

Patente Española
de Invención

MEMORIA 3250

descriptiva sobre: "Un procedimiento de fabricación de
broches conedizos para ciernes de crema lleras"

POR

Lightning Fasteners Limited

DE

Millbank,

Sonday,

Inglaterra

PATENTE DE INVENCION.

CASO L. 11.

Memoria descriptiva



sobre

"Un procedimiento de fabricación de broches corredizos
"para cierres de cremallera".

=====

Solicitantes: LIGHTNING FASTENERS LIMITED, residentes en:
Imperial Chemical House, Millbank, Londres,
Inglaterra.

=====

El presente invento se relaciona con los cierres de enganche recíproco llamados cierres de cremallera del tipo conocido que se abrochan por medio de cierre corredizo, y muy especialmente se refiere a estos broches para el

- 5. funcionamiento de cierres de cremallera que no sean metálicos y en los que los elementos que integran el cierre v \acute{a} n prendidos o sujetos a la cinta de montura flexible, bien sea por medio de una substancia adherente, o bien reblandeciendo la superficie de los elementos del cierre por medio de un disolvente.
- 10. La finalidad del presente invento es crear un m \acute{e} todo de fabricar los broches corredizos para los cierres de referencia, que puedan fabricarse sin aumentar perceptiblemente el peso del cierre, que puedan ser fabricados en una \acute{a} mplia gamade colores y en los que pueda conservarse el efecto
- 15. atrayente del color aun cuando la superficie de las partes



saledizas del interior y exterior de los broches corredizos se vaya desgastando con el uso.

Otro de los fines del invento es producir esta clase de broches corredizos, de manera tal que pueda llevarse a efecto su producción en gran escala, sin que ello requiera el empleo de maquinaria complicada, de forma tal que pueda controlarse fácilmente la fabricación a fin de que dé como resultado un producto susceptible de venderse a un precio sumamente bajo.

25. Con arreglo al presente invento se producen broches corredizos de la clase anteriormente citada, fabricando el cuerpo del broche corredizo de un material que no sea metálico, en una o más piezas y en pegar luego dichas piezas o partes y con la relación debida entre sí por medio de encolado, engomado o reblandeciendo provisio-
30. nalmente las superficies de contacto de una o más de las partes componentes y colocando o juntando luego dichos elementos componentes entre sí para que queden firmemente sujetos uno a otro.

35. Los dibujos que se acompañan representan una manera de llevar el presente invento al terreno de la práctica. En dichos dibujos:

La Fig. 1 es una perspectiva que representa un par de plantillas de preparación embrionaria para broches
40. corredizos, en las cuales hay talladas unas ranuras.

La Fig. 2 es una perspectiva de un órgano espaciador o separador.

La Fig. 3 es una perspectiva mostrando un broche corredizo a medio acabar, así como la manera de montarlo.

45. La Fig. 4 es una perspectiva de una aleta plana



constituyendo parte del broche corredizo.

La Fig. 5 es una perspectiva de una pestaña lateral vista aisladamente.

La Fig. 6 es una perspectiva de la parte suelta
50. del cuello del broche en forma de cuña.

La Fig. 7 es una perspectiva de un broche corredizo a medio construir, mostrando la unión de las pestañas o rebordes y de la pieza de cuña con una de las alas del elemento corredizo.

55. La Fig. 8 es una perspectiva del tirador del cierre

La Fig. 9 representa el broche corredizo terminado y completo, visto de plano.

La Fig. 10 es una perspectiva de una mitad del broche corredizo de cierre provista de un listoncillo
60. para resistir el desgaste.

La Fig. 11 es una perspectiva de la misma mitad del broche corredizo mostrando una variante del listoncillo de resistencia.

En la Fig. 1 el número 1 indica la plantilla de
65. formación embrionaria de una doble aleta que se recorta de una chapa o plancha de espesor uniforme, de un material no metálico insoluble y en color tal como nitrato de celulosa. Esta plantilla se recorta dándole la forma de las aletas superior e inferior del broche corredizo usual en forma
70. de clave de arco unida por los extremos, arrancándose luego de la plantilla en una operación de tallado ulterior del material sobrante a fin de que presente por cada uno de sus extremos una ranura o canal en forma de "Y" con un solo cuerpo central 2 y dos brazos divergentes 3 que tienen
75. entre ellos una parte triangular 4 en forma de cuello. Al



