

200553

29



H/V.

109553

Memoria Descriptiva

para

una Patente de Invención,
por veinte años en España

a favor de

D. Giovanni Mastracchi-Manes;
de nacionalidad italiana

residente en

Milano (Italia) Via Capuccini, 11

por:

**" MEJORAS EN LA FABRICACION DE CIERRES CORREDIZOS DE PERFIL DE
MATERIAL ELASTICO "**

=====
Prioridad solicitud patente alemana M 14.262 VII/3o del día
29 de Mayo de 1952.
=====

=====
INVENTOR: D. E. Sander; de nacionalidad alemana.
=====



1.-

5 El objeto del invento es una mejora de un cierre corredizo consistente en dos cintas elásticas de perfil de las que una está constituida como perfil continuo de cabeza y la otra como perfil continuo de tenaza y ambos perfiles, para la consecución de un engrane engrapado recíprocamente en la posición cerrada del cierre corredizo, preferentemente están constituidas con superficies de engrapamiento recortadas por abajo.

10 En los cierres corredizos elásticos hasta ahora conocidos que consisten en listones de perfil de cabeza y de tenaza engranados entre sí, por medio de la constitución recortada por abajo de las superficies engrapadas, se tendía a evitar la flexión de apertura indeseada del perfil de tenaza en el caso de sollicitación. Sin embargo, esto solo puede alcan-
15 zarse por tal constitución condicionadamente, en especial cuando, por ejemplo, a base de las construcciones de corredera hasta ahora conocidas, en que la corredera rodea al perfil de cabeza en su introducción en el perfil de tenaza, se requiere una longitud relativamente grande de los brazos de tenaza.
20 Otra propuesta para la mejora de la solidez de cierre de tales cierres corredizos es conocida por la provisión de un así llamado rodete central sobre el listón de perfil de cabeza, en que este rodete central, por ejemplo, constituido con superficies de engrapamiento recortadas por abajo, tiene la misión de
25 ocasionar un engrapamiento de las superficies exteriores libres de la cabeza de tenaza. Con esta conformación de perfil con rodete central, aunque se consigue una considerable solidez de cierre, sin embargo, tal conformación del perfil no es adecuada

200559

29



2.-

5 para todos los casos de aplicación del cierre corredizo, especialmente a causa de la necesidad de espacio aumentada y de la corredera especial para el accionamiento requerida para este perfil. El invento tiene la misión de alcanzar un aumento de la solidez de obturación de cierres corredizos de perfil elásticos, en que este efecto que trata de obtenerse puede conseguirse independientemente de la respectiva conformación del perfil.

10 A este fin, el perfil de tenaza, en sus extremos abrazadores, se provee a ambos lados de una escotadura. Por estas escotaduras se dividen los extremos inferiores de tenaza estáticamente en cada caso en dos partes que pueden oscilar alrededor de un punto de giro ideal situado en la prolongación de la hendidura. En el caso de sollicitación del cierre corredizo se manifiesta, por ejemplo, en las superficies de engrapamiento de ambos perfiles, recortadas por abajo, situadas una
15 contra otra, una fuerza de presión que se halla perpendicular a las superficies de engrapamiento. Esta fuerza se descompone en dos componentes, de las que una actúa en la dirección de la carga de tracción del cierre y la otra perpendicularmente a
20 aquella. Por la disposición según el invento de las escotaduras se alcanza que las partes de la cabeza de tenaza adosadas a la parte del perfil de cabeza tienden a oscilar hacia fuera, bajo la mencionada acción de fuerza, alrededor de los dos puntos de giro ideales y ocasionan una presión de aplicación, desde
25 de ambos lados, al perfil de cabeza. Por ello se alcanza por lo tanto una presión de aplicación aumentada de la tenaza al perfil de cabeza, que aumenta la solidez de obturación del cie-



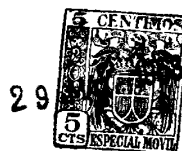
re y reduce el peligro de la desviación de la tenaza en caso de sollicitación.

