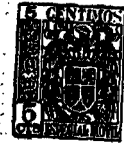


170543



170543

P A T E N T E   D E   I N V E N C I O N

a favor de

Georges COLUMEAU - domiciliado en PARIS ( Francia )

por:

" Procedimiento para la fabricación de herretes para  
cordones "

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

La presente patente tiene por objeto un procedimiento para la fabricación de herretes y para su fijación en los extremos de cordones, trencoillas y similares.

Ya es conocida la aplicación de herretes en los

170543



- 2 -

170543

extremos de cordones y similares, pero los herretes empleados hasta ahora han sido siempre metálicos y constituidos generalmente por un trezo de chapa metálica arrollada alrededor del extremo del cordón.

5 El procedimiento objeto de esta patente permite en cambio la aplicación de herretes de materia plástica que además de dar al cordón un aspecto mas acabado y elegante que les herretes metálicos tienen la ventaja de que no presentan cantos ni aristas que puedan lastimar, como sucede con gran  
10 frecuencia con los herretes metálicos.

Consiste este procedimiento en esencia en obtener los herretes por moldeado de una materia plástica y luego fijarlos a los extremos del cordón, reblandeciendo esta materia plástica por medio de un disolvente de manera que la misma ma-  
15 teria que forma el herrete sirva de adhesivo para fijarlo al cordón.

La ejecución práctica de este procedimiento comprende dos fases: La primera fase consiste en obtener un herrete hueco por moldeado de una materia plástica que pueda moldearse por inyección. Se emplean para elle moldes adecuados en los  
20 que se inyecta a presión la materia plástica en estado fundido e reblandecido, de manera que llene todas las cavidades del molde y se obtengan en cada operación un cierto número de herretes de las dimensiones apropiadas. Luego se separan estos herretes de las ramificaciones de colada y se les quitan las rebabas y se pulen si es necesario.

La segunda fase del procedimiento consiste en fijar estos herretes en el extremo del cordón, trencilla o similar, reblandeciendo la materia del herrete con un disolvente apropiado. Para elle, se moja previamente el extremo del cordón en el disolvente y se introduce este cordón con disolvente en el hueco que presenta el herrete. El disolvente que moja el cordón reblandece la materia plástica que forma el herrete  
30 y ésta materia plástica reblandecida actúa de adhesivo que fija

170543

170543

- 3 -



sólidamente el herrete al cordón. También se puede llenar primero de disolvente el hueco del herrete y luego introducir en este hueco el extremo del cordón.

5 Como ejemplo, se puede emplear para la fabricación de los herretes de acuerdo con la invención, acetato de celulosa o resina de estirelano, o cualquier materia que pueda moldearse por inyección; el disolvente empleado para pegar el cordón, puede ser acetona por ejemplo.

10 En el plano adjunto se representa, en sección, un herrete de acuerdo con la invención. Es una punta -1-, de materia plástica, transparente o coloreada, hueca en su base -2-, para que se pueda introducir el extremo del cordón -3-, que se fija pegándolo, del modo antes indicado, con un disolvente apropiado a la materia plástica empleada en la fabricación del herrete.

15 Este procedimiento permite la fabricación en serie de herretes cuyo grueso y dimensiones pueden adaptarse a las diferentes clases de trencillas o cordones; como son cordones para corsés, para calzado corriente, de fútbol, esquí, etc.

20 Se pueden obtener así herretes de todas dimensiones y colores, adaptables a toda clase de trencillas y similares, resultando cabos rígidos y que no se pueden arrancar, de los extremos de los cordones al pasar estos por ojetes u otras aberturas.

N O T A

25 Se reivindica como objeto de esta patente:

30 1) Procedimiento para fabricar herretes y fijarlos en los extremos de cordones, trencillas o similares, caracterizado porque se moldea una materia plástica en forma de punta hueca, y se pega el extremo del cordón o similar en el hueco de la punta así obtenida, por medio de un disolvente apropiado para disolver superficialmente la pared de dicho hueco.

2) Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la fabricación del herrete se efectúa inyectando

170543

- 4 -

170543



en un molde apropiado la materia elegida, en estado plástico o reblandecido y después de su solidificación se separan las ramificaciones de colada y se quitan las rebabas y se pulen los herretes si es necesario.

5                   3) Procedimiento según la reivindicación 1, caracterizado porque la fijación del herrete al extremo del cordón se efectúa impregnando este extremo con un disolvente de la materia que forma el herrete e introduciéndolo en el hueco de éste, de manera que el disolvente reblandezca la materia  
10 del herrete y quede así este adherido al cordón.

4) Procedimiento para la fabricación de herretes para cordones.

Esta memoria consta de cuatro páginas, escritas por una sola cara.

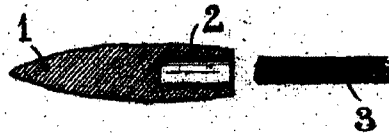
BARCELONA, 30 Junio de 1945.

F. A.



170543

170543



P.A.

*J. B. Deler*