



PATENTE  
DE  
INTRODUCCION

186934

186934

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CURSORES APLICABLES A CIERRES DE CORREDERA", a favor de Don Jaime Isern Miralles, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Paseo de Gracia, nº 2.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción, cuyo objeto es realizado y practicado con éxito en el extranjero, se refiere a un procedimiento para la fabricación de cursores aplicables a cierres de corredera.

5. Con el procedimiento objeto de esta patente se ha logrado una gran simplificación de operaciones, realizando en serie, en forma continua, pequeños trabajos de embutición o de corte, para resultar en definitiva una sucesión de cursores cortados de una cinta metálica de bordes paralelos.

10. El procedimiento puede realizarse también, aunque con menos rendimiento, a partir de piezas planas recortadas, propias cada una de ellas para un cursor.

Las operaciones básicas del procedimiento pueden reducirse a las siguientes:

15. 1ª.) Embutición para formar la hendidura central.

186934



49

- 2<sup>a</sup>.- Embutición para formar una agrupación de chaflanes.
- 3<sup>a</sup>.- Impresión de la marca.
- 4<sup>a</sup>.- Formación, por embutición y corte, de la anilla del colgante.
5. 5<sup>a</sup>.- Perforación de la entrada o hueco para el seguro del colgante.
- 6<sup>a</sup>.- Doblado del conterno, por embutición, para formar las pestañas.
- 7<sup>a</sup>.- Plegado de la chapa resultante por su eje transversal de simetría, para obtener el cursor definitivo.

10.

En estas operaciones pueden existir ligeras variantes, simplificaciones o modificaciones, según el tipo del cursor, de las cuales, en el curso de la descripción, se cita un caso como ejemplo.

15.

Para facilitar la explicación se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo.

20.

En el dibujo:  
la figura 1<sup>a</sup> representa una vista en planta de una cinta continua, en la cual se han practicado sucesivas embuticiones, según las fases de la operación respectiva, dando lugar a un proceso continuo.

25.

la figura 2<sup>a</sup> manifiesta, en sección alzada, uno de los chaflanes practicados;

la figura 3<sup>a</sup> indica, también en sección alzada, el corte según el plano A-B que pasa por la anilla;

la figura 4<sup>a</sup> muestra, en planta y sección, el resultado de la formación de las pestañas de los lados del cursor;

30.

la figura 4<sup>a</sup> bis indica una variante de la operación



186934

de embutición;

la figura 5ª representa, en planta, el cursor doblado y terminado;

la figura 6ª indica el mismo cursor visto por la embocadura doble;

5.

la figura 7ª es la vista lateral del referido cursor; y

la figura 8ª es una variante de realización, en sus fases (I), (II) y (III).

10.

Consiste el procedimiento en someter a una cinta metálica a una embutición sucesiva -1-, para formar una hendidura ciega, en disposición transversal y centrada respecto de la referida cinta, que se indica en -2-.

15.

Esta cinta -2- es movida bajo los punzones adecuados, para sufrir seguidamente el trabajo de embutición indicado en -3-, consistente en la formación de los chaflanes -4-, de los cuales, cuatro circundan a la hendidura -1-, y dos quedan cercanos a los bordes de la cinta.

20.

La operación siguiente se refiere a la impresión de la marca, aprovechando la circunstancia de que la cinta está todavía completamente plana.

Seguidamente, con un punzón de embutir cuyos laterales sean cortantes, se practica un embutido que provoca la formación de la anilla -5-, cuyo detalle se representa en la Fig. 3ª.

25.

La operación siguiente consiste en la perforación del taladro -6-, adecuado para recibir el saliente del seguro.

30.

A continuación se practica un troquelado del contorno, formando el perfil desarrollado del cursor, según se indica en -7- (Fig. 1ª), con lo que este recorte se separa de la cinta y se le somete a operaciones finales, que dan como

1 86 93 4



consecuencia la obtención definitiva del cursor.

5. Las operaciones finales indicadas se refieren a una embutición para formar las pestañas laterales -8- y -9- en cada borde y, finalmente, el doblado de la pieza resultante, según el eje de simetría -10-11-, con lo cual resulta construido el cursor, en disposición de ser utilizado seguidamente (Figs. 5ª, 6ª y 7ª).

