



48346

M O D E L O  
D E  
U T I L I D A D

para "UNA CINTA PERFECCIONADA SOPORTE PARA CIERRES DE CORREDERAS", a favor de Don ALBERTO CAMPRUBÍ PLANAS, de nacionalidad española, residente en SABADELL (Barcelona), calle Zumalacárregui, nº 37 bis.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

5. La presente invención se refiere a una cinta perfeccionada soporte para cierres de corredera, y más particularmente de cintas de la clase que comprenden un bordón longitudinal extremo receptor de las quijadas de los elementos de cierre y un elemento deformable para cubrir a lo menos parte de las superficies visibles de dichos elementos de cierre.

10. Ya se han propuesto varias maneras de transformar las cintas soporte de la clase corriente, en otras de la clase indicada, o sea, aptas para constituir, después de recibir los elementos del cierre y después de acopladas dos de estas cintas, un

48346



cierre de corredera del tipo denominado "completamente invisible" o sea, en el cual no se aprecia desde el exterior ninguna parte metálica una vez acoplado.

5. En la mayor parte de modificaciones de esta clase se emplea una cinta auxiliar cosida o unida de otro modo a la cinta soporte principal, por ejemplo mediante una costura en la que los puntos pasan entre elementos de cierre sucesivos, con el objeto de aplicar bien la cinta auxiliar contra dichos elementos. Este objeto también ha sido conseguido en ciertos casos por aplicación a la cinta auxiliar de una substancia susceptible de comunicarle cierta rigidez después de un tratamiento adecuado, por ejemplo una aplicación de látex de caucho o de resina sintética que es vulcanizado ulteriormente.

10. Pero también se ha propuesto un sistema para hacer invisibles los cierres de corredera, mediante el cual la cinta soporte es tejida con una anchura adicional, aproximadamente igual a la anchura normal de la cinta, de modo que el producto resultante posee casi el doble de la anchura normal. Esta cinta es doblada de modo que el borde opuesto a los elementos de cierre queda aplicado sobre éstos y cosida en esta posición en analogía a las técnicas operatorias indicadas anteriormente.

15. Ni estas realizaciones indicadas, ni una variante ulterior según la cual se aplica sobre la cinta principal un perfil vulcanizable que resulta unido al material textil por endurecimiento, en cuya operación adquiere además rigidez suficiente para mantenerse aplicado contra los elementos de cierre cubriéndolos, han proporcionado resultados favorables ya que, todos ellos, además de un consumo adicional considerable de materiales, requieren varias operaciones ulteriores para poner la cinta soporte en condiciones de ser aplicada a la fabricación del cierre



48346

de corredera. El resultado global es una cinta excesivamente cara, cuyo precio no está justificado por las ventajas operativas que presenta.

La presente invención tiene por objeto proporcionar unos perfeccionamientos en la fabricación de cintas soporte para cierres de corredera, mediante los cuales es posible obtener una cinta de esta naturaleza que responde a todas las características requeridas para la obtención de cierres de corredera invisibles totalmente, y en cambio puede ser obtenida en la misma operación normal de textura de la cinta y sin un gasto adicional de materiales considerable. Además, según los perfeccionamientos que se describirán, las mismas operaciones que ya son corrientes, en la fabricación de las cintas sirven para acabarla completamente, de modo que no se introduce ninguna operación especial en el proceso de fabricación de la misma.

De acuerdo con los presentes perfeccionamientos, el elemento deformable referido anteriormente está constituido por una aleta integral con el tejido de la cinta soporte, cuya aleta se extiende longitudinalmente a dicha cinta y sobresale del plano de la misma en una zona adyacente al bordón soporte de los elementos del cierre, solapando a dicho bordón de manera que, por una operación de planchado ulterior de la cinta con los elementos de cierre montados, la aleta descrita es aplicada sobre los elementos de cierre, en sentido opuesto al de la cinta, hasta substancialmente el centro de los dientes de acoplamiento de dichos elementos de cierre.

Con la denominación de "una zona adyacente al bordón soporte de los elementos de cierre" utilizada en la presente descripción y en las reivindicaciones que la acompañan, no se desea restringir la amplitud de la invención a ninguna distancia determi-

48346



nada desde dicho bordón, sino que, al contrario, la citada aleta podrá nacer de la cinta ya sea justamente al lado del bordón, ya sea a cierta distancia, más o menos grande de él, con tal que cumpla con la característica de que esté constituida por elementos de tejido comunes con los de la cinta propiamente dicha, y que después del punto de arranque de esta aleta aún quede cierta superficie de cinta hasta su borde opuesto al bordón.

