



336443

D. Antonio Angerri Teixidó, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, calle Provenza nº 99, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE HEBILLAS".

- - - - -

La presente solicitud de Patente de Introducción se refiere a unos perfeccionamientos introducidos en la fabricación de hebillas, que han sido dados a conocer previamente en el extranjero, concretamente en Bélgica, aportando notables mejoras en cuando se relaciona con la técnica de fabricación de hebillas, motivo por el cual el solicitante pide su registro en España, a efectos de mejorar la producción nacional.

Los presentes perfeccionamientos, se fundamentan esencialmente en el hecho de constituirse una hebilla, a base de dos planchas planas que, en fases sucesivas, sufren operaciones respectivas de troquelado y embutido, que determinan la configuración, en cada una de las precitadas planchas, de sendos brazos y acanaladuras paralelas, destinados a complementarse entre sí, al intercalar los brazos de una plancha con las canaladuras de la otra y disponer asimismo, en éstas planchas, medios para facilitar el enganche recíproco entre ambas piezas, una vez han sido configuradas.

Los medios precitados, que han de procurar el enganche recíproco entre las referidas planchas o piezas, estarán consti-



20           tuídos por un puente que enlaza, por la zona posterior, los ex-  
tremos libres de los dos brazos paralelos y acanalados de una de  
dichas piezas, estando destinado dicho puente a engatillar con  
una escotadura practicada en el borde posterior de la otra plan-  
cha, justamente centrada con respecto al extremo de arranque de  
25           uno de los dos brazos paralelos y acanalados de que consta.

          Es decir, que una vez efectuado el troquelado conveniente  
de cada una de las planchas o piezas citadas, se procede al em-  
butido, por separado, de cada brazo acanalado de la misma, ya  
que la sección del canal y la magnitud de la embutición neces-  
30           aria para formar cada uno de los brazos acanalados así lo exige,  
con el fin de que la plancha pueda efectuar el repliegue o des-  
lizamiento exigido por la propia operación de embutición.

          Resulta evidente el hecho de que el número de operaciones  
de embutición para cada pieza será idéntico al de brazos acana-  
35           lados que poseerá la misma.

          Por último, en la propia fabricación de una hebilla del ti-  
po de referencia, se prevé una tercera fase u operación, consis-  
tente en el doblado de los bordes u orejas extremas que han de  
delimitar los lados externos de cada pieza, así como la expan-  
40           sión necesaria para el montaje del eje del dispositivo de serre-  
tas de retención, que asegurarán la fijación de cada una de di-  
chas piezas al correspondiente extremo del cinturón; debiendo  
hacerse resaltar el hecho de que, en ésta última operación de  
doblado de bordes, se efectuará la rectificación y comprobación  
45           de la perfecta posición de los brazos, en especial de aquéllos  
que van montados libremente en una de las piezas, con el fin de  
asegurar el ajuste perfecto del paralelismo entre las dos series  
de brazos de dichas piezas.

          Procede mencionar, asimismo, el hecho de que, el espesor  
50           de cada una de las planchas o piezas constitutivas de la hebi-  
lla no precisa que sea considerable, ya que los embutidos que  
determinan los brazos acanalados de las mismas le confieren la

336443



adecuada resistencia mecánica.

55 Para su mejor comprensión y mayor facilidad en las descripciones, nos vamos a referir a continuación a los dibujos que se adjuntan a la presente memoria y que, a título de ejemplo explicativo, no limitativo, representan los perfeccionamientos en la fabricación de hebillas, realizados de conformidad con la presente Patente de Introducción.

60 En dichos dibujos, las Figuras 1 y 2 muestran los correspondientes desarrollos de las dos piezas que integrarán la hebilla, realizada de conformidad con los presentes perfeccionamientos.

65 La Figura 3 representa una de dichas piezas, vista en perspectiva, una vez que, por embutición, se le ha configurado un brazo acanalado.

La Figura 4 corresponde a una vista en perspectiva de una hebilla ejecutada de conformidad con éstos perfeccionamientos, estando ambas piezas en disposición de enganche.

70 La Figura 5 muestra, por último, una vista frontal de dicha hebilla, en posición cerrada.

75 Según tales Figuras, los perfeccionamientos en la fabricación de hebillas objeto de la presente Patente de Introducción, radican en el hecho de que, para la configuración de una hebilla, se parte de sendas piezas o planchas planas -1- y -2- convenientemente troqueladas, de forma tal que una de ellas (concretamente la -1-) presente dos o más expansiones laterales -3- y -4- paralelas entre sí, así como dos orejetas extremas, superior e inferior -5- y -6- respectivamente, dotadas de adecuados orificios -7- y -8-, centrados en ellas, habiéndose previsto, en la propia  
80 operación de troquelado, que junto al extremo trasero de la expansión intermedia -4- se situén, por ambos lados, otros tantos entrantes menores -9- y -10-.

