



14 FEB.

71866

D. Pedro Segre Armenteras, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Avda. Generalísimo Franco, 512, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a "CIERRE DE PRESION-ABROCHADOR AUTOMATICO".

La presente solicitud de modelo de utilidad tiene por objeto dar a conocer un nuevo tipo de cierre de presión a brochador automático, que a la eficacia del cierre une la facilidad de su obtención, por simple moldeo, a base de un material termoplástico adecuado.-

Son conocidos múltiples tipos de cierres de presión, constituidos por una pieza macho y otra hembra, habiéndose propuesto, en estos últimos tiempos, diferentes formas de ambas piezas, para ser realizables en material plástico.-

No obstante, las formas hasta ahora previstas, no garantizan un cierre seguro y eficaz, por no haberse conseguido la acción elástica necesaria y equivalente a la que, en los cierres metálicos, es producida por los usuales resortes.-

El cierre de presión a que se refiere la presente descripción, está constituido, como los demás de su clase, por una pieza macho, dotada de una cabeza que queda retenida en la correspondiente pieza hembra, que al efecto está provista de medios para realizar la retención.-

La característica primordial del cierre que se propugna reside en la peculiar forma funcional de la pieza hembra, -

71866

14 FEB 1951



25 constitutiva del cierre, la cual difiere de lo ya conocido, por el hecho de presentar una cavidad axial, en la que se aloja y queda retenida la cabeza del macho, estando practicada, dicha cavidad, en una especie de tetón, que sobresale del plano o base de la pieza.- La configuración de dicho tetón, es, en preferencia, troncocónica y la cavidad axial está determinada por dos perforaciones sensiblemente troncocónicas, enfrentadas y unidas por su diámetro menor.-

30 En virtud de dicha configuración, en el interior de la cavidad y desplazado hacia la parte superior (por ser de menor altura la porción troncocónica de la parte superior de la cavidad), se forma una estrangulación, determinada por la arista de unión de ambas zonas de la cavidad, siendo el diámetro de dicha estrangulación sensiblemente menor que el diámetro máximo de la cabeza de la pieza macho, de modo que, al introducirse ésta, a presión forzada, tienda a provocar una expansión radial de la arista que delimita la estrangulación.

35 40 Dicha expansión es posible, gracias a la elasticidad del material constitutivo del tetón hueco, cuya pared periférica y libre por la boca de entrada, cede lo suficiente para que se produzca la circunstancial expansión, necesaria para el paso de la cabeza del macho y poder constreñirse luego a su posición primitiva, una vez ha pasado dicha cabeza, realizando así la aprehensión o cierre.-

45 El tetón hueco emerge de la base de la pieza y para facilitar su expansión, solo está unido a la corona o disco, a través de unos brazos radiales, asemejándose, el conjunto, a una pequeña rueda, de la que el tetón es el buje.-

50 Entre el tetón central, los brazos radiales y la corona exterior, quedan determinados unos sectores huecos, a través

71866

14 FEB



de los cuales puede practicarse el cosido de la pieza hembra sobre la tela, pasando el hilo sobre los brazos radiales, o sobre la propia corona circundante.-

55 En los dibujos adjuntos, que constituyen parte integrante de la presente memoria descriptiva, y como simple ejemplo ilustrativo de las características de forma funcional, antes descritas, se ha representado una realización práctica del cierre de presión abrochador automático, cuyo registro como modelo de utilidad se solicita.-

60

Dichos dibujos muestran;

Figura 1. Vista en planta de la pieza hembra, constitutiva del cierre por aprehensión de la cabeza de la pieza macho.-

65

Figura 2. Vista en corte vertical de la pieza hembra, integrante del cierre, mostrando como queda introducida la pieza macho.-

70

Haciendo referencia a los citados dibujos, seguidamente se describen, con todo detalle, las peculiaridades de forma funcional y características de la pieza hembra del cierre representado.-

75

La parte hembra del cierre está constituida por un anillo o corona -1-, de la que parten, hacia su centro, unos brazos radiales -2-, unidos a la base de un tetón -4- axialmente perforado, formando la cavidad -5-.

80

Dicha cavidad, está determinada por dos perforaciones troncocónicas enfrentadas y unidas por sus diámetros menores, cuya unión da lugar a la formación de una arista -4-, que crea una estrangulación, cuyo diámetro es sensiblemente menor que el diámetro máximo de la cabeza de la parte macho -M-.

Al introducir, a presión forzada, la cabeza -M- del macho en la cavidad -5-, se produce una circunstancial expansión

71866

14 F



85

radial de la pared periférica constitutiva del tetón -3-, reintegrándose dicha pared a su primitivo diámetro, tan pronto como ha pasado la zona más ancha de la cabeza del macho -M-, que queda aprehendida o retenida al situarse - la arista interior -4- o extrangulación, en la garganta o depresión que sigue a dicha parte ensanchada de la cabeza del macho.-

90

Entre el tetón hueco -4-, los brazos radiales -2- y la corona exterior -1- quedan delimitados unos sectores - que permiten el cosido de la pieza sobre la tela T, ya sea pasando el hilo de cosido -C-C'- sobre los brazos radiales -2-, o bien sobre la propia corona -1-.