10. En la Fig. 4ª bis se detalla una variante de la embutición para formar las pestañas marginales; en esta variante se hace la embutición sobre sufrideras B, con lo cual resultan unos bordes B, de plano más elevado que el fondo embutido.

15. La operación de cortar estos bordes evita rebarbas hacia el interior del cursor, puesto que, al ser doblado éste según indican las Figs. 5ª, 6ª, 7ª y 4ª bis, se obtiene en las tres primeras un borde vivo, que es preciso pulir, mientras que en la Fig. 4ª bis, se forman los labios externos L, que, aunque presenten rebarbas, éstas no afectan al hueco interior, con lo cual queda eliminada la operación de acicalado y rebarbado.

20. Este cursor, ya terminado, se indica en proyecciones diédricas en las figuras 5ª, 6ª y 7ª, por las cuales se forma una mejor idea de la simplificación que el mismo representa con respecto a otros conocidos. En la figura 4ª bis se indica también, en sección, el resultado según la variante de fabricación indicada.

25. Como variante de ejecución se indica la Fig. 8ª, (I), (II) y (III). En esta figura el proceso de obtención es el indicado hasta la fase 5ª, que no se practica, sustituyéndola por las siguientes:

30.



186934

Se practica una embutición con punzón cortante lateralmente, para formar el asa longitudinal al cursor, indicada en -12- (Fig. 8ª -I-). Dicha asa tendrá, en esta operación preliminar, un espesor uniforme, que se modifica en un trabajo de doble prensado parcial en su contorno interno -13- (II), el cual quedará rebajado respecto del contorno exterior, resultando con ésto que la sección transversal -14- es una I (Figura 8ª -III-), la cual sirve para recibir al colgante C, que será corredero dentro de la citada asa -12-.

5.

10.

Esta disposición es adecuada para cierres utilizados en carteras de marroquinería, bolsos y similares, que no requieren la utilización del fiador de diente y, sin embargo, deben permitir actuar rápidamente en uno u otro sentido.

15.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización que las indicadas a título de ejemplo, a las cuales alcanzará también la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse en cualquier forma y tamaño, empleando los medios maquinales más convenientes, así como los materiales más apropiados a cada caso: por quedar todo ésto comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

20.

#### NOTA

Hecha la descripción del presente invento, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

25.

1ª.- Un procedimiento de fabricación para cursores de



186934

cierres de corredera, caracterizado esencialmente por el hecho de obtener, mediante sucesión de troquelados y cortes adecuados, el conjunto del cursor, sin necesidad de intervención manual alguna, siendo la sucesión de operaciones más adecuada la siguiente: formación de una hendidura ciega central;

5. practicar incisiones en doble chaflán en la línea de los cantos y en la zona de salida de herretes o zona de desvío; formación de la anilla; formación del hueco para el seguro; doblado del contorno para formar las pestañas y, finalmente,
10. plegado transversal según el eje de simetría, para obtener definitivamente el cursor. Estas operaciones se realizan a partir de una cinta metálica o fleje, que marcha bajo una serie de punzones, o bien sobre una pieza pequeña recortada según el contorno de un cursor en bruto.
15. 2ª.- Un procedimiento según la reivindicación anterior, en el cual la operación de practicar la hendidura tiene lugar, con preferencia, en sentido transversal al fleje continuo, o longitudinal, si se trata de pequeña chapa cortada.
20. 3ª.- Un procedimiento según la reivindicación 2ª, en el que la hendidura practicada es una depresión simétrica a manera de quilla de barco, separada igualmente de los dos bordes del fleje o de las cabezas de la pieza recortada y, en este caso, simétrica respecto a ella.
25. 4ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el que los chaflanes se practican formando incisiones o depresiones alargadas, de simple o de doble borde inclinado, dispuestas simétricamente por encima y por debajo de las puntas de la hendidura y a los lados en sentido radial, sin llegar a tocar a aquélla.
30. 5ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones an-



49

186934

teriores, en el que la formación de la anilla se logra por embutición con un punzón cortador lateral, formándose, en consecuencia, un saliente-anilla adecuado al caso.