85 A su vez, la otra pieza -2- presentará, asimismo, las orejetas superior e inferior -5'- y -6'- respectivamente y los orificios -7'- y -8'-, así como una amplia expansión lateral -11-, en



la que, centralmente, se ha practicado una abertura rectangular apaisada -12-.

90 Una vez realizada la operación de troquelado de las piezas o planchas -1- y -2-, tal como se ha descrito, se procede, a continuación, al embutido, por separado, de una serie de brazos acanalados -13-, de sección en "U", obteniéndose éstos en la pieza -1-, concretamente por doblado de sus expansiones -3- y -4-, mientras que en la pieza -2- dichos brazos, también embutidos, se obtienen, uno a cada lado de la abertura -12- de la expansión -11- que posee, también en forma paralela, como los  
95 anteriores.

Dentro del proceso de fabricación de la hebilla, se prevé una tercera operación de doblado de las orejas -5-, -6- y -5'- -6'-, de las respectivas planchas -1- y -2-, con el fin de en-  
100 carar los orificios -7- -8- y -7'- -8'- para recepción de los ejes de los dispositivos de serretas de retención, que fijarán cada una de dichas planchas al correspondiente extremo del cinturón, sirviendo al propio tiempo éste doblado, para determinar los lados externos, superior e inferior, de las mismas piezas.

105 Al término de la precitada operación de doblado pues, quedará configurada la hebilla tal y como se muestra en la Fig. 4, es decir a base de dos piezas con brazos acanalados paralelos complementarios, susceptibles de intercalarse y enganchar recíprocamente, mediante el alojamiento y engatillado del puente  
110 que se configura en los extremos libres de los brazos -13- de una de las piezas -2-, en la escotadura -15-, que los entrantes -9- y -10-, primeramente citados, han dejado configurada en el borde trasero de la otra pieza. -1-

115 Resulta también evidente que las planchas -1- y -2- irán dotadas de tramos lisos, tales como los -16- y -17-, en las zonas en las que vayan a apoyar los brazos acanalados extremos de la otra pieza.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la esen-

336443



120

cia de los perfeccionamientos en la fabricación de hebillas que dejamos descritos, será variable a los efectos de la actual Patente de Introducción.

125

Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace constar, como fuente informativa, que los perfeccionamientos detallados en la presente memoria han sido explotados con éxito en Bélgica, por la firma J.P. Feer y Cía. de Bruselas.

130

La Patente de Introducción, por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE HEBILLAS", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

#### REIVINDICACIONES

135

1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE HEBILLAS", caracterizados esencialmente por el hecho de que para la estampación de una hebilla, se parte de sendas planchas planas y se procede al troquelado previo de las mismas para, a continuación, practicar, en fases sucesivas, las distintas embuticiones que configurarán por separado, cada uno de los dos brazos paralelos acanalados de sección en "U" de cada una de dichas piezas de moda que la embutición separada de cada acanaladura permita el corrimiento de la plancha adyacente y la sucesiva conformación de sendos brazos que al intercalarse y completarse han de realizar el enganche recíproco entre las dos piezas de la hebilla, practicándose, en una última fase, el doblado de los bordes de las precisadas planchas, para delimitar los lados externos de las piezas, así como las expansiones para el montaje del eje del dispositivo de serreta de retención de dichas piezas, al correspondiente extremo del cinturón.

145

150

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE HEBILLAS", según las reivindicaciones anteriores, caracterizados, además, por el hecho de que en la última operación de doblado de bordes, se

336443



155 efectúa, al propio tiempo, la comprobación y rectificación oportuna de la posición paralela de los brazos acanalados de las dos piezas de la hebilla, en especial de los que están libres por ambos extremos, con el fin de asegurar que las dos series de brazos acanalados se complementen e intercalen de forma precisa, cuando se proceda al enganche del puente de unión entre los brazos de una de las piezas, con la escotadura trasera de la pieza complementaria.

