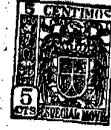


159251

PATENTE DE INTRODUCCION

MEMORIA DESCRIPTIVA DE PATENTE DE INTRODUCCION POR
"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES CREMALLERAS Y MAQUINA
PARA SU REALIZACION" SOLICITADO POR "DIEZ Y CIA, S. A.", Eduardo
Benot, nº 2 y 4. M A D R I D.



Ante todo hemos de hacer constar que el procedimiento de
fabricación y máquina para fabricar cierres cremalleras, lo hemos
experimentado prácticamente en nuestro tipo de diente patentado U
(patente nº 127582) que por ser cortado y no embutido como lo tie-
5 ne que ser el de tipo normal dá excelente resultado.

La banda metálica enrollada en tambores pasa por un
alimentador automático de avance, basculante de palanca. La banda
así transportada hacia el herramental, éste corta el diente, que-
dando en posición para que la varilla-aguja transportadora guie al
10 diente hasta la cinta, la cual colocada en una varilla de avance por
trinquete cremallera, y por medio de un dispositivo de leva hace que
la cinta se vaya desplazando perpendicularmente en longitud igual al
paso o espacio que le corresponde a cada diente, siendo éste sujetado
a la misma por unas pinzas que remachan los brazos del diente al cor-
15 doncillo de la cinta, por medio de un sistema de excéntricas acopladas
al eje de la prensa. Así en cada fase y por movimiento automático
avanza el metal, corta el diente, le guía a la cinta, le sujeta a la
misma, y le eleva un espacio o paso para volver a la fase siguiente
que se repite automáticamente, hasta que la longitud del cierre tiene
20 la longitud deseada y se para por procedimiento automático.

El sistema, por tanto, consiste en producir y sujetar el
diente a la cinta casi simultáneamente.

REIVINDICACIONES.

Se desea registrar como PATENTE DE INTRODUCCION
25 1ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES CREMALLERAS Y MAQUINA PARA
SU REALIZACION" caracterizándose por producirse y sujetarse el diente a

159251

la cinta casi simultáneamente, por avanzar la banda metálica automática-
mente hacia el herramental que corta el diente, quedando en posición para
que la varilla-aguja transportadora guie al diente hasta la cinta, la cual
30 colocada en una varilla de avance por trinquete cremallera y por medio de
un dispositivo de leva hace que la cinta se vaya desplazando perpendicular-
mente en longitud igual al paso o espacio que le corresponde a cada diente,
siendo éste sujetado a la misma por unas pinzas que remachan los brazos del
diente al cordoncillo de la cinta, por medio de un sistema de excéntricas
35 acopladas al eje de la prensa.

2º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES CREMALLERAS Y MAQUINA PARA
SU REALIZACION, según queda substancialmente descrito, siendo susceptible
de cuantas variaciones y mejoras sean posibles dentro del mismo principio.

3º.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES CREMALLERAS Y MAQUINA PARA
40 SU REALIZACION.

Madrid, 5 de noviembre de 1,942.

DIEZ Y COMPAÑIA. S. A.

