por incluir la fase de alimentar un par de cintas medias paralelas, y plegar ambos bordes de por lo menos una de dichas cintas.

4. Un método según cualquiera de las reivindicaciones 1 a la 3, caracterizado por incluir la fase de formación de una zona de desgarramiento entre las piezas del brazaletes.

5. Un método según cualquiera de las reivindicaciones 1 a la 4, caracterizado por incluir las fases de introducción, durante el plegado de la citada capa media, de un elemento espaciador en la zona donde se forma la presilla, a

28 JUL



1 fin de separar el material plegado, durante la operación de unión.

6. Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Introducción que se solicita:

5 "UN METODO DE FABRICACION DE BRAZALETES O CORREAS DE RELOJ".

Todo conforme queda descrito y reivindicado en la presente Memoria descriptiva que consta de seis páginas mecanografiadas y dibujos adjuntos.

10

Madrid, 27 de Agosto de 1.966

BERNARDO UNGHIA  
P.P.

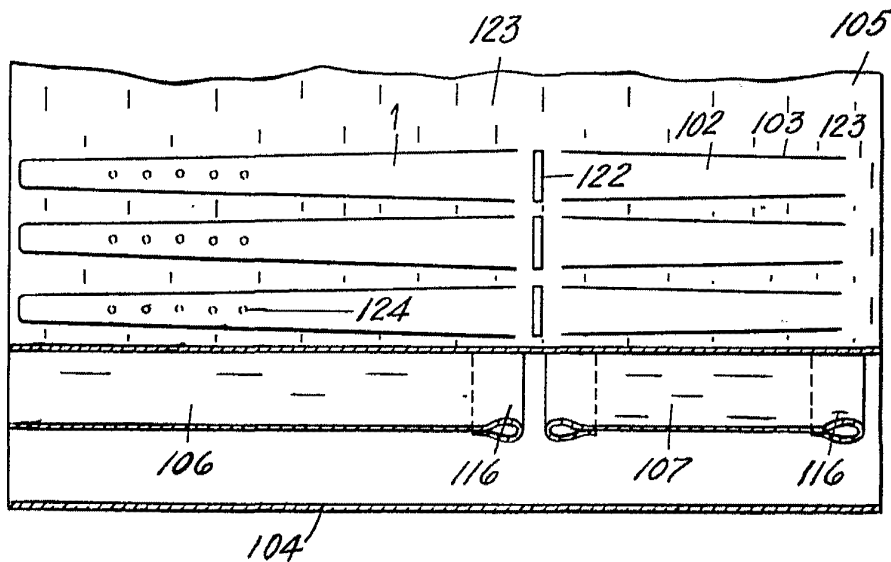
15

20

25

30

33 2658



ESCALA VARIABLE  
 MADRID, 27 DE Mayo DE 1967  
 BERNARDO UNGRIG  
 P. E.