5. 6ª.- Un procedimiento según la reivindicación 5ª, en el que la formación de la anilla, cuando ésta es de longitud apreciable, se completa con un estampado de su mitad interior, para darle la forma en sección transversal de una T.
10. 7ª.- Un procedimiento según la reivindicación 1ª, en el cual el hueco para alojamiento del seguro se realiza lateralmente a la posición de la anilla, según la reivindicación 5ª, y, con preferencia, algo elevado respecto a ella, mediante un punzón adecuado.
15. 8ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriormente citadas, en el cual, la operación que sigue a las citadas en las reivindicaciones 2ª a 6ª, consiste en practicar un doblado o embutido de los bordes no achaflanados, resultando así una vuelta en ángulo que ha de constituir dicha pestanía.
20. 9ª.- Un procedimiento según la reivindicación 8ª, en el cual el embutido de los bordes se hace sobre sufridera o pisón, a los fines de proporcionar pestanía de contorno, cuya pestanía se corta en parte, formando así un contorno en escalón.
25. 10ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el cual, si la pieza está ya recortada, se dobla según un eje transversal, que pasa por el centro de la hendidura, y si es en fleje, se corta el contorno del cursor y se dobla según el propio eje ya citado, quedando en esta última operación formando el cursor de una manera definitiva.
- 30.



186934

11<sup>a</sup>.- Un procedimiento según las reivindicaciones 9<sup>a</sup> y 10<sup>a</sup>, en el que, cuando se forma pestaña en escalón, resulta el cursor doblado, provisto de un labio doble de contorno, que es la zona de rebarba, quedando la parte activa interna exento de ellas.

5.

12<sup>a</sup>.- Un procedimiento para la fabricación de cursores, aplicable a cierres de corredera.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de dos láminas de dibujos.

10.

Madrid, a 7 de febrero de 1949.

JAIME ISEÑ MIRALLES.