GERENTE

J. Diez



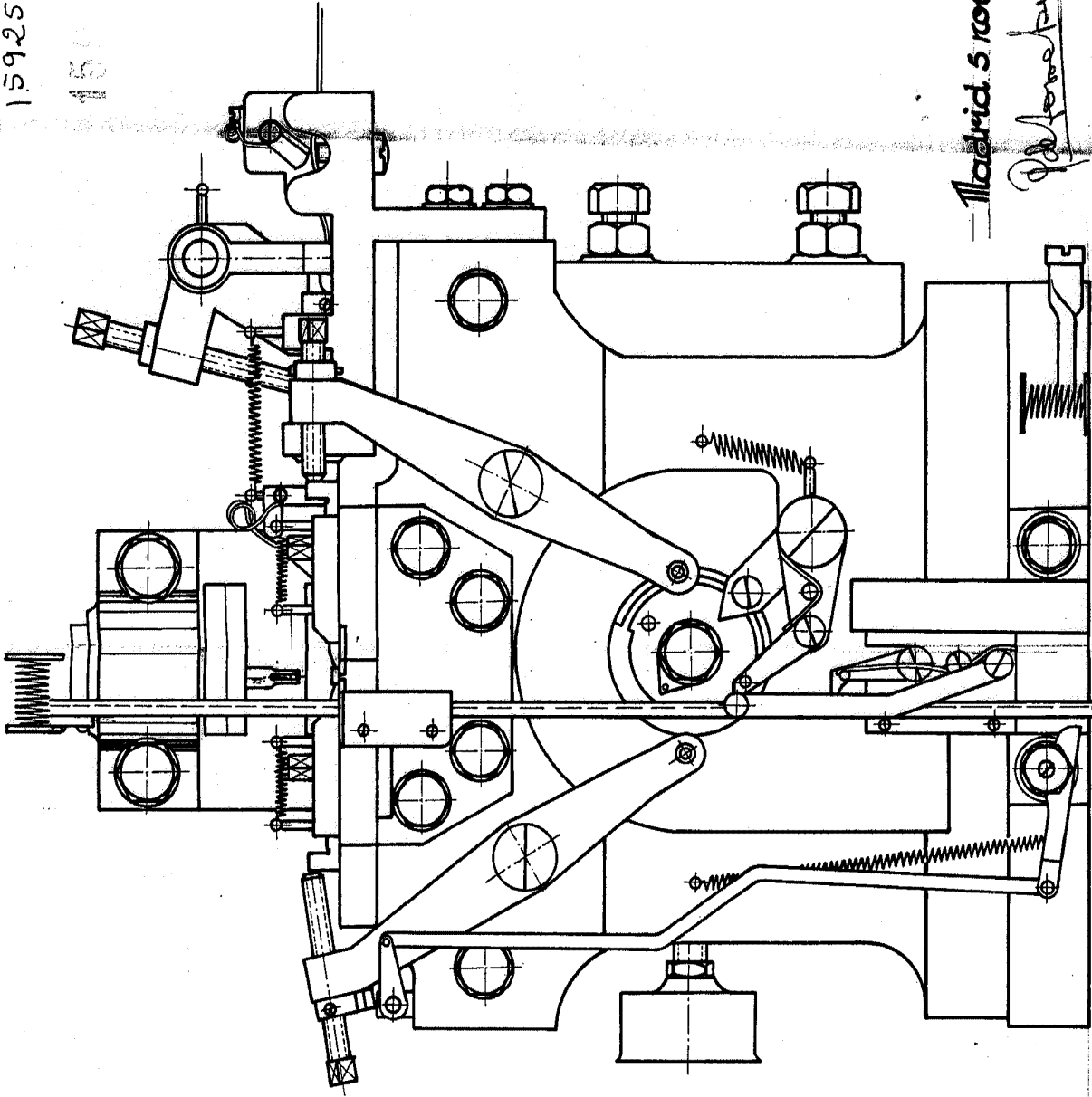
Koşa primera

159251

15

Madrid, 5 novembre 1942

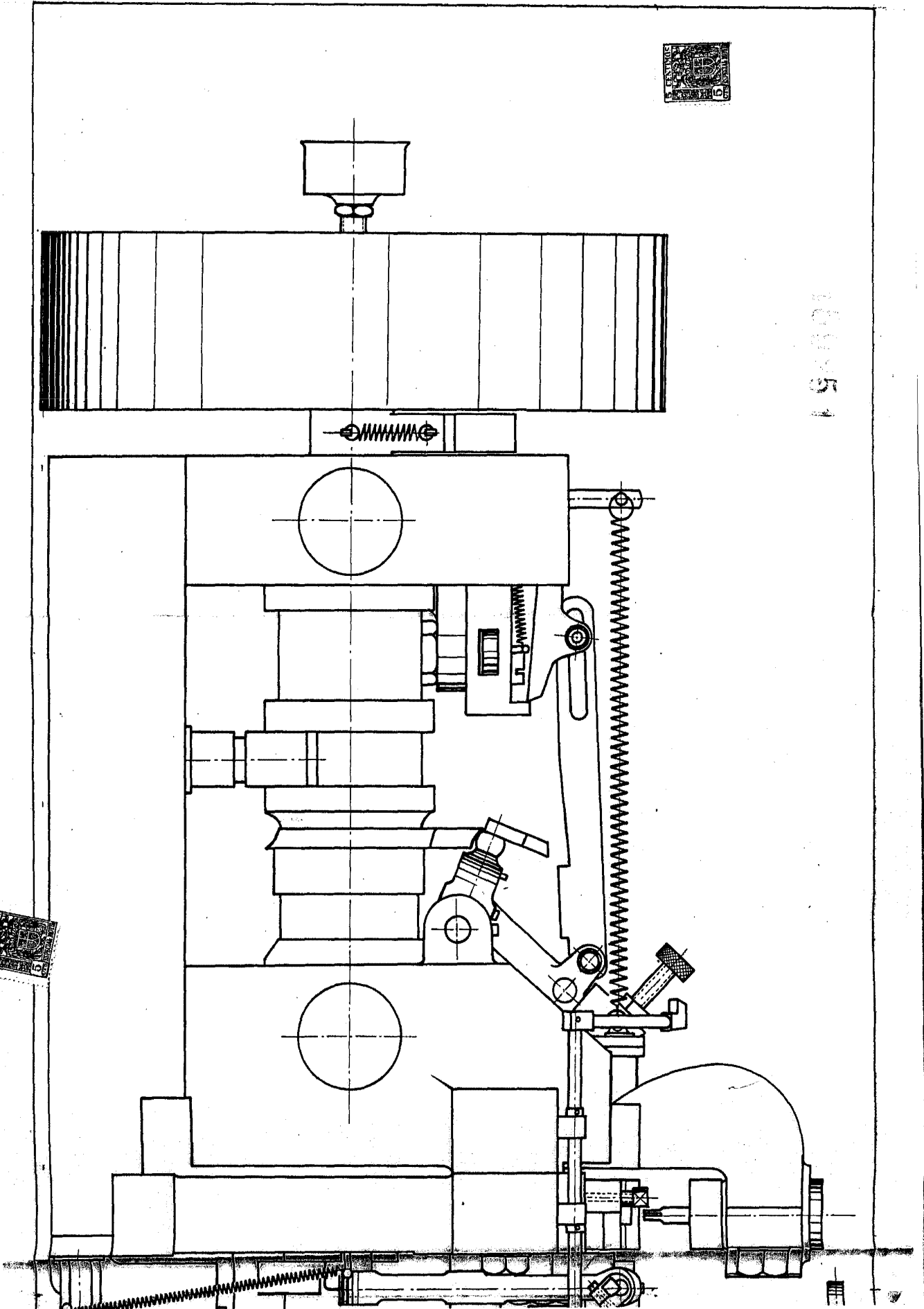