160 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE HEBILLAS".- Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

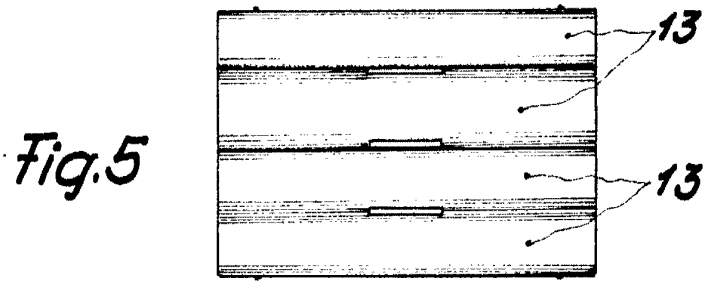
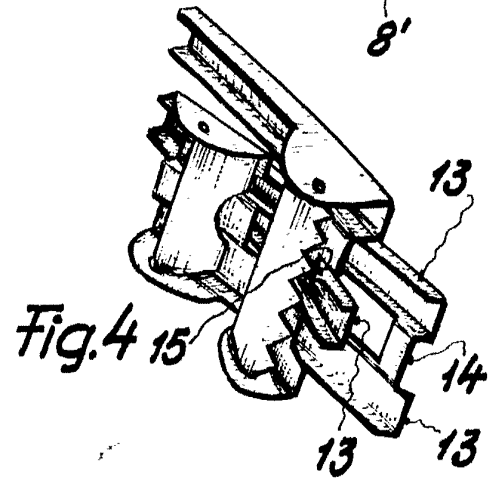
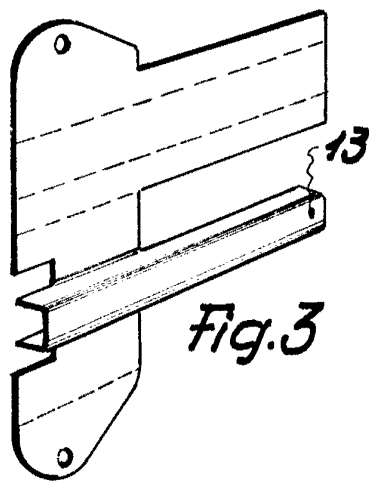
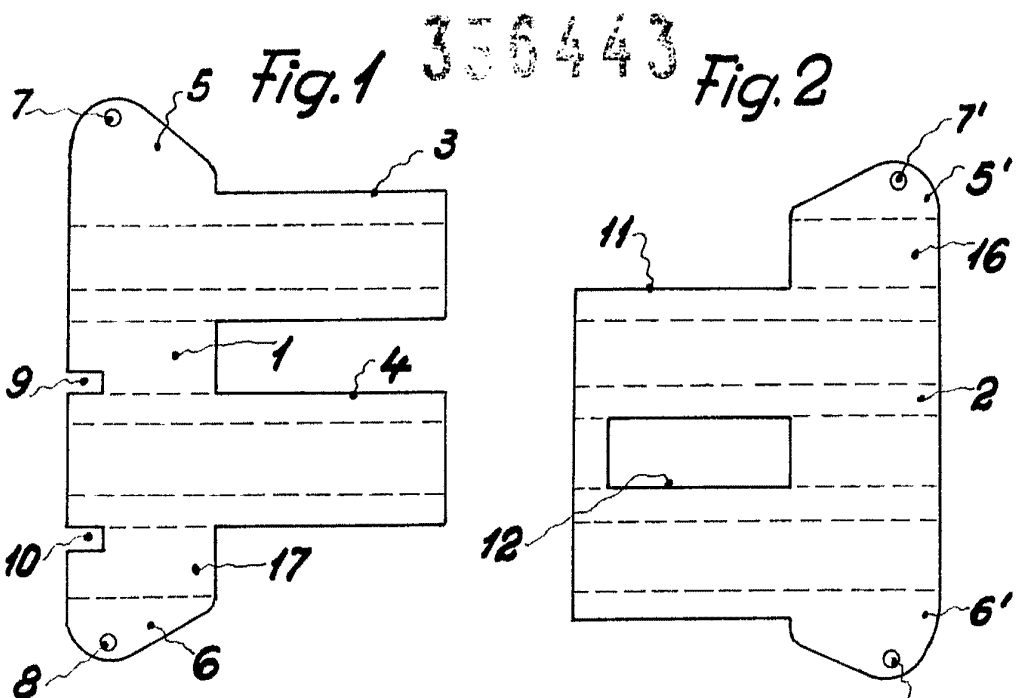
Barcelona a 4 de Febrero de 1967

P.A. de D. Antonio Angerri Teixidó

JUAN B. RENTER RIDALRA



356443



MADRID, 4 Febrero 1967

P.A.

Juan B. Renter Ridaura

*J. Renter Ridaura*

Escala variable