5 En las conformaciones de perfil de tenaza que han llegado a conocerse hasta ahora resulta, en el caso de sollicitación del cierre, solo en el extremo del pie de la tenaza un punto de giro ideal, cuyo brazo de palanca de giro es relativamente largo y favorece una desviación indeseada de la tenaza en el sentido de apertura.

10 En el empleo de un perfil de cierre corredizo con rodete central para el engrapamiento de los extremos libres del listón de tenaza, al preverse las escotaduras según el invento, el punto de giro ideal se desconecta en el extremo del pie de la tenaza y en el caso de sollicitación solo es posible todavía una oscilación en el sentido prescrito alrededor del punto de giro ideal situado en la cabeza de la tenaza, lo que hace imposible una desviación de la tenaza.

15 Según el invento, las escotaduras se aplican según la conformación del perfil dirigidas diferentemente, cada vez de tal modo que el punto de giro ideal vaya a situarse en el lugar más favorable para la descomposición de fuerza y al mismo tiempo no se produzca un debilitamiento del perfil de la cabeza de tenaza por estas escotaduras, que circunstancialmente perjudique la solidez de cierre.

20 Así por ejemplo, pueden transcurrir escotaduras en prolongación de las superficies interiores de los brazos de tenaza, perpendicularmente sobre las superficies de engrapamiento, por ejemplo, recortadas por abajo, de los perfiles, o en la dirección de la máxima sección transversal de la cabeza de la tenaza.



En el dibujo se han representado en principio algunos ejemplos de ejecución del invento.

La fig. 1 muestra el cierre corredizo en posición cerrada, en sección, en que las escotaduras transcurren en prolongación de los cantos internos de tenaza.

La fig. 2 muestra una sección como la fig. 1, en que las escotaduras están dispuestas perpendicularmente sobre las superficies de engrapamiento del perfil de tenaza.

La fig. 3 muestra una sección igual con escotaduras que transcurren en la dirección de la máxima sección transversal.

La fig. 4 muestra un perfil de cierre corredizo por rodete central, con escotaduras situadas perpendicularmente a las superficies de engrapamiento.

El cierre corredizo consiste en el listón de cabeza con el perfil de cabeza 1 y el listón de tenaza con el perfil de tenaza 2. En el estado cerrado del cierre, las superficies de engrapamiento 4, de ambos perfiles llegan a aplicarse una contra otra. Con 3 se han designado las escotaduras en la cabeza de tenaza 10. Como se ha representado en la figura 1, se produce bajo la sollicitación de tracción del cierre, en las superficies de engrapamiento 4, una fuerza de presión dirigida perpendicularmente a éstas, que está designada con la flecha 7 según su dirección. Esta fuerza se descompone en las dos componentes que están indicadas, según su dirección, con las flechas 8 y 9. La componente de fuerza 9 ocasiona una presión de aplicación de la parte 10 de la cabeza de tenaza, adosada al puentecillo 11 del perfil de cabeza 1, la cual es oscilable alrede-



5
 dor del punto de giro ideal 6 producido por las escotaduras 3. Por ello se produce una acción de tenaza bilateral de las partes 10 de cabeza del perfil de tenaza 2 sobre el puentecillo 11 del perfil 1 de cabeza, lo que dá como resultado un aumento de la solidez de obturación del cierre.

10
 Sin previsión de las escotaduras 3 está dada meramente una oscilación de la cabeza de tenaza 10 alrededor de un punto de giro ideal 5, lo que puede tener por consecuencia, en el caso de una mayor sollicitación de tracción del cierre, una desviación de las partes 10 de cabeza de tenaza fuera del engrane de engrapamiento con el perfil 1 de cabeza. Aunque este último efecto desfavorable también persiste en el caso de disposición de las escotaduras 3 en sí, aunque en grado reducido, este efecto puede eliminarse totalmente en la conformación de los perfiles según la figura 4, en las restantes ejecuciones de perfiles según las figuras 1 a 3, sin embargo puede disminuirse tanto que está dada una absoluta solidez de tracción para los casos normales de sollicitación del cierre.