Palanca



159:51

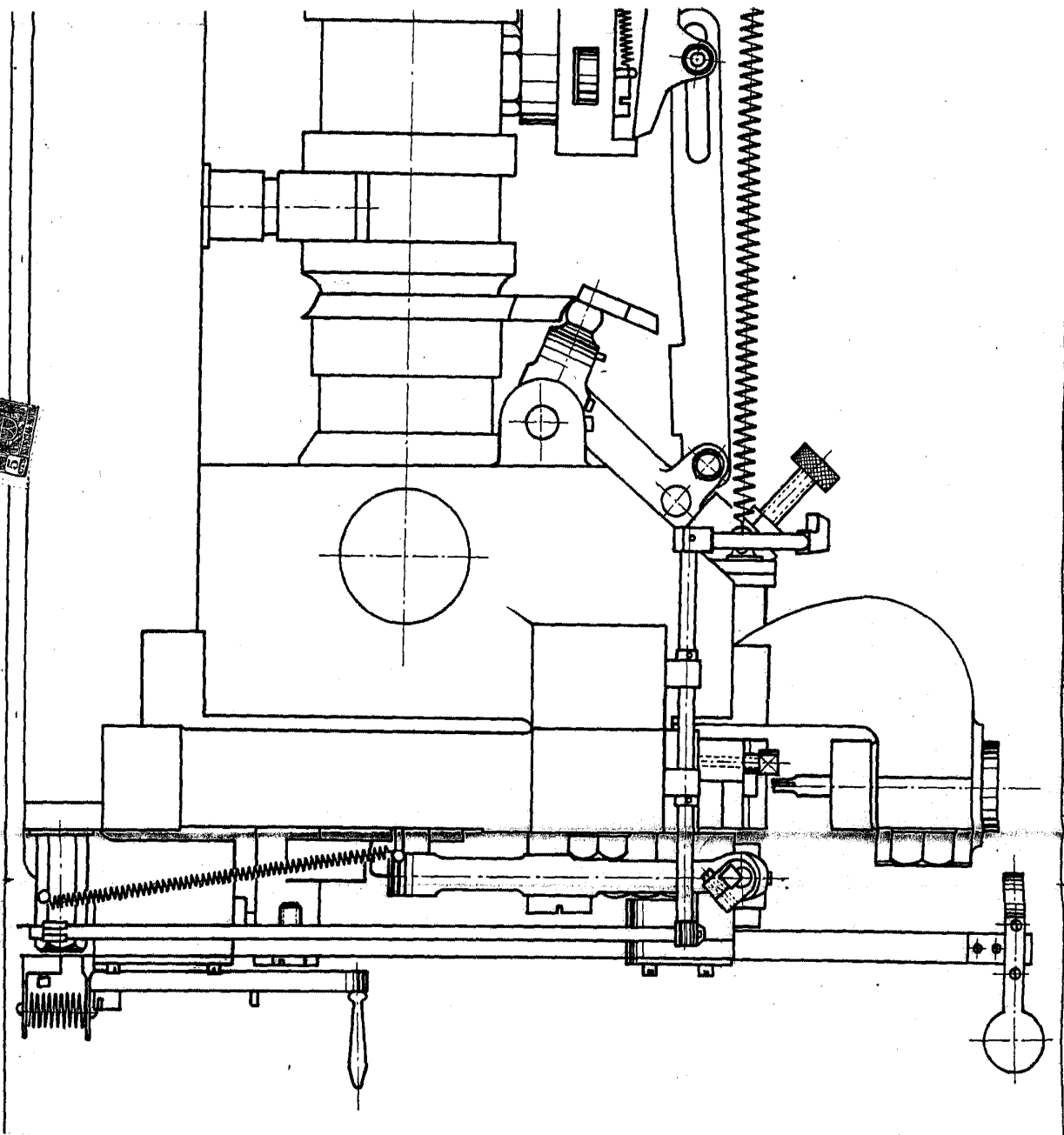


112



100051

2/2



159251

159251

Joyca segunda

Madrid 5 noviembre 1948

De la Torre Ferrera

