

192936

P. 8138.-



MAY. 1950

192936

10 MAY. 1950

2

MEMORIA DESCRIPTIVA  
 para solicitar  
 PATENTE DE INVENCION  
 en  
 ESPAÑA  
 por VEINTE años

a nombre de CLAUDE SCHREYER y de ALDO PICOLLO, de nacionalidad francesa e italiana, respectivamente, residentes ambos en 28, Rue Saint-Suffren, Marsella, Francia, por:

"UN DISPOSITIVO PARA LA FABRICACION DE CIERRES DE CORREDERA PARA VESTIDOS Y SIMILARES".

- 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 - 0 -

Los cierres accionados por una corredera y constituidos por la interpenetración de dos espiras metálicas, una lisa y otra ondulada, deben fabricarse con precisión absoluta para obtener el funcionamiento deseado.



AV. 1950

192936

Esta fabricación sólo podía obtenerse hasta ahora empíricamente, siendo los agentes principales el tacto o la habilidad manual del operario.

5 El objeto del invento consiste precisamente en un dispositivo que permite la fabricación mecánica en gran rendimiento de las espiras unitivas.

Se caracteriza por la coordinación de diversos órganos que da al conjunto una sincronización de los movimientos que aseguran un suministro uniforme de las espiras al pa-  
10 so y con la separación deseados, sin solución de continuidad para un metraje determinado.

En los dibujos anexos, más bien esquemáticos, dados a título de ejemplo no limitativo de una de las formas de realización del objeto del invento:

15 la figura 1 muestra en su conjunto los órganos destinados a la confección de los enrollamientos de los hilos ondulados.

La figura 2 representa en mayor escala los detalles de las guías móviles de enrollamiento.

20 La figura 3 muestra en las mismas condiciones que la figura 1 el conjunto del dispositivo relativo al enrollamiento de las espiras lisas.

El hilo destinado a la fabricación de las espiras onduladas está enrollado en una bobina 1 horizontal mon-  
25 tada en un devanador 2, que lo mantiene a la altura deseada.

El desenrollamiento es centrado por la guía 2a que conduce al hilo al matrizador 3 constituido por dos ruedas dentadas 4 y 5 cuyas acanaladuras tienen el ángulo y la profun-



1950

192936

didad deseadas.

5 El hilo ondulado es además cogido por la guía 6 y después de su paso al carro 7, constituido por una rueda de garganta 8, una ranura de ángulo determinado 9 y un corrector de ángulo 9a, se sujeta al mandril 10 que retiene igualmente el gálibo 11 formado por una cuerda de piano. Este gálibo va sujeto en su otro extremo a un tensor giratorio 12.

10 El carro 10 está conectado por un brazo de mando 13 con el tornillo 14 sincronizado con la velocidad de suministro, y asegura la velocidad de enrollamiento y el paso de las espiras.

15 El hilo destinado a la confección de los resortes lisos se mantiene en una bobina 15 de desenrollamiento vertical y es cogido por la guía movable 16 que regula el paso de las espiras. Luego se fija a la periferia del mandril 17 que retiene en su parte central el gálibo 18 solidario del árbol de arrastre 19 montado en cojinetes 20 y 21 de forma adecuada, que asegura a la vez una centración perfecta y un mínimo de rozamiento. El motor 22 con desmultiplicación 23 transmite el movimiento de rotación al árbol 19. Un mando 24 a distancia permite pasar la rotación.

25 El funcionamiento del dispositivo es el siguiente: la bobina 1 se coloca horizontalmente de manera que el desenrollamiento del hilo sea paralelo al torno de manera que el desarrollo de este último se efectúe con el mínimo de freno. El hilo al desenrollarse es conducido a la primera guía 2 donde es centrado y retenido en la posición favorable para recibir el matrizado y la ondulación de los perfiles



MAY. 1950

192936

utilizados para su aplicación. En cuanto sale de la ondulatora,  
es de nuevo centrado y retenido a la altura eficiente por las  
guías 6 fijas y 7 de conducción del torno. El hilo ondulado  
se sujeta luego al mandril 10 y pasa sobre el gálibo 11 que  
5 le da el diámetro deseado. Entonces el paso y la separación  
de las espiras se obtienen con una precisión superior a una  
centésima, por el carro constituido por la rueda de garganta  
8 que sirve de conducción del hilo y permite su cambio de  
dirección sin deteriorar las ondulaciones en el conducto 9  
10 que se prolonga por una guía de ángulo 9a formada por una  
armadura circular con ranura de guía que conduce el hilo a la  
escotadura central, en medio de la cual pasa el gálibo 11, y  
conduce el hilo de la posición horizontal a la posición ver-  
tical de enrollamiento sin que las resultantes de fuerzas de  
15 la rotación del gálibo de la tensión para la inversión de las  
espiras haga sufrir la menor deformación a las ondulaciones.

Siendo la ondulatora la pieza motriz princi-  
pal, está concebida de manera que su puesta en marcha se pro-  
duzca al mismo tiempo que la del torno y su velocidad está  
20 sincronizada con la de rotación del tornillo madre que arras-  
tra el carro por el brazo de mando, de manera que las ruedas  
dentadas que sirven para ondular el hilo suministran éste a  
una velocidad constantemente igual a la del carro, evitándose  
así dos operaciones de bobinado.