13 2436

- 4 -

formarse las aletas 1 de esta manera presentan unas pestañas laterales enterizas 5 que se extienden a lo largo de ambos lados longitudinales. Después se corta la plantilla gemela en dos partes a lo largo de la línea de puntos 6 para formar las

80. aletas superior e inferior 7 y 8 respectivamente, como se representa en la Fig. 3. Estas aletas superior e inferior se mantienen separadas en la distancia de 1/16 de pulgada espacio que excede un sí es no es del espesor o grueso de la cinta de montura del encordador del cierre por medio de

85. una piececita aislante 9 en forma de cuña que se inserta en la parte triangular 4 del cuello. Para mantener unidos los elementos componentes del broche de cierre se reblandecen las superficies de contacto del órgano de separación 9 así como las partes triangulares 4 del cuello

90. de las aletas superior e inferior, con una solución de acetona hasta que adquieren viscosidad, y luego se mantienen sujetas guardando la debida relación entre sí hasta que quedan pegadas una a otra. Después de haberse evaporado el disolvente, se formará una junta de una resistencia ex-

95. cepcional que mantiene firmemente sujetas dichas aletas.

Para completar la formación de este broche corredizo se emplea la pieza 10 en forma de puente (Fig. 8) hecha preferentemente del mismo material que el cuerpo del broche en sí y se ensarta por el agujero 10^a del tirador 9 según

100. se muestra en la Fig. 9, fijándose luego en el broche corredizo mediante reblandecimiento de las extremidades de dicha pieza de puente y de la superficie superior de la aleta superior 7, del broche, empleándose para ello una solución de acetona. Con el fin de evitar el empleo de un órgano de espaciación

105. o separación independiente, se podrá dar a la parte cuneiforme



13 243 6

- 5 -

del cuello de cada aleta un espesor escasamente mayor que el de las pestañas laterales a fin de que, al quedar colocadas las aletas una enfrente de otra, quede habilitado entre ellas un espacio como de 1/16 de pulgada próximamente 110. de ancho entre las pestañas.

Con arreglo a una variante en el método de pegar juntos los elementos o piezas componentes de broches corredizos no metálicos con arreglo al invento, construimos las aletas 11 del broche de plancha de celuloide plana la cual se talla o 115. recorta en la forma que se indica en la Fig. 4, y se fijan en ella unas pestañas laterales 12 conforme se muestra en la Fig. 5. La parte cuneiforme 13 del cuello que se muestra en la Fig. 6, es luego unida postiza y todos estos elementos componentes se fijan o sujetan firmemente en sus 120. debidas posiciones relativas, como lo indica la Fig. 7 mediante el empleo de un disolvente de acetona, según hemos explicado antes. Para formar el complemento del broche corredizo, se pega otro par de pestañas laterales 12 a una aleta plana 11, la cual es luego pegada sobre la 125. cara superior 14 de la parte cuneiforme 13 del cuello.

En aquellos casos que convenga que algunas piezas o partes de estos broches corredizos deban ser hechas de un material distinto del del cuerpo principal, a fin de 130. constituir un refuerzo contra el desgaste o uso violento del dispositivo, semejantes piezas de resistencia al desgaste se podrán insertar y pegar firmemente en los sitios o puntos que convenga. En la Fig. 10 aparece una pieza de resistencia al desgaste 15, hecha de un material más 135. duro que el cuerpo del broche, insertada en la extremidad de este último y presentando unos bordes levantados 16 que



- 6 -

se extienden a lo largo de las superficies interiores de las pestañas. Estas piezas de resistencia se afianzan en su debido sitio por medio de pegadura, empleando para ello de preferencia un disolvente. Las piezas 17 de 140. resistencia al desgaste representadas en la Fig. 11, ván unidas a las superficies interiores de las pestañas y abarcan toda la longitud de éstas. Como variante, toda la pestaña lateral 12 (Fig. 5) podrá ser de un material distinto del empleado para el resto del broche corredizo.

145. Con el fin de que desaparezcan todas las señales o huellas de herramientas y bordes pronunciados o afilados los broches corredizos o las partes integrantes de los mismos se podrán sumergir en la solución de acetona por espacio de breves segundos, y en el caso del broche corredizo del 150. ejemplo considerado, el proceso de inmersión en acetona deberá ser llevado a cabo antes de unir el apéndice tirador al broche.

Se deberá poner el mayor cuidado para mantener estos broches corredizos aislados entre sí, y aislados 155. de otros cuerpos durante las operaciones de la inmersión y del secado.

