

17



51137

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

que, por veinte años, se solicita, como propio y nuevo, a favor de D. RAMÓN M<sup>a</sup> DEL ARROYO Y DE CARLOS, de nacionalidad española y domiciliado en Madrid, Calle de Velázquez número 118, cuyo Modelo ha de recaer sobre un "CIERRE PERFECCIONADO".

~~~~~

M e m o r i a      d e s c r i p t i v a

-----

El presente registro de Modelo de Utilidad tiene por objeto garantizar la explotación exclusiva, en todo el Territorio Nacional, Colonias y Protectorado, de un cierre perfeccionado, tal y como se describe a continuación y se representa gráficamente, a título de ejemplo, en el plano que se acompaña.

En el referido plano, presentado en forma y ta-

•51137

- dos -



10. maño reglamentarios (modelo doble: treinta y uno por cuarenta y dos centímetros), se han dibujado las siete figuras que se indican a continuación, en las cuales se han señalado los elementos que igualmente se mencionan:

Figura 1 = Cierre visto en alzado.

15. Figura 2 = Id. visto de lado (por la parte de salida de los bordes unidos).

Figura 3 = Id. visto en alzado (por el revés de la figura 1).

Figura 4 = Id. visto de lado (por la parte de entrada de los bordes separados).

20. Figura 5 = Perspectiva de la pieza deslizante con su tirador (vista por la parte de entrada de los bordes separados).

Figura 6 = Vista en corte transversal de los bordes ya unidos.

25. Figura 7 = Vista en planta de la figura 3, pero dibujando algo más largos los bordes de unión.

Los elementos que se han señalado en dichas figuras son:

30. A = Pieza deslizante.

B = Tirador.

C = Borde superior de unión.

D = Id. inferior de id.

E = Ranura lateral superior.

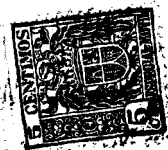
35. F = Id. id. inferior.

G = Hueco único de salida de la pieza -A-.

H = Id. superior de entrada a la pieza -A-.

I = Id. inferior de entrada a la pieza -A-.

• 51137 - tres -



40. J = Tabique en cuña, de separación entre -H- e  
-I-.

K = Extremo ensanchado de -C-.

L = Id. id. de -D-.

DESCRIPCIÓN:

45. Este Modelo de cierre perfeccionado está cons-  
tituido esencialmente por una pieza deslizante -A- y  
los bordes a unir -C- y -D-, preparados especialmente  
para dicho fin.

50. La citada pieza deslizante -A-, que se fabrica-  
rá preferentemente en metal, por la parte que pudié-  
ramos llamar delantera (que es la de entrada de los  
bordes -ver figuras 4 y 5-) tiene forma de una "S",  
pues lleva un hueco -H- en su parte superior para la  
entrada del extremo -K- de uno de los bordes a unir  
(el de encima -C-), para lo cual lleva a un lado una  
55. ranura -E-, paralela al borde superior de la pieza  
-A-, para permitir el deslizamiento de ésta por el  
borde correspondiente. Existe otro hueco -I- en su  
parte inferior, para la entrada del extremo -L- del  
otro borde a unir (el de debajo -D-), para lo cual  
60. lleva, al otro lado de la anterior, una ranura -F-,  
paralela al borde inferior de la pieza, que va incli-  
nado para disminuir de altura por la parte de dicha  
pieza que pudiéramos llamar trasera.

65. El tabique -J-, de separación entre los dos -  
huecos citados va, por tanto, perdiendo gradualmente  
espesor (a manera de cuña) hasta desaparecer antes  
de llegar a la salida de la referida parte trasera,  
la cual, por ello, no tiene más que un solo hueco, de  
altura ligeramente superior a la de uno de los dos

• 51137 - cuatro -



70. huecos anteriormente citados, que son de igual altura.

La referida pieza deslizante -A- va provista en su parte superior de un tirador -B-, susceptible de usar en una u otra dirección.

75. Los dos bordes a unir, uno -C- en la parte superior y otro -D- en la inferior, presentan cada uno un ensanchamiento (-K- y -L- respectivamente) con sección dispuesta para encajar en el hueco correspondiente (-H- o -I-) de la pieza -A-. Cada uno de dichos ensanchamientos -K- y -L-, por el lado a encarar con el otro, lleva una triple elevación continua, a modo de rail, de bordes redondeados, para encajar por presión en las ranuras existentes entre las elevaciones del otro ensanchamiento, como puede apreciarse claramente en la figura 6.

