

125487

125487

"UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERNES POR ENGACHE"

Los Sres. Isidro Mehler y D. Rafael Romane.

Los Sres. Isidro Schler y D. Rafael Romano, residentes en Barcelona Rocellon 148, solicitan patente de introducción por 10 años para España y Colonias por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE CIERRES POR ENGANCHE" (grupo 5, clase 48)
Se haga esta patente en la patente francesa 704150 del 20-10-30

Esta patente se refiere á un dispositivo de cierre por enganche. Se conocen un gran número de cierres por enganche, todos basados en el hecho de que una de las partes entra en la otra formando así una unión machihembrada.

Este dispositivo tiene el inconveniente de que con el tiempo se ensanchan las ranuras y el cierre no funciona bien.

El dispositivo, objeto de esta patente de introducción, es completamente distinto de los conocidos en España, fabricándose con gran éxito en el extranjero especialmente en Francia en donde ha sido objeto de patente de invención.

Sus ventajas son fácil construcción, funcionamiento seguro y una gran movilidad en todos los sentidos de los elementos de cierre.

En los dibujos adjuntos se presenta, á título de ejemplo, una forma de ejecución de este dispositivo siendo:

Fig. 1 una vista frontal en elevación de un elemento de cierre antes de su fijación a presión sobre el borde de los objetos destinados a ser unidos.

Fig. 2 otra vista frontal en elevación de un elemento de cierre después de haber sido fijado por presión sobre dicho borde.

Fig. 3 corte lateral sobre línea A-B de fig. 1.

Fig. 4 vista en planta del cierre antes de enderezar los bordes.

Fig. 5 muestra el cierre en planta después del enderezamiento de dichos bordes.

Fig. 6 vista de la parte anterior de un elemento de cierre antes del enderezamiento.

La cabeza del elemento del cierre que lleva forma de T posee en los dos extremos del remate de la T dos salientes a mientras que la parte central b está en hueco siendo el vástago o igualmente provis-

5



10

15

20

25

to en relación a las garras de de una sección más estrecha.

30

Cuando los elementos de cierre están apretados sobre el borde o el conjunto presenta la forma indicada por las figs. 2 y 4.

35

Gracias al ensamblaje o presión y por el enderezamiento de la parte superior se conducen los salientes o aletas a la misma altura que la superficie del elemento, lo que da el resultado de que los salientes a formen un alargamiento perpendicular a la superficie del elemento y, partiendo del remate cierre, con el fin de mejorar la unión de los elementos de cierre.

NOTA

40

La patente de introducción cuyo privilegio se solicita para España y Colonias deberá recoger en "Un procedimiento para la fabricación de cierres por enganche" siendo lo que se declara no establecido ni practicado en territorio español lo siguiente:

45

1º "Un procedimiento para la fabricación de cierres por enganche" caracterizado por el hecho de que las piezas que se unen entre sí, adaptan la forma de Y y que el remate del elemento de cierre presente salientes en sus dos extremos, entre los cuales se halla una parte en husco que se prolonga bajo forma de vástago un poco sobresaliente, pero menos gruesa que las partes laterales de dicho elemento.



50

2º "Un procedimiento para la fabricación de cierres por enganche" según reiv.1 caracterizado por el hecho de que los elementos son apretados sobre el remate formando el borde, de tal modo que sus extremos sobrepasan lateralmente al elemento de cierre y forman un aumento de espesor al ser apretados con la máquina de enderezamiento.

55

3º "Un procedimiento para la fabricación de cierres por enganche" tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.

Consta de 2 hojas mecanografiadas en una sola serie

Barcelona 15 Enero 1932

Fig 1

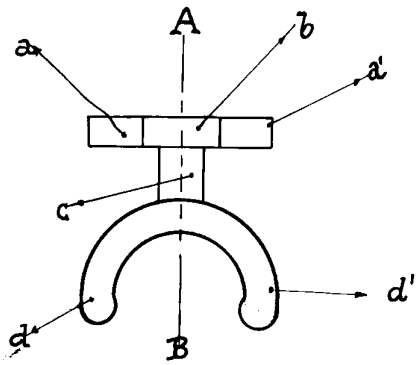


Fig 3

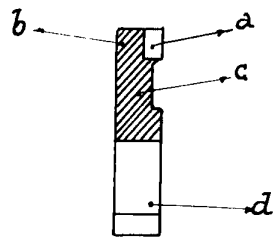


Fig 2

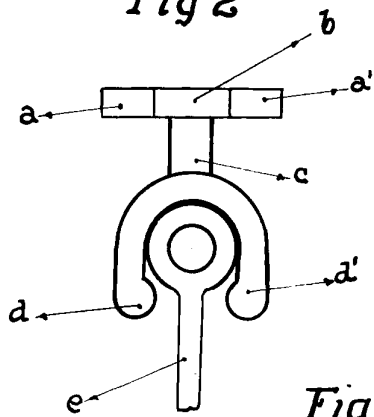


Fig 5

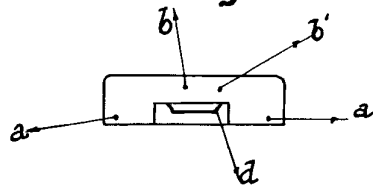


Fig 6

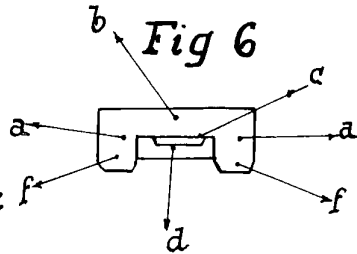
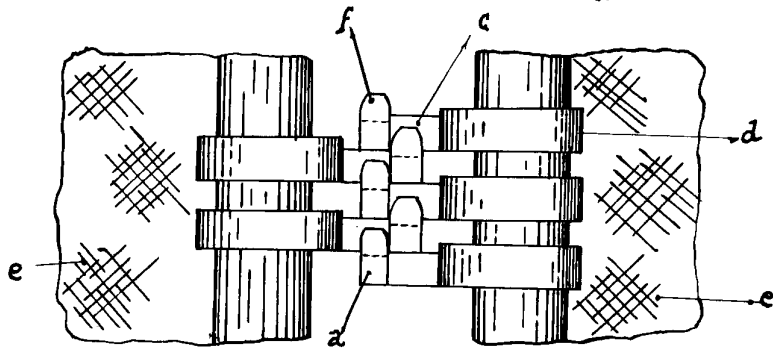


Fig 4



125487

