

188906



P A T E N T E
D E
I N V E N C I Ó N

188906

por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CURSORES PARA CIERRES INVISIBLES DE CREMALLERA", a favor de la razón social española, CAMPRUBI Y CIA., S.L., domiciliada en Barcelona, calle de Hipólito Lázaro, 26 y 28.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cursores para cierres invisibles de cremallera.

5. Los cierres normales de cremallera, en los cuales la cinta queda igualmente distanciada de uno y otro frente, es muy fácil y conocido el sistema de cursor, pues éste se limita a un cajetín simétrico que da paso a la cinta y abarca por igual la anchura de la línea de herretes.

10. En los cierres invisibles no sucede lo mismo, la cinta queda solamente de un lado del conjunto encordado de herretes y éstos son asimétricos y, por ésto, no pueden servir como doble guía al movimiento del cursor.

15. El cursor, pues, tiene que reunir condiciones especiales y, sin embargo, su fabricación y coste no han de ser económicamente diferentes de las de un cursor corriente,



188906

5. puesto que, de lo contrario, los cierres invisibles quedarían en inferioridad de condiciones con respecto de los normales, cosa que no ocurre en la práctica, sino que, por el contrario, los aventajan en funcionamiento y aspecto.

10. La fabricación del cursor comprende el troquelado de la chapa inicial, en el que se forman dos expansiones desiguales, entre las que se obtiene una estrangulación, sobre cuyo reducido espacio se provoca una embutición en sentido longitudinal, para formar la divisoria de separación de herretes.

15. La expansión grande se dobla por sus bordes, formando un cajetín, y la expansión pequeña se pliega sobre este cajetín, para constituir una cubrición a manera de tapa, que deja paso por entre ella y los bordes del cajetín indicado, a la cinta del cierre, quedando encerrados dentro del citado cajetín los dos grupos de gilas de herretes que forman el cierre.

20. El cajetín puede tener sus paredes rectas, o bien curvadas, a fin de que en este último caso llegue a cubrir casi totalmente al herrete encordado.

25. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria una lámina de dibujos, en la que se indica un caso de realización, que se cita solamente a título de ejemplo.

En el dibujo:

la figura 1ª representa la fase del troquelado y embutición sobre la placa origen;

30. la figura 2ª indica, vista en planta (I) y lateral (II), el cursor formado según otra variante de realización;



188906

la figura 3ª indica, en (I), en sección transversal, el cursor montado en su cinta, en la variante de la fig. 2ª antes indicada y, en otra variante (II), el propio cursor con una cubrición más completa.

5. Consiste la invención en troquelar una chapa, de cualquier metal o material, formando las expansiones -1- y -2-, de las cuales la -1- es la de mayor superficie.

10. En este troquelado, o en operación subsiguiente, se practica la embutición -3-, que forma una abolladura para resistencia de la chapa y para la bifurcación de los herretes.

Se practica también un embutido -4- para la anilla, de la que penderá el tirador o colgante, y un hueco -5- para el fiador de retenida.

15. Seguidamente se dobla la expansión -1- por la línea de puntos (Fig. 1ª), dando lugar a un cajetín, que una vez doblado el conjunto por la línea transversal A-B, que pasa centrada por la abolladura -3-, queda constituida una caja según la figura 2ª, en la cual la expansión -2- es la tapa del cajetín -6- obtenido.

20. El cursor, al ser colocado en el cierre, queda tal como indica la Fig. 3ª, en la que se aprecia claramente la cinta C, saliendo por entre la tapa y el borde del cajetín y respectivamente este cajetín cubriendo muy completamente a los herretes encordados H.

25. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras formas de realización, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados:
30. por quedar todo éllo comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

- 4 -



188906

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declaran como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

5. 1ª.- Un procedimiento para la fabricación de cursores para cierres invisibles de cremallera, caracterizado esencialmente por el hecho de que, partiendo de una chapa metálica comercial y mediante matrices y punzones, constituir el cursor por proceso mecánico, obteniendo durante el mismo un cajetín que constituye una de las mitades del cursor, y la otra mitad la integra una expansión plana, que al ser doblada sobre el cajetín, resulta a manera de tapa, haciéndose salir la cinta del cierre por ambos lados del cursor, entre la citada tapa y el borde del cajetín.