15

=====

209553

29



6.-

209553

N O T A.-
=====

La presente patente de invención comprende las siguientes reivindicaciones:

5

1.- Mejoras en la fabricación de cierres corredizos, consistentes en dos cintas elásticas de perfil, de las que una está constituida como perfil continuo de cabeza y la otra como perfil continuo de tenaza y ambos perfiles, para la consecución de un engrane engrapador mútuo en la posición de obturación del cierre corredizo, preferentemente están constituidas con superficies de recorte por abajo, caracterizadas porque el perfil de tenaza en cada uno de sus extremos abrazadores está provisto de una escotadura.

10

15

2.- Mejoras en la fabricación de cierres corredizos según la reivindicación 1, caracterizadas porque las escotaduras están previstas en prolongación de las superficies internas de los brazos de tenaza, transcurriendo en esencia paralelamente al eje central del cierre.

20

3.- Mejoras en la fabricación de cierres corredizos según la reivindicación 1, caracterizadas porque las escotaduras transcurren en esencia en la dirección de la sección máxima transversal de la cabeza de la tenaza.

25

4.- Mejoras en la fabricación de cierres corredizos según la reivindicación 1, caracterizadas porque las escotaduras están previstas en esencia perpendicularmente a las superficies de engrapamiento de la cabeza de tenaza.

5.- Mejoras en la fabricación de cierres corredizos según las reivindicaciones 1 a 4, caracterizadas porque la cabe-

204770

29 N

7.-



za de tenaza está agrandada en sección transversal en la dirección hacia el eje central del cierre.

6.- Mejoras en la fabricación de cierres corredizos de perfil de material elástico.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acompañan.

Consta esta memoria de siete hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 29 de Mayo de 1953.



29

Fig. 1

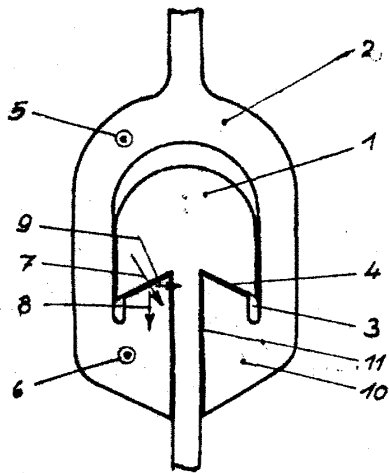


Fig. 2

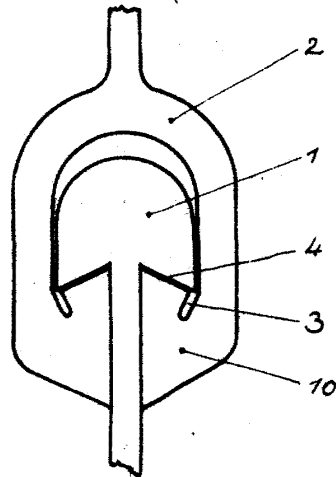


Fig. 3

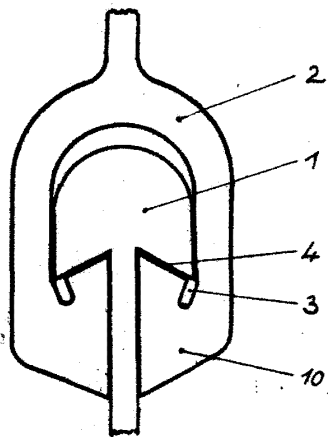
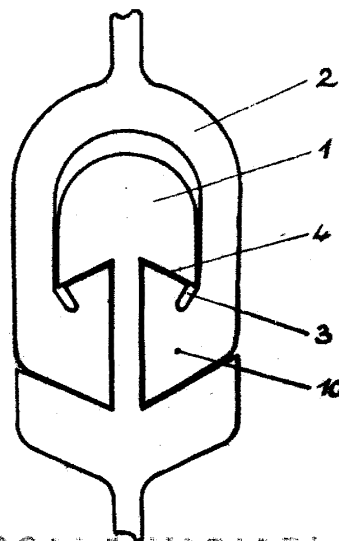


Fig. 4



ESCALA VARIABLE

[Handwritten signature]