En aquellos casos en que el tirador no sea una pieza articulada o engoznada independiente, se podrá emplear un botoncito o perillita en la aleta superior del 160. broche a fin de correr éste por el cierre de cremallera hacia arriba y hacia abajo siendo dicho botoncito una pieza independiente que va pegada en el broche.

Aquellos cierres de cremallera que vayan provistos de broches corredizos de la clase anteriormente descrita, 165. son utilizados por lo general en substitución de botones,ojetes



132436

preñillas y sus análogos, y por lo general, están sometidos a cierta cantidad de desgaste superficial en razón a estar en contacto con otras prendas. El desgaste de una parte de la superficie exterior de estos broches corredizos no
170. hará que resulten antiestéticos o de aspecto feo como ocurre con aquellos broches corredizos que llevan un baño de materias colorantes, por cuanto que el broche está hecho todo él de materia colorante de parte a parte.

N O T A.

175. Habiendo ya descrito ampliamente la naturaleza del invento así como la manera de llevarlo a la práctica debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente descritas son susceptibles de ligeras modificaciones de detalle sin que se altere el principio fundamental del invento y lo
180. que constituye su esencia y por lo que se solicita patente de invención por veinte años en España es por: "Un procedimiento de fabricación de broches corredizos para cierres de cremallera": caracterizándose por lo siguiente:

1^º.- Un procedimiento de fabricación de broches
185. corredizos de la clase anteriormente descrita, en el que dos o más partes o elementos componentes, producidos de un material no metálico, son pegados entre sí de modo que formen un solo broche después de haberse untado la superficie o una parte de la superficie de los mismos, de
190. una capa o baño de una substancia adherente.

2^º.- Un procedimiento de fabricación de broches corredizos con arreglo a la reivindicación 1^a, en el que una o más de las partes integrantes del broche corredizo están hechas de un material no metálico soluble produciéndose
195. la superficie adherente mediante tratamiento de dicha parte



o partes con una substancia disolvente.

3º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos, con arreglo a la reivindicación 2ª, en el que
materialmente todas las partes componentes del broche
200. corredizo están hechas de nitrato de celulosa.

4º.- Un procedimiento de fabricación de broches
con arreglo a las reivindicaciones 1ª a la 3ª, en el que
una o más de las partes componentes, del broche corredizo
es formada o configurada arrancando o recortando material
205. sobrante de una plantilla o plancha enteriza.

5º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos con arreglo a la reivindicación 4ª, en el que
las canales con pestañas en forma de Y que presentan
las aletas superior e inferior por sus costados interiores,
210. se forman tallando o recortando exceso de material de una
plantilla o plancha enteriza.

6º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos con arreglo a las cinco reivindicaciones prece-
dentes, en el que se emplea un componente independiente,
215. para pegar las aletas superior e inferior del broche
corredizo y para mantenerlas con la debida relación de
distancia entre sí.

7º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos. con arreglo a las reivindicaciones 1ª a la 4ª
220. y 6ª en el que las aletas superior e inferior del broche
corredizo, son formadas de un material en forma de plancha
lisa de espesor uniforme, fijándose en ellas un par de
componentes que hacen de aletas o pestañas y mantienen
aquellas debidamente distanciadas entre sí, efectuándose
225. la unión por medio de pegadura, con una substancia adherente



13 243 6

- 9 -

8º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos, con arreglo a las reivindicaciones 1ª a la 7ª,
en el que el tirador o apéndice para correr el broche
corredizo hacia arriba y hacia abajo a lo largo del cierre
230. de cremallera vá rigidamente unido, a la aleta superior
del cuerpo del cierre por medio de pegadura con una
substancia adherente.

9º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos, con arreglo a las reivindicaciones 1ª a la 7ª,
235. en el que un tirador o apéndice corredizo o engoznado
para correr el broche a lo largo del cierre de cremallera
tiene formado un ojete por el cual se ensarta un asa o
muñón que se fija rigidamente a la parte superior del
cuerpo del broche corredizo por medio de pegadura con
240. una substancia adherente.

10º.- Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos con arreglo a una cualquiera de las reivindi-
caciones precedentes, en el que una o más piezas de refuerzo
hechas de un material distinto al del que forma el cuerpo
245. del broche corredizo, se fija o se fijan en este último,
por medio de pegadura, en el punto donde los elementos
del cierre de cremallera establecen contacto con el broche
corredizo.

11º.- Un procedimiento de fabricación de broches
250. corredizos, con arreglo a una cualquiera de las reivindica-
ciones precedentes y con referencia a los dibujos que
se acompañan.