15. 2ª.- Un procedimiento según la anterior reivindicación, en el que el cajetín, como variante de ejecución, puede obtenerse por moldeo, o fundición metálica, o de otro material, valiéndose para éllo de los métodos de inyección, presión u otros.

20. 3ª.- Un procedimiento según las anteriores reivindicaciones, en el que el cajetín tiene la altura de todo el herrete encordado, el cual queda dentro del citado cajetín.

25. 4ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones precedentes, en el que las paredes del cajetín son rectas, o bien se vuelvan hacia adentro, a fin de encerrar más completamente al herrete encordado.



188906

5. 5ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el que, para obtener el cursor en las condiciones indicadas, se troquela o corta una chapa, formando en élla dos expansiones simétricas pero desiguales, sometiendo-se a la zona de separación de éllas a un embutido, que da lugar a una abolladura longitudinal, que sirve al propio tiempo como medio resistente y como medio de bifurcación de herretes.
10. 6ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones que preceden, en el que, la expansión mayor se embute doblando sus bordes en ángulo recto, para formar el cajetín, o completando este doblado con un rebordeado curvo de dichos bordes o cantos.
15. 7ª.- Un procedimiento según las precedentes reivindicaciones, en el que se obtienen, en la expansión menor, la anilla, por embutición, y el taladro del fiador, doblándose seguidamente el conjunto por una línea media transversal que atraviesa la zona de la abolladura.
20. 8ª.- Un procedimiento para la fabricación de cursores para cierres invisibles de cremallera.
- Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 2 de julio de 1949.

CAMPRUBI Y CIA., S.L.

p.a.

JUAN CAMPRUBI

188906

Hija única

r.s. CAMPRUBI y cia. S.L.

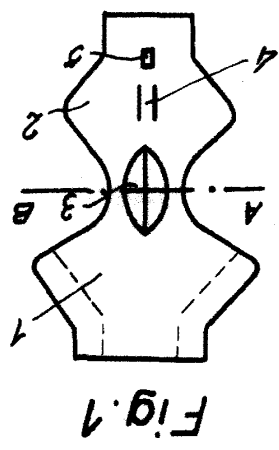
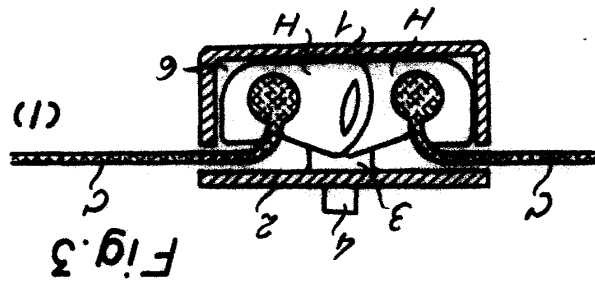
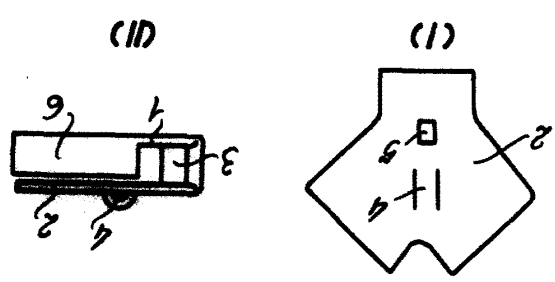
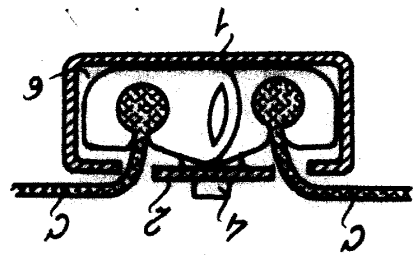


Fig. 2



(III)



Madrid, 2 Julio 1949
 Jaime Izarn
 P.P. *Jaime Izarn*