25 El enrollamiento de los hilos lisos que sirven  
para la fabricación del mismo dispositivo de cierre de corre-  
dera, se obtiene partiendo del desenrollamiento del hilo  
dispuesto en una bobina 15 colocada verticalmente con relación



192936

5 al torno. El hilo cogido en la guía 16 se sujeta a la periferia del mandril 17 que tiene en su parte central el gálibo 18 de enrollamiento que limita el diámetro de las espiras del resorte. Como el ángulo de ataque que delimita el paso se obtiene por la guía 16 que según la velocidad de rotación puede  
10 alcanzar a 14.000 revoluciones por minuto, permite alcanzar velocidades de fabricación en extremo rápidas y precisas. Un dispositivo de parada automático se dispone a algunos centímetros del tope de límite de fin de carrera, lo cual asegura una economía de primera materia a cada final de enrollamiento en una distancia prevista. Debe precisarse que estos dos enrollamientos pueden hacerse en el mismo torno.

15 Dicho se está que las formas, dimensiones y disposiciones de los diversos elementos podrán variar sin cambiar por ello la concepción general del invento que se acaba de describir.

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Francia, el 21 de Febrero de 1950, se acoge á los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto sobre Propiedad Industrial.

20

- O - N O T A - O -

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los siguientes:



10 MAY 1950

192936

1ª. - Un dispositivo mecánico que permite la confección de las espiras onduladas y lisas para fabricar cierres correderos, caracterizado por:

5 a) Un devanador o bobina colocados horizontalmente con relación al torno de matrizado y de enrollamiento.

b) Guías que reciben el hilo a la altura de la ondulatora.

c) Una guía fija y otra movable que llevan al gálibo el hilo ondulado.

10 d) Una guía movable con brazo de arrastre solidario del mismo tornillo del torno.

e) Una guía movable con rueda de garganta, ranura de guía y corrector de ángulo de enrollamiento.

15 f) Un gálibo que pasa por la escotadura del corrector de ángulo de enrollamiento y se sujeta por una parte al mandril y por otra a un tensor.

g) Una bobina vertical de desenrollamiento del hilo destinado a las espiras lisas.

20 h) Una guía movable a mano que recibe el hilo a tratar.

i) Una disposición del hilo en la periferia externa del mandril.

j) El enrollamiento del hilo sobre un gálibo montado en la parte central del mandril y por un tensor.

25 k) Un tope de parada al fin de carrera de la guía movable.

l) Un mandril montado en un árbol sostenido por cojinetes especiales y que recibe su impulso por desmulti-



1950

192936

plicador.

m) Montajes de los dispositivos en un torno único o separados para velocidades más elevadas por resortes lisos.

5 n) Combinación y cooperación de los elementos arriba mencionados y descritos para realizar un sistema de fabricación de cierres de corredera para vestidos etc.

2ª. - Un dispositivo para la fabricación de cierres de corredera para vestidos y similares.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representado en el dibujo que se acompaña y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

Madrid, 10 MAY. 1950

P. A.

Alberto de Elzaburo  
Por Poder

*Erila*

192936

192936

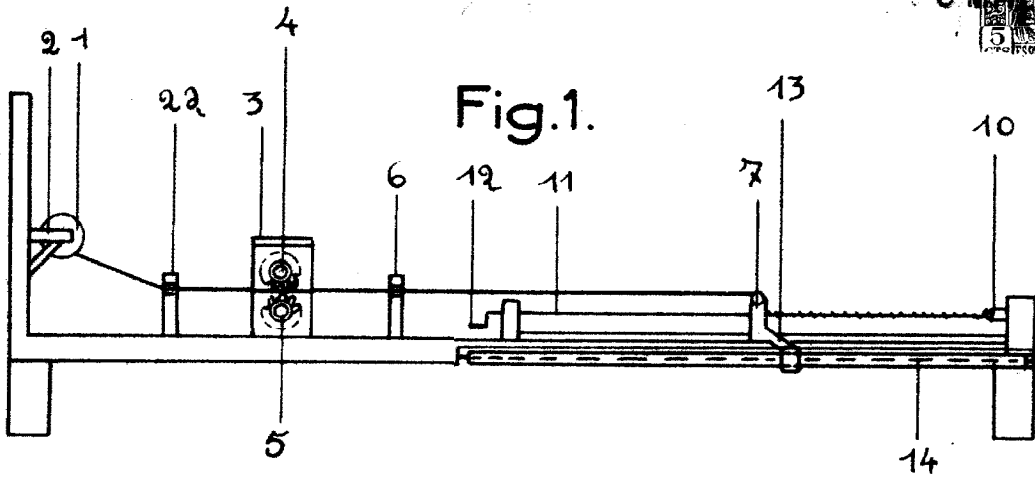
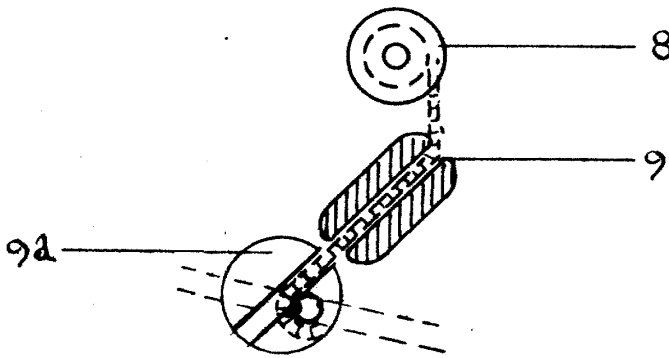


Fig. 1.

Fig. 2. 192936



P. A.,  
Alfonso de El Sur  
Por Madrid

*Elvira*

Fig. 3.