"Un procedimiento de fabricación de broches
corredizos para cierres de cremallera"; tal y como queda
255. substancialmente descrito en la presente memoria e ilustrado
en los dibujos que se acompañan.

82436



- 10 -

Esta memoria consta de diez hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 7 de Noviembre de 1933.

LIGHTNING FASTENERS LIMITED.

P.P.

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over a horizontal line. The signature is cursive and difficult to decipher, but appears to start with "C. P. S.".

132436

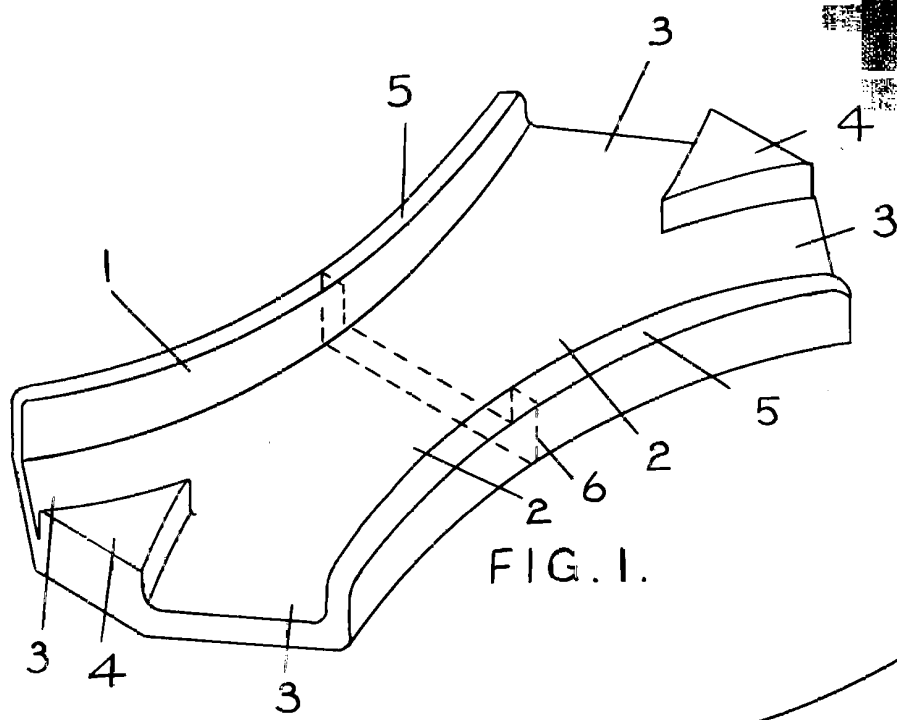


FIG. 1.

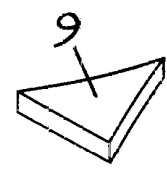


FIG. 2.

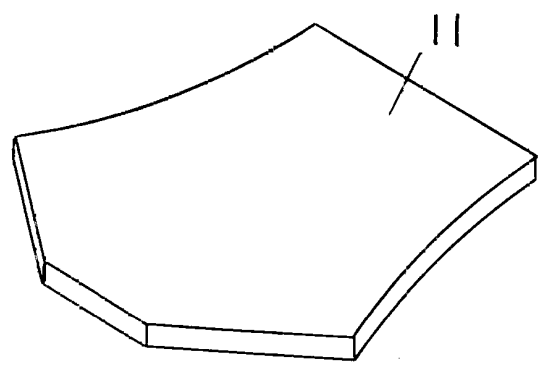


FIG. 4.

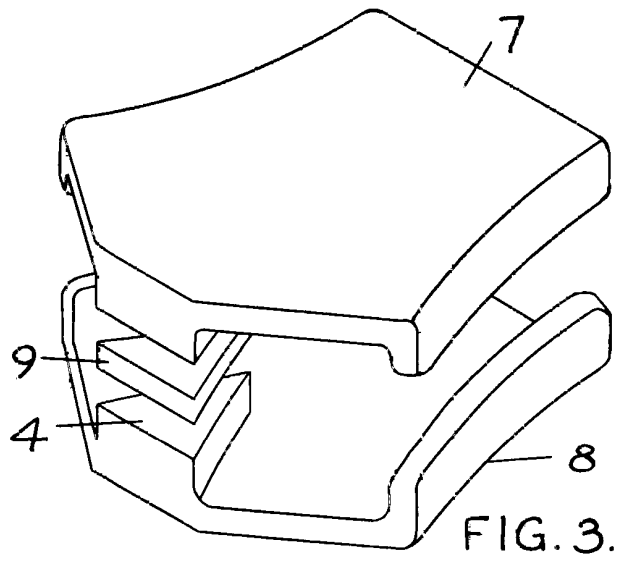


FIG. 3.