80. Dichos bordes de unión -C- y -D- (con sus correspondientes extremos ensanchados -K- y -L-) se fabricarán preferentemente en plástico y se aplicarán a las oportunas prendas u objetos por cualquier medio de fijación conocido.

FUNCIONAMIENTO:

90. Para la operación de "cierre" se tira de la pieza deslizantes -A- y entonces van entrando los extremos ensanchados -K- y -L- de los dos bordes de unión -C- y -D- por los huecos -H- e -I- del lado en forma de "S" y sus ranuras -E- y -F- correspondientes, saliendo por el otro extremo de hueco común -G-, después de haber ido apretando gradualmente uno contra otro dichos extremos, haciendo encajar las elevacio-



90. nes continuadas o "railes" de uno en las ranuras del contrario (y viceversa), y efectuando dicha salida una vez ya unidos por completo.

La operación a la inversa hace separar ambos bordes, consiguiéndose así la "apertura".

95. VARIOS:

Tanto los materiales a emplear en la fabricación de este cierre, como la forma, dimensiones, colorido y disposición de sus elementos y del conjunto, son susceptibles de variar, siempre que este cambio no altere la esencia del registro.

100.

Los términos en que queda redactada esta Memoria descriptiva son cierto y fiel reflejo de lo que se pretende registrar como Modelo de Utilidad, debiéndose tomar en sentido bien amplio, nunca en limitativo.

105.



N O T A   D E   R E I V I N D I C A C I O N E S



110. Se reivindica, como propio y nuevo, a favor de D. RAMÓN M<sup>º</sup> DEL ARROYO Y DE CARLOS, de nacionalidad española y domiciliado en Madrid, Calle de Velázquez número 118, por los extremos que se indican a continuación:

PRIMERO = Por un cierre perfeccionado, consti-



115. tuido esencialmente por una pieza deslizable y los bordes a unir, preparados especialmente para este fin, teniendo la primera dos extremos, uno de entrada (refiriéndonos a la operación de cerrar) de los dos bordes separadamente, por sendos huecos, uno en la parte superior y otro en la inferior, con una ranura cada uno (una a un lado y otra al otro) para el deslizamiento del borde de unión correspondiente.
120. SEGUNDO = Por el mismo cierre perfeccionado a que nos hemos referido en la reivindicación anterior, caracterizado también porque el extremo de salida de los bordes de unión lleva un solo hueco, de altura suficiente para permitir el paso, forzosamente unido, de los citados bordes, a cuya operación contribuye la forma de cuña que tiene el tabique de separación entre los huecos de entrada, el cual va perdiendo espesor paulatinamente hacia el interior de la pieza deslizante.
125. TERCERO = Por el mismo cierre perfeccionado a que nos hemos referido en las dos reivindicaciones anteriores, caracterizado también porque la ranura de deslizamiento del borde inferior va inclinada en relación a la del superior, hasta llegar a la misma altura que aquélla en el extremo de salida de la pieza deslizante.
130. CUARTO = Por el mismo cierre perfeccionado a que nos hemos referido en las tres reivindicaciones anteriores, caracterizado también porque los dos bordes a unir, uno de los cuales queda sobre el otro, presentan un ensanchamiento con sección dispuesta para encajar en los huecos dobles de entrada y común de
- 135.
- 140.
- 145.



150.

y común de salida de la pieza deslizante, y cada uno de dichos ensanchamientos, por el lado a encarar con el otro, lleva una triple elevación continua, a modo de rail, de bordes redondeados, para encajar por presión en las ranuras existentes entre las elevaciones del otro ensanchamiento.

155.

QUINTO = Por el mismo cierre perfeccionado a que nos hemos referido en las cuatro reivindicaciones anteriores, caracterizado también porque la acción de cierre se efectúa al tirar de la pieza deslizante, ya que así entran en ella separadamente los extremos de los bordes de unión y, por la disposición "en cuña" de los huecos de entrada hasta formar uno solo de salida, se van apretando gradualmente uno contra otro dichos extremos, haciendo encajar a fondo las elevaciones o "railes" de uno en las ranuras del contrario (y viceversa), saliendo así ya unidos por completo, mientras que la operación a la inversa hace separar dichos extremos de los bordes, consiguiéndose así la "apertura".

160.

165.

SEXTO = Por un "CIERRE PERFECCIONADO".

Tal y como queda descrito en los párrafos que anteceden y para los fines que en ellos quedan especificados.

170.

La presente Memoria descriptiva está constituida por ocho hojas, las cuales van foliadas y escritas a máquina por una sola cara, dejándoseles unida otra de planos, en tamaño y forma reglamentarios (modelo doble: treinta y un centímetros de anchura por cuarenta y dos de altura), para la mejor comprensión del -

175.

