

197874

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

197874



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

por veinte años,

para todo el territorio español, sus colonias y protectorado, por "UNAS MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA", a favor de Don HERMEN CORTASA LLORENS, domiciliado en Barcelona, Vía Layetana, nº 130, Entresuelo, 2ª, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El proceso actualmente seguido para la fabricación de cierres de cremallera comprende diversas fases, cada una de las cuales tiene una extraordinaria importancia sobre la calidad del producto obtenido.

5

Como es sabido, se utilizan dos cintas laterales o cintas de soporte sobre cuyos bordes internos o rebordes se montan los dientes de la cremallera. Una de las condiciones que tienen que reunir los dos rebordes internos antes aludidos, es que deben presentar una gran regulari-



197874

dad en las dimensiones. Esta regularidad debe obtenerse sin disminuir la elasticidad y el efecto de muelle preciso para un buen montaje de los dientes de la cremallera y a la vez para que el cierre, una vez construido, sea flexible. Esta regularidad del reborde interno es necesaria, o por lo menos, sumamente conveniente para conseguir un buen montaje y sujeción de los dientes de la cremallera, o sea para que estos últimos queden firmemente sujetos y por un igual por sus respectivas mordazas laterales.

5

Actualmente ya puede darse por resuelto este problema debido al gran progreso alcanzado por esta industria, aunque subsiste otro sumamente importante desde el punto de vista comercial. Este problema se refiere al conjunto binario aspecto-duración de los cierres en cuestión y en particular de las cintas de soporte de los dientes de las cremalleras.

10

15

Antes de pasar adelante conviene tener en cuenta que, si bien por regla general las materias que entran a formar parte de un determinado objeto no son patentables, según lo dispuesto en el apartado tercero del artículo 48 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial, existen raras excepciones en que la combinación de materias y sus peculiaridades modifican esencialmente las cualidades del objeto obtenido y en las que efectuando esta combinación se obtiene un verdadero y nuevo resultado industrial. Este es el caso para la presente patente, en la que más adelante se expondrán las razones que confirmarán la obtención de este nuevo resultado industrial.

20

25

Por regla general en el procedimiento corriente de fa-



197874

5 bricación de cierres de cremallera se emplean cintas de algodón, que, como es sabido, presentan poca vistosidad. Cada una de las cintas empleadas envuelve un reborde de una elasticidad apropiada para que se le puedan sujetar las diferentes piezas dentadas que componen la cremallera.

10 Debido a que los cierres de cremallera se fabrican expresamente con la intención de abrirlos y cerrarlos repetidas veces y con facilidad, se comprende que una de las condiciones que tienen que reunir estos cierres es su prolongada resistencia al desgaste. Por otra parte deben ser vistosos para tener una fácil venta. El conseguir a un tiempo estas dos cualidades ha sido hasta ahora un problema poco menos que insoluble, quedando suficientemente comprobado este aserto por el hecho de que no se puedan encontrar en la actualidad cierres que reúnan estas ventajas.

15 El objeto de la presente patente consiste en modificar la fabricación de los cierres, haciendo que las cintas de soporte sean muy resistentes y que posean al propio tiempo toda su vistosidad.

20 Para dar una idea exacta de los perfeccionamientos aportados por la presente patente, es conveniente utilizar una nomenclatura apropiada que nos permita definir cada una de las zonas y partes de los cierres.

25 Cada cierre de cremallera está formado por dos cintas paralelas. Estas cintas se montan una al lado de la otra, pudiendo llamar rebordes internos de las cintas los dos bordes (uno para cada cinta) sobre los cuales se montan las piezas troqueladas de la cremallera.

Como ya hemos dicho anteriormente, estos bordes inter-

197874



nos o "rebordes" son aproximadamente cilíndricos y deben tener una dimensión lo suficientemente constante y una elasticidad apropiada. Cada una de las dos cintas empleadas en cada cierre puede dividirse a su vez en dos zonas, una interna situada al lado en que están montadas las piezas de la cremallera y otra zona, externa, que sirve para coser o unir el cierre con la tela o tejido al cual se la quiere montar. Precizando más, llamaremos zona interna de caña una de las cintas, la zona que va desde el correspondiente reborde interno de la cinta hasta una línea que discurre paralela al citado reborde, escogiendo esta línea paralela a una distancia suficiente para que el área abarcada por el cursor en su movimiento de vaivén, quede comprendida en la citada zona interna. La zona externa será la zona restante y no tendrá contacto con ninguna parte del cursor. Por diversas razones, las que hemos dado en llamar zonas externas de las cintas son las que se observan más, debido precisamente a que son las más alejadas del cursor y de los dientes de la cremallera.