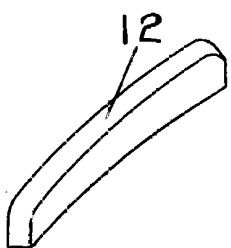


FIG. 5.

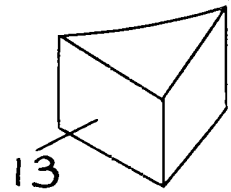


FIG. 6.

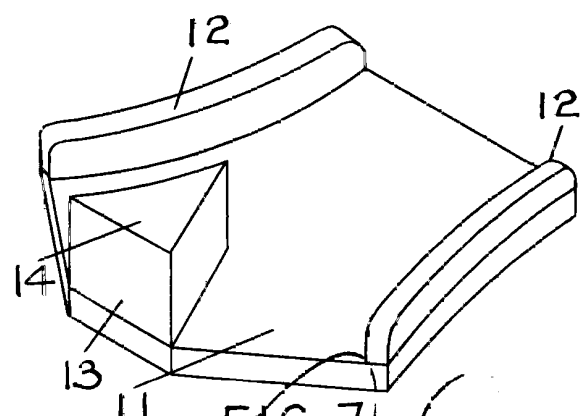


FIG. 7.

MADRID, 7 NOV 1933.

132436

SPAIN

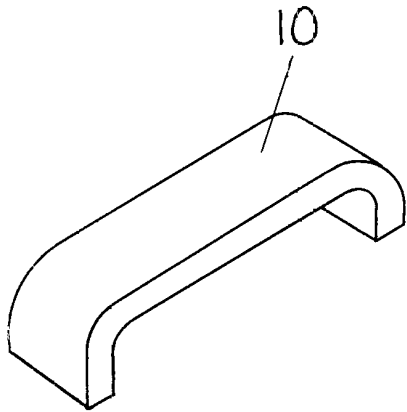


FIG. 8.

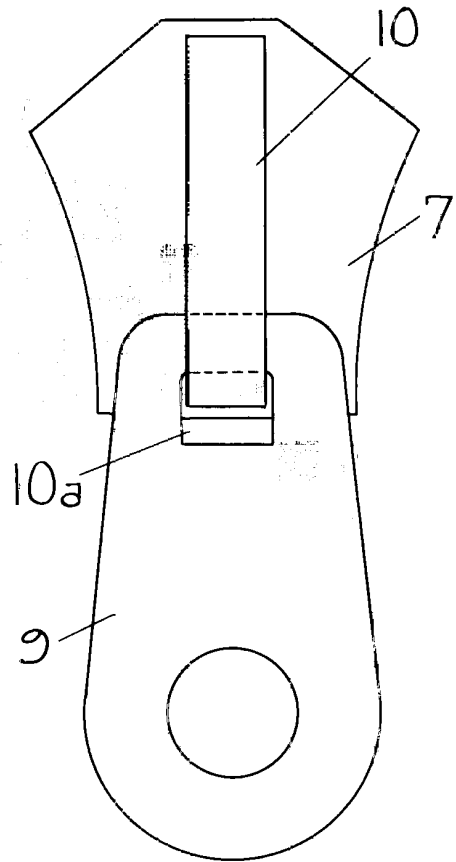


FIG. 9.

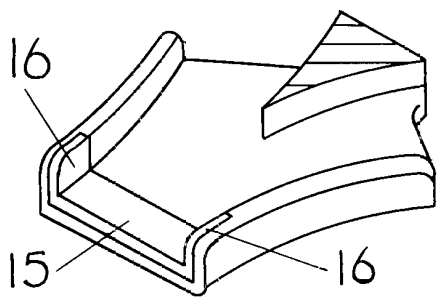


FIG. 10.

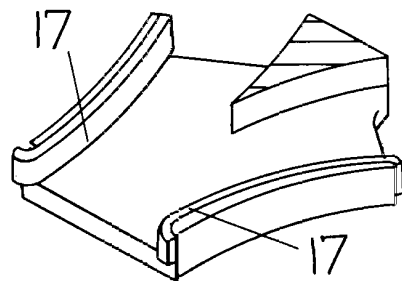


FIG. 11.

MADRID, 7 Nov 1933

[Handwritten signature]