Fig. 1ª

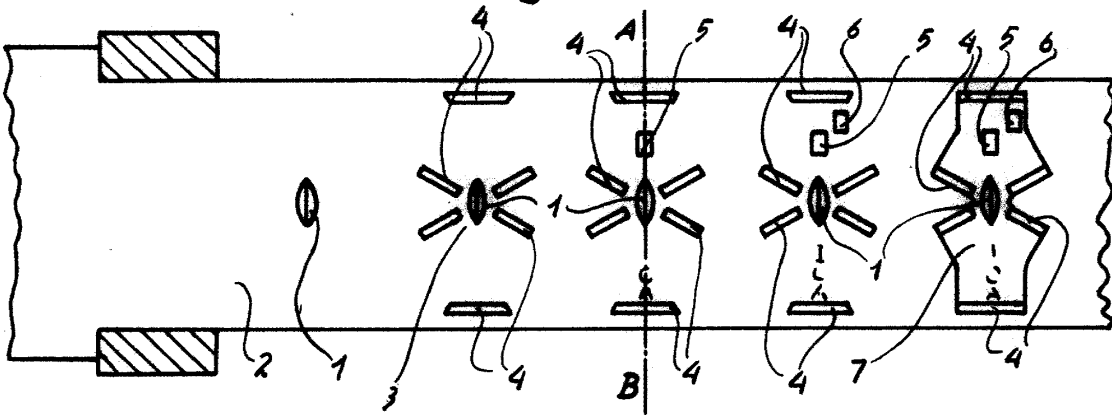


Fig. 2ª

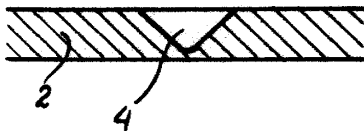


Fig. 3ª

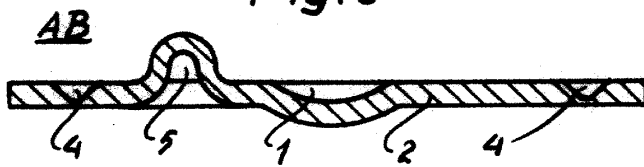


Fig. 4ª

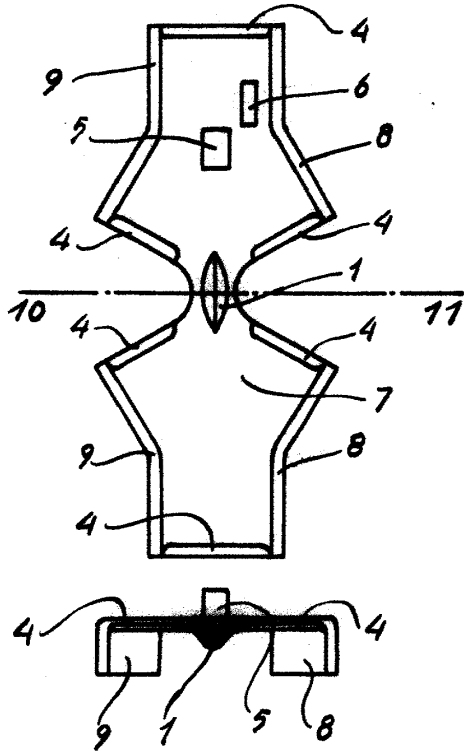
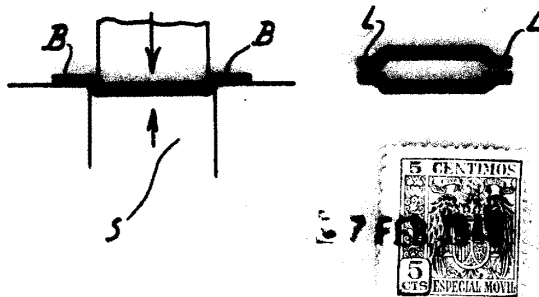


Fig. 4ª bis



Madrid, 7 Febrero 1949

Jaime Isern

p.p. *[Signature]*

Fig. 5ª

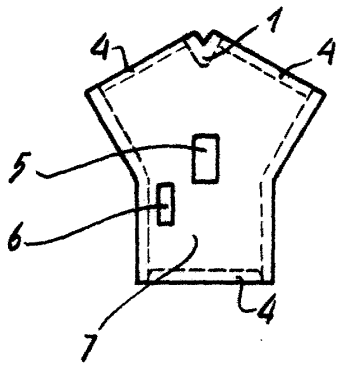


Fig. 7ª

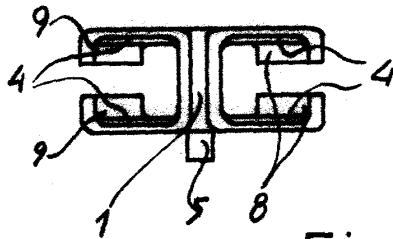
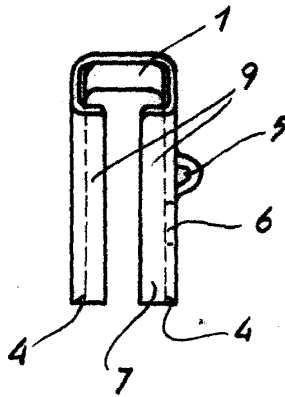
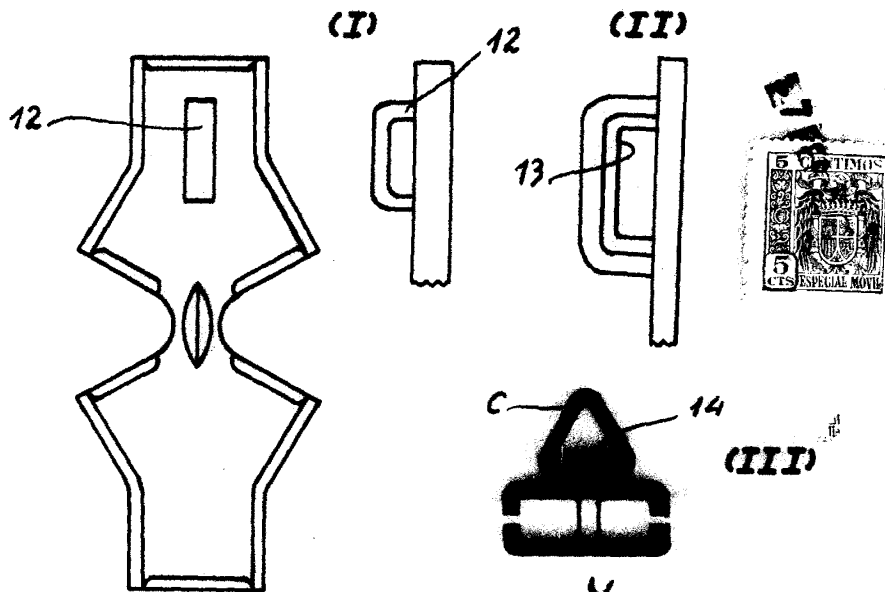


Fig. 6ª

Fig. 8ª



Madrid, 7 Febrero 1949

Jaime Isern

P.P. *[Signature]*