Puede decirse que todo el esfuerzo que tiene que soportar el cierre se concentra en los rebordes internos y partes adyacentes de las cintas de soporte. Estos esfuerzos se hacen sentir particularmente en la línea de unión de cada una de las cintas con su correspondiente reborde. Pero precisamente en esta región se añade otro esfuerzo debido a otra causa. Este esfuerzo suplementario viene provocado por el continuo rozamiento del cursor metálico sobre la cinta de la zona contigua a cada uno de los rebordes. El único medio de evitar un desgaste prematuro

197874



de las zonas sometidas a estos esfuerzos conjuntos, consiste en emplear cintas de soporte divididas en dos zonas, cada una de las cuales tiene una urdimbre diferente y una trama común de algodón. La primera zona o zona interna con urdimbre de algodón, deberá tener una textura apropiada y reforzada mientras la segunda o externa tendrá la urdimbre de rayón. La zona interna y reforzada de algodón soportará las piezas de la cremallera y tendrá una anchura suficiente para que el cursor metálico se apoye, roce o se proyecte sobre la misma. Como sea que la parte más castigada de esta zona es la línea u orillo contiguo al correspondiente reborde interno de cada cinta, se empleará para este orillo una anchura variable del ligado más resistente o sea el llamado "tafetán". La zona externa de rayón podrá, en cambio, tener un ligado apropiado que realce su vistosidad.

Resumiendo todo lo que se ha dicho anteriormente y ateniéndose a la nomenclatura establecida, los perfeccionamientos objeto de la presente patente consisten esencialmente en que al emplear para cada cierre de cremallera dos cintas de soporte sobre las cuales se montan las respectivas hileras de las piezas troqueladas de la cremallera, se utilizan dos cintas de soporte que se componen individualmente de dos zonas longitudinales, la una con urdimbre de algodón y la otra de rayón, con la condición que la primera sea la interna, la segunda la externa y que la zona interna de algodón posea un orillo de refuerzo, contiguo al correspondiente reborde interno de la cinta, que esté tejido con el llamado ligamento "tafetán" que, como es sabido, es el ligamento que ofrece mayor resistencia



197874

al desgaste.

Se comprende que podrán introducirse cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no afecten la esencialidad del presente invento, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención de Don HERMEN
5 CORTASA LLORENS, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

10 1ª - UNAS MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA - cada uno de los cuales está constituido por dos cintas de soporte sobre las cuales se montan las piezas de la cremallera y el cursor y en el que se considera que cada cinta de soporte comprende: un rebor
15 de interno que sirve para el montaje de las piezas de cremallera correspondientes a la cinta considerada; una zona interna, situada entre el reborde interno considerado y una línea ideal de separación paralela al citado reborde, en el interior de la cual discurre, roza o se proyecta la parte correspondiente al cursor; y, finalmente, una zona
20 externa que va desde la línea de separación anterior hasta el borde externo de la cinta - c a r a c t e r i z a d a s porque en dicha fabricación se emplean cintas de soporte, cada una de las cuales posee una zona interna con urdimbre de algodón y otra externa con urdimbre de rayón, teniendo
25 ambas una misma trama de algodón.

2ª - Unas mejoras, según la anterior reivindicación, caracterizadas porque se utilizan cintas de soporte que poseen individualmente: una zona interna con hilos de urdimbre de algodón, la cual abarca o contiene toda el área

197874



5 en la que discurre, roza o se proyecta verticalmente el cursor; una zona externa con hilos de urdimbre de rayón y porque la zona interna de algodón posee un orillo o porción de refuerzo, adyacente o contiguo al correspondiente reborde interno de la cinta, que está tejido con el llamado ligamento "tafetán" estando toda la anchura de la cinta, tanto la zona interna como la externa, tramada con hilos de algodón.

10 3ª - UNAS MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA.

Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la memoria descriptiva que antecede y que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 14 de Mayo de 1951

HERMEN CORTASA LLORENS

p.a.

Morgades