•51137\_ocho -



registro que se pretende establecer como Modelo de Utilidad.

Madrid, a quince de Noviembre de mil novecientos cincuenta y cinco.

180.

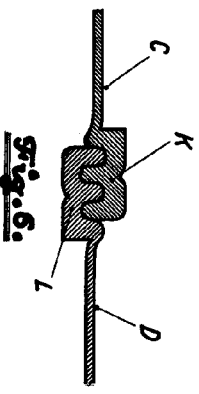
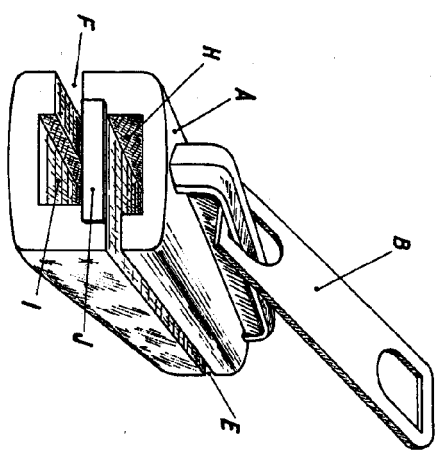
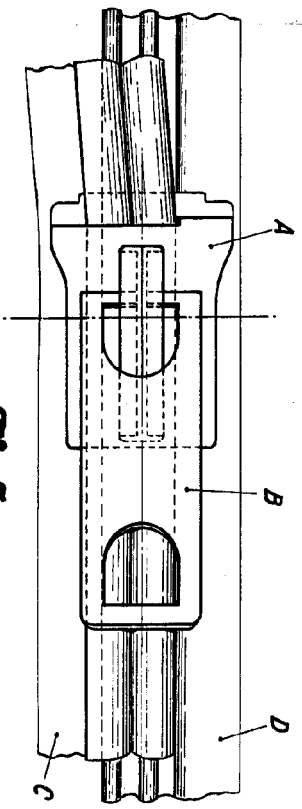
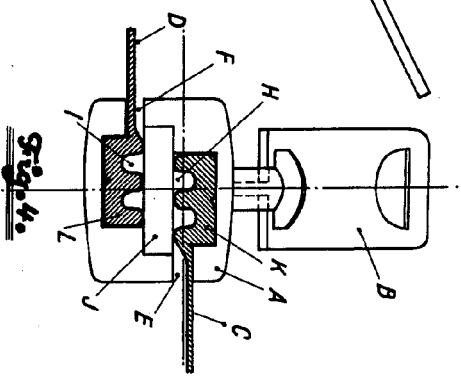
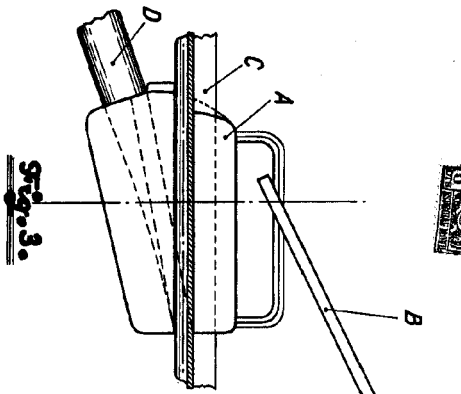
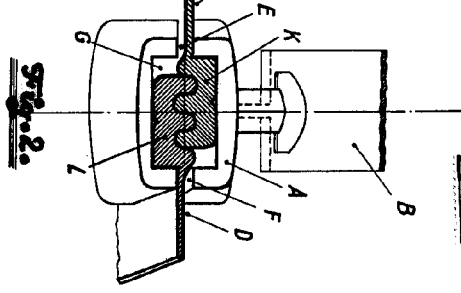
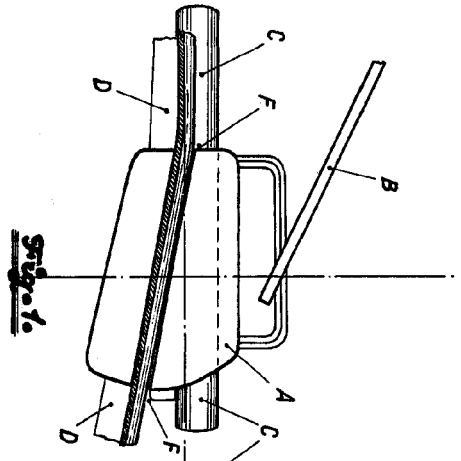
Por autorización de D. Ramón M<sup>a</sup> del Arroyo y

181.

de Carlos.

ARD

61427



**Ende de Variable:**  
 Modelo de Mejoras de 1855.  
 Q. de S. D. D. de Artillería y de Carro

W...