

39001



- 1 -

39001

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña

• la solicitud de

UN MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

• fevor de

SOCIETE FRANCAISE DE FERMETURES DE LUXE, residente en

PARIS (19e) 182 Bd. de la Villette

por

DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA LA EJECUCION DE LA OXI-
DACION ANODICA DE CIERRES DE CREMALLERA DE ALUMINIO O
DE ARMACIONES DE ALUMINIO.

Con prioridad de la solicitud francesa 637.760, del 12
de Noviembre de 1952.



5 Se conoce el interés que presente la oxidación anódica de los cierres de cremallera y se han propuesto ya dispositivos que permiten ejecutar esta operación sobre elementos de longitud determinada, pero estos dispositivos no se aplican más que a la oxidación de una sola banda de cierre cada vez, lo que hace la operación larga y delicada.

10 La presente invención tiene por objeto el nuevo producto industrial que constituye un dispositivo de este género concebido para permitir realizar la oxidación de los dos cierres juntos, gracias a lo cual se obtienen cierres, en los cuales la coloración de las bandas textiles de soporte y las de los elementos metálicos fijos a ellas de los dos lados del cierre, es idéntica, ya que las operaciones sucesivas son ejecutadas sobre piezas determinadas, el menos por lo que se refiere a su constitución principal, y que las piezas tratadas permanecen durante el mismo tiempo en un baño de oxidación, lo que da sobre los elementos metálicos un mismo espesor de óxido de aluminio: de ello
15
20 resulte una homogeneidad que tiene por consecuencia una coloración uniforme, después del paso en el baño de tintura, el cual obra simultáneamente sobre las bandas textiles y sobre los elementos metálicos.

25 Después de la oxidación anódica y la tintura de un cierre así tratado, no queda ya, para asegurar el acabado, más que fijar los topos de cada extremidad y añadir la pieza deslizante.

30 Se obtiene este resultado conforme a la invención, por medio del dispositivo que representa esquemáticamente el dibujo adjunto, dispositivo constituido por un peine cuyos dientes tienen una forma especialmente estudiada. En



este dibujo:

La figura 1 es una vista de frente de un trozo de peine.

La figura 2, es una vista de perfil.

La figura 3 muestra en perspectiva y en mayor escala, un trozo de cierre de cremallera con el peine colocado para la ejecución de la oxidación anódica.

El peine objeto de la invención, está cortado en una banda 1 de aluminio o de una aleación de aluminio, banda de longitud conveniente determinada por las necesidades de la práctica. La forma de los dientes 2 de este peine es una característica esencial de la invención; como se ve en las figuras 1 y 2, los dientes 2 llevan una arista ab perpendicular o sensiblemente perpendicular al eje de la banda 1 y una arista ac que forme con la primera un ángulo de incidencia de 15 a 20°. Por otra parte, como aparece en la figura 2, la banda 1 no es de espesor uniforme: lleve un bisel de longitud igual a la de los dientes, conservándose su espesor inicial en la base bc de los dientes y yendo en disminución progresiva hasta su punto a.

Esta forma particular de los dientes del peine facilite su penetración entre los elementos 3 del cierre sometido a tratamiento (ver figura 3) y su desprendimiento al final del tratamiento.

Para que esta penetración y este desprendimiento puedan hacerse cómodamente, es esencial dar a la separación entre cada diente del peine un valor rigurosamente igual al de la separación entre los elementos del cierre.

Cuando los dientes 2 del peine han sido encastrados entre los elementos de uno de los lados del cierre unido, con a dos bandas textiles, o cintas de soporte 4, (ver



65

figura 3), se realiza un triple contacto, a saber por las dos aristas ab y ac de los dientes 2, que se encuentran acañadas entre los elementos 3 sucesivos, de una parte y por la cara inclinada en bisel de los dientes que vienen a acañarse entre la cinta soporte 4 de uno de los lados del cierre y la punta del elemento 3 engranada en los dos que le hace frente y que son fijados por dicha cinta, de otra parte.

70

75

La presión ejercida por la cara inclinada, que obra a modo de una cuña hundiéndose entre las puntas de los elementos 3, tiene por efecto asegurar una mejor interpretación de dichos elementos; de ello resulta que el contacto entre sus superficies se hace más perfecto. En estas condiciones, después de un desengrasado apropiado, se obtiene una mejor conductibilidad para la corriente de oxidación, pasando esta, no más por cada uno de los elementos de un lado del cierre solamente, como ocurre con los dispositivos conocidos, sino ciertamente por el conjunto de los elementos opuestos que constituyen dicho cierre.