Aunque para la mayoría de los casos es suficiente que la cinta soporte sea provista de una aleta de cubrición en uno solo de sus lados, resulta igualmente posible prever la posibilidad de obtener cintas soporte según la invención, provistas de una aleta de cubrición en cada uno de sus lados.

Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos en los que se ha representado una realización preferida del invento, únicamente a título de ejemplo no limitativo.

En los dibujos:

La figura 1 es una sección esquemática de una cinta según la invención, y

la figura 2 es una vista similar de la cinta con elementos de cierre montados.

La estructura básica de la cinta soporte a obtener de acuerdo con los perfeccionamientos que se describe está representada en las figuras 1 y 2.

En la figura 1 se aprecia que la cinta está formada por una parte principal o cuerpo 10, provisto de un bordón 11 en uno de sus bordes longitudinales. El cuerpo de la cinta puede ser cesido, una vez terminado el cierre, al borde de la abertura a cerrar con él, o de una de las piezas a unir. Esta operación que da fuera del alcance de la presente invención y puede ser llevada

48346

NO 5



a cabe por cualquier medio convencional, ya sea sancionado por la práctica, por ejemplo mediante cosido, en cualquier punto comprendido entre los límites 12.

- 5. El bordón 11 está destinado a recibir sobre cada uno de sus lados una quijada respectiva de los elementos de cierre 13 tal como se aprecia en la figura 2, de modo que los dientes de acoplamiento de los mismos, indicados en 14 quedan libres y en disposición de acoplarse con los alojamientos correspondientes de los elementos de una cinta soporte enfrentada.
- 10. Según una característica de la invención, el cuerpo 10 lleva unidas una o dos aletas 15 formadas del mismo tejido que constituye el cuerpo de la cinta. Estas aletas se extienden longitudinalmente a la cinta y sobresalen del cuerpo 10 de la misma en una zona adyacente al bordón soporte de los elementos de cierre.
- 15. Durante la fabricación de la cinta, las aletas 15 pueden diverger más o menos del plano de la misma, tal como se aprecia en la figura 1, y se extienden transversalmente hasta cubrir al bordón.
- 20. La anchura de estas aletas, desde su punto de arranque hasta su borde libre es tal, que una vez montados los elementos de cierre por cualquiera de los procedimientos conocidos, y planchada la cinta, las aletas quedan en la disposición indicada en la figura 2; aplicadas contra los flancos de los elementos de cierre 13 y con sus bordes llegando hasta la altura de los dientes de acoplamiento 14 de los mismos. Si estas aletas llegan hasta el eje de simetría mayor de los dientes, o pasan ligeramente del mismo, al acoplar dos lados de cierre formados tal como lo indica la figura 2, los extremos de las aletas respectivas llegan a entrar en contacto frontal de modo que cubran completamente los elementos de cierre que, de esta manera, resultan completamente ocultos a la vista.
- 30.



Se comprende que, dentro de la esencialidad del invento, las aletas 15 pueden sobresalir del cuerpo de la cinta en posición más o menos cercana al bordón 11, siempre y cuando quede cierta anchura de cinta desde el punto de arranque de dichas aletas hasta el borde libre de la misma. Esta anchura podrá ser mayor o menor, dependiendo de la anchura total de la cinta, y tampoco está limitada por la necesidad de coser la cinta a las partes a las cuales se ha de aplicar, ya que en caso necesario, las correspondientes costuras pueden ser realizadas incluso sobre una parte de las aletas o sobre la misma confluencia de las mismas con el cuerpo de la cinta.

Ciertos sectores del público consumidor aprecian que en un cierre de corredera bien acabado se vea un delgado filete metálico. En este caso, una de las aletas, o ambas a la vez, pueden ser hechas algo más cortas de modo que sus bordes no llegan a entrar en contacto con aletas del lado del cierre opuesto.

Por el contrario, en ciertos casos puede ser conveniente asegurar una cubrición mas perfecta de los elementos del cierre, solapando los bordes libres de las aletas enfrentadas, ya sea haciendo que una de ellas o las dos a la vez sean mas largas que lo necesario para llevar a cabo la cubrición descrita.

Tampoco se critica desde el punto de vista de la invención la posición donde se produzca la unión de aletas de lados de cierre opuestos, dentro de la anchura del cierre acoplado. Este factor únicamente viene determinado en la práctica por las características del cursor o corredera que se ha de emplear para la maniobra del cierre.

Hasta este punto se ha hecho referencia únicamente a una cinta soporte provista de una aleta sobresaliente en cada uno de sus lados, pero como que generalmente los cierres de corredera,

48346



una vez acoplados a partes asociadas respectivas, solo pueden resultar visibles o expuestos por uno de sus lados, por ejemplo desde el exterior de una prenda de vestir o de una cartera, se puede prescindir de una de las aletas descritas, teniendo luego

5. cuidado de que los dos lados enfrentados del cierre sean montados sobre las referidas partes de modo que presenten al exterior o lado visible sus respectivas aletas. Esto es técnicamente posible por el hecho de que los elementos de cierre empleados son simétricos e idénticos, lo cual permite invertir las posiciones relativas de uno de los lados del cierre.