95

La pieza macho se cose o fija, por cualquier medio, - sobre la tela -T'-, en correspondencia con la cavidad -5- de la pieza hembra, complementaria del cierre a presión.-

100

La forma representada es la más idónea, para ser aplicada sobre telas constituidas por fibras textiles, que requieran el cosido del cierre.-

105

Se comprende, no obstante, que estando constituido el cierre por un material termoplástico inyectado, puede solidarizarse directamente por soldadura, sobre la tela o material laminar de la prenda u objeto, si estos están constituidos igualmente por un material termoplástico.-

110

En el supuesto de que no se precise el cosido, puede prescindirse de la formación de sectores, de modo que la base del cierre esté formada por un disco o platillo, del cual emerge, en su centro, el tetón hueco -4-, ya que es la disposición de este tetón sobresaliente, su configuración interna y posibilidad de expansión periférica, lo que caracteriza e infunde novedad al cierre descrito.-

14 FEB



71866

115 El material que integra las partes macho y hembra constitutivas del cierre, se elegirá entre los termoplásticos, - cuyo índice de elasticidad permita lograr el efecto de retención previsto y que aseguren una mayor duración y efectividad del cierre, así como su resistencia contra el desgaste y deformación.-

120 El modelo de utilidad, por "Cierre de presión abrochador automático", cuyo privilegio de explotación para España y sus Colonias, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

125

REIVINDICACIONES

130 1ª.- "CIERRE DE PRESION ABROCHADOR AUTOMATICO", del tipo constituido por una pieza macho y otra hembra, obtenidas por inyección de un material termoplástico, caracterizado por el hecho de que de la base de la pieza hembra integrante del cierre y por el centro de la misma, emerge un tetón hueco, que presenta una cavidad axial, en la que se introduce y queda aprehendida la cabeza del macho, a cuyo fin dicha cavidad está determinada por dos zonas enfrentadas de forma - sensiblemente troncocónica y de distinta altura, unidas por su base menor, de modo que desplazada hacia la parte superior de la cavidad, está forma una estrangulación, de diámetro sensiblemente menor que el diámetro máximo de la cabeza de la - pieza macho complementaria del cierre, la cual al introducirse a presión forzada en la parte hembra, provoca la circunstancial expansión radial y periférica de la zona estrangulada de la pared elástica determinanete de la cavidad, contrayéndose ésta nuevamente, tan pronto como la parte de máximo ensanchamiento de la cabeza del macho ha traspasado dicha zona.

135

140

14 FEB



71866

145

2ª.- "CIERRE DE PRESION ABROCHADOR AUTOMATICO", según la reivindicación primera, caracterizado por el hecho de - que el tetón hueco, sobresaliente de la pieza hembra, está unido, por su base y a través de unos brazos radiales, con la arandela de fijación de dicha parte del cierre, determinándose entre dichos brazos, el tetón y la corona de la propia pieza, unos sectores, que facilitan el paso del hilo de cosido, cuando el cierre no se aplica directamente por soldadura.-

150

3ª.- "CIERRE DE PRESION ABROCHADOR AUTOMATICO". Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

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

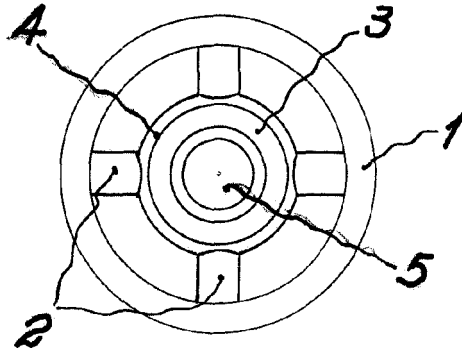
Barcelona a 14 de Febrero de 1959.-

P.A. de D. Pedro Sagrera Armenteras.-

JUAN B. RENTER VIDALURA

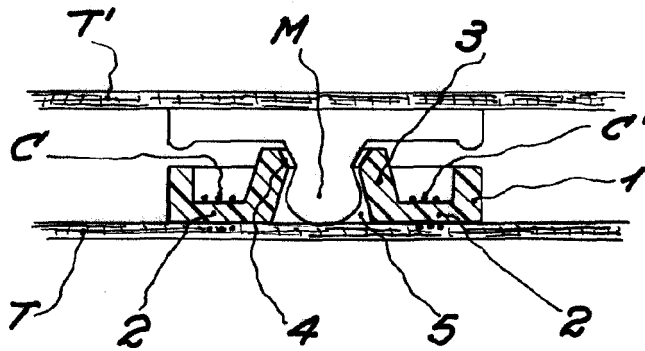


Fig.1



71866

Fig.2



Barcelona 14 Febrero 1959

Juan B. Kenter Ridauro
Juan B. Kenter Ridauro

Escala variable