80

N O T A

85

En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

90

1ª.- Dispositivo perfeccionado para la ejecución de la oxidación anódica de cierres de cremallera de aluminio o de aleaciones de aluminio, caracterizado porque permite ejecutar la oxidación anódica de los cierres de cremallera unidos y obtener así una coloración idéntica de los dos lados del cierre y de las dos bandas textiles del soporte, el cual dispositivo consiste en un peine cortado en una banda de aluminio o de aleación de aluminio y esencialmente caracterizado por el hecho de que sus dientes comprenden

39001

- 5 -



95

una arista perpendicular, o sensiblemente perpendicular, al eje longitudinal del peine, y una arista que hace con la primera un ángulo de 15 a 20°, y también por el hecho de que la banda de aluminio en la cual es cortado el peine, presente un bisel de longitud igual a la de los dientes, conservándose el espesor inicial de dicha banda a base de los dientes y yendo en disminución progresiva hasta su punta.

100

2ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicite, DISPOSITIVO PERFECCIONADO PARA LA EJECUCIÓN DE LA OXIDACION ANODICA DE CIERRES DE CREMALLERA DE ALUMINIO O DE ALEACIONES DE ALUMINIO.

105

Todo conforme quede descrito en la presente Memoria, que conste de cinco páginas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañen.

Madrid, 10 de noviembre de 1953

ALFONSO UNGRIA



FIG. 1

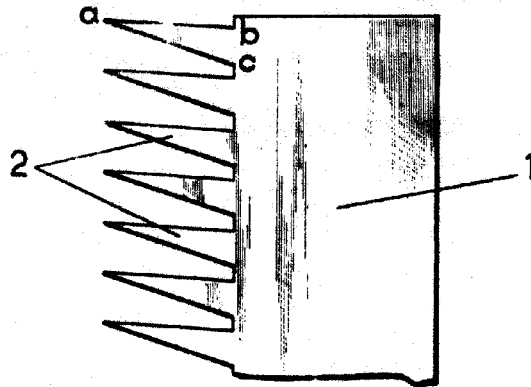
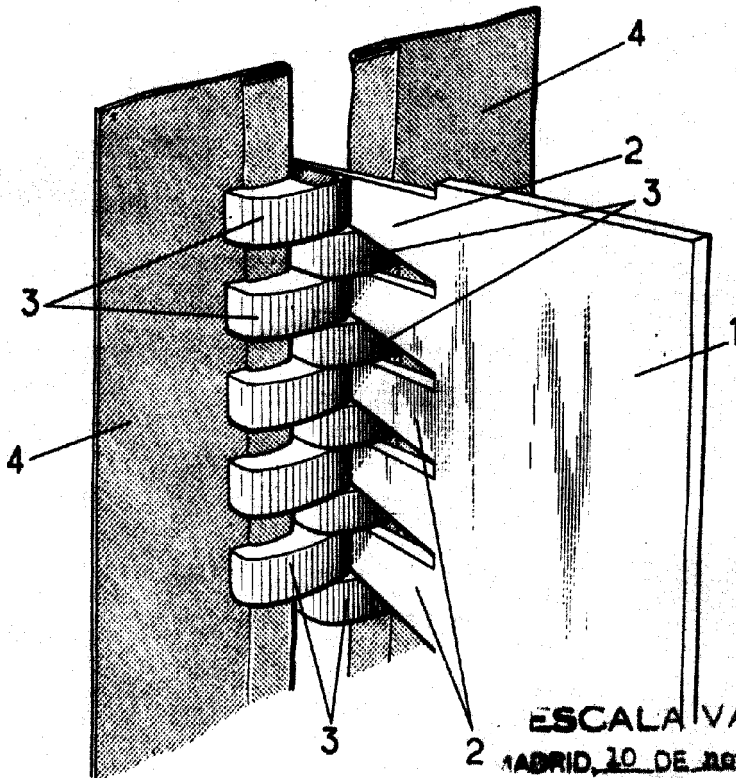


FIG. 2



FIG. 3



ESCALA VARIABLE

MADRID, 10 DE noviembre de 1955

ALFONSO URRUTIA