10.

La cinta puede ser fabricada en telares normales partiendo de una urdimbre básica que incluye todos los elementos necesarios para la formación del cuerpo y de la aleta o aletas. Durante la inserción de la trama, los lizos son accionados adecuadamente para ir separando los elementos de urdimbre necesarios en

15. cada momento y para ir introduciendo trama alternativamente en cada sección de la cinta. Resulta, pues, evidente que es posible llevar a cabo muchas combinaciones únicamente dependientes del gusto del experto en tejidos que proyecta la disposición para la fabricación de la cinta, y a las cuales no se limita en modo alguno la presente invención.

20.

El invento, en su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras variantes que difieran en detalle de las indicadas y a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba.

25. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, con los materiales más adecuados, por quedar todo ello comprendido en el espíritu de las reivindicaciones.



3

48346

N O T A

Descrito el invento se declaran nuevas y de propia invención las siguientes reivindicaciones:

5. 1. Una cinta perfeccionada soporte para cierres de corredera, de la clase que comprende un bordón longitudinal extremo receptor de las quijadas de los elementos de cierre y un elemento deformable para cubrir a lo menos parte de las superficies visibles de dichos elementos, c a r a c t e r i z a d o por el hecho de que la cinta soporte se obtiene mediante un trabajo realizado integralmente con el propio material textil, por el cual, se establece, a una distancia arbitraria del bordón soporte de los elementos del cierre, un medio divergente del cuerpo de la cinta, y que substancialmente es una aleta longitudinal, constituida por elementos de tejido, comunes con los de la cinta propiamente dicha, comprendiendo esta la longitud de la cinta y sobresaliendo del plano de la misma, solapando a dicho bordón, de manera que, por una operación de planchado ulterior de la cinta con los elementos de cierre montados, la aleta directa es aplicada sobre los elementos de cierre montados, en sentido opuesto al de la cinta, hasta substancialmente el centro de los dientes de acoplamiento, de dichos elementos de cierre.
10. 2. Una cinta según la reivindicación 1, caracterizados porque la aleta sobresale de la cinta en la confluencia del bordón soporte de elementos de cierre con dicha cinta .
15. 3. Una cinta según la reivindicación 1, caracterizados porque la cinta lleva una aleta sobresaliente en cada la-
- 20.
- 25.



do, de manera que, en el cierre acoplado, las aletas que sobresalen de cada lado de una de las cintas que forman el cierre entran en contacto con las respectivas aletas de la otra cinta del mecanismo de cierre, cubriendo las partes de los elementos de cierre comprendidos entre ambas cintas soportes.

5.

4. Una cinta perfeccionada soporte para cierres de corredera.

Según se describe y reivindica la presente memoria descriptiva, que consta de nueve hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

10.

Barcelona, para Madrid a 3 de Noviembre de 1.954

ALBERTO CAMPRUBÍ PLANAS.

p.a.

JAIME ISERN

p. p.

48346

.3



Fig. 1

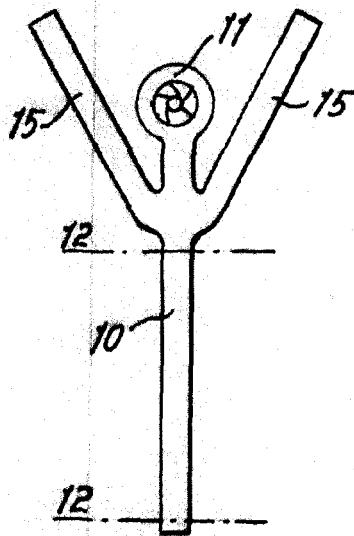
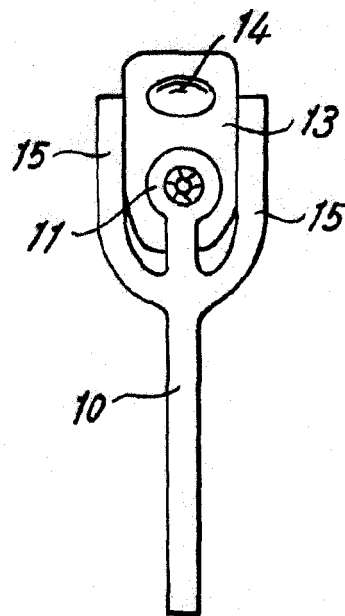


Fig. 2



Madrid, - 3 NOV 1954  
pp. Jaime Isern