

PATENTE DE INTRODUCCION

224 942

224.942

MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES A PRESION
"PARA SUSPENSION DE PRENDAS TEXTILES Y SIMILARES"

=====

SOLICITANTE: DON PEDRO CALDERON DE LA BARCA LILLO, de
nacionalidad española, residente en MADRID,
Castelló nº 22.

=====

224942



MEMORIA DESCRIPTIVA

de una Patente de Introducción, por diez años en España,
a favor de DON PEDRO CALDERON DE LA BARCA LILLO, de na-
cionalidad española, residente en Madrid, Castelló, 22

p o r:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CIERRES A PRESION PARA
"SUSPENSION DE PRENDAS TEXTILES Y SIMILARES"

=====

Con la presente invención, introducida en España, se
trata de proteger un procedimiento en la fabricación de
los cierres a presión para suspensión de prendas textiles
y similares, las cuales quedan sujetas fuertemente con
ayuda de un fleje en disposición de muelle y la disposi-
ción especial de piezas que constituyen el cierre.

5

En cuanto a su fabricación es realizada preferente-
mente en metal o cualquier otra aleación que no manche
la parte donde se fijará dicho cierre, a pesar de que
donde principalmente ejerce la presión, se ha dispuesto

10

224942



dos topes de material blando, en forma de casquete esférico o planos, pudiendo ser también de material esponjoso, etc., para que así no roce ni efectúe deteriro alguno.

5 Para un mejor entendimiento de lo que en realidad es el procedimiento de fabricación de los cierres que tratamos de reivindicar, se adjuntan dibujos a los cuales se hace constar referencia a lo largo de la memoria.

La Figura 1ª es una vista lateral de uno de los cierres en los que se aprecian los topes de forma esférica.

10 La Figura 2ª, es un detalle de la disposición de los topes de forma plana, y

La Figura 3ª es una vista en planta del cierre.

Consiste el procedimiento en una superficie (7), en la cual y en su parte media y solidarias de la superficie se disponen sendas patillas (3) donde se acondiciona el eje (6) sobre el que gira otra superficie superior (1) también dotada de otras patillas que se colocan interiormente sobre las anteriores. Dicha superficie superior dispone de una pletina en sentido horizontal (2) la cual y al ser levantada por una pieza angular (9) con uno de sus lados o parte más corta (8), cuya pieza se acondiciona en una ranura transversal en la superficie (7), bascula la superficie (1) cerrándose y originándose la presión al quedar la parte (8) de la pieza angular (9) en posición vertical con respecto a la superficie inferior y forzando la pletina (2) de la superficie superior (1) una vez basculada y haciendo contacto en unos topes esféricos (4 y 4') que se colocan en la parte extrema de las tan repetidas superficies, volviendo a su posición normal o abierta, el cierre, al quitar la verticalidad de

15

20

25

30

224 942



5 la pieza angular (9) y quedando rígida y presionada la superficie superior (1) contra la inferior al ser levantada por un fleje-muelle (5) en forma de "U" el cual tiene sus puntos de apoyo en ambas superficies y en sus partes extremas pasando la parte redonda o curva por detrás del eje (6).

10 También y como parte adicional a la superficie inferior y en el extremo opuesto a los topes (4) se prolonga en forma levantada o inclinada (11) donde se acondiciona una pieza (10) en forma trapezoidal para unir a ella la parte de cuero o textil que suspenderá el cierre.

En el objeto de la invención se podrán introducir modificaciones de forma y detalle sin que por ello varíe el objeto de la misma que a continuación se

15 REIVINDICA

Resumiendo, la presente patente de introducción recaerá sobre las siguientes:

20 1ª.- Procedimiento de fabricación de cierres a presión para suspensión de prendas textiles y similares, caracterizadas porque se dispone una superficie inferior, en la cual y en su parte media y solidarias de la superficie se disponen sendas patillas donde se acondiciona un eje sobre el que gira otra superficie superior también dotada de otras patillas que se colocan interiormente sobre las anteriores.

25 2ª.- Procedimiento, según la reivindicación anterior, caracterizado porque en la superficie superior se dispone de una pletina en sentido horizontal, la cual y al ser levantada por una pieza angular con uno de sus lados o parte más corta, y cuya pieza se acondiciona en una ranura transversal en la superficie inferior, bascula cerrándose y originándose la presión al quedar la parte más cor-

30



224 942

5 ta de la pieza angular, en posición vertical con respecto a la superficie inferior y forzando la pletina horizontal de la superficie superior, una vez basculada y haciendo contacto en unos topes esféricos que se disponen en la parte extrema de las tan repetidas superficies.

10 3º.- Procedimiento, según las reivindicaciones, anteriores, caracterizado porque para volver a la posición normal o abierto el cierre, se quita la verticalidad de la pieza angular, pasando entonces a ejercer la pletina horizontal una presión contra la superficie inferior en virtud de un fleje-muelle en forma de "U" colocados sus puntos extremos o de contacto en ambas superficies y la parte curva por detrás del eje de basculación.

15 4º.- Procedimiento de fabricación de cierres a presión para suspensión de prendas textiles y similares.

Según se describe en la presente Memoria que consta de cuatro hojas escritas a máquina y dibujos.

Madrid, 10 de Noviembre de 1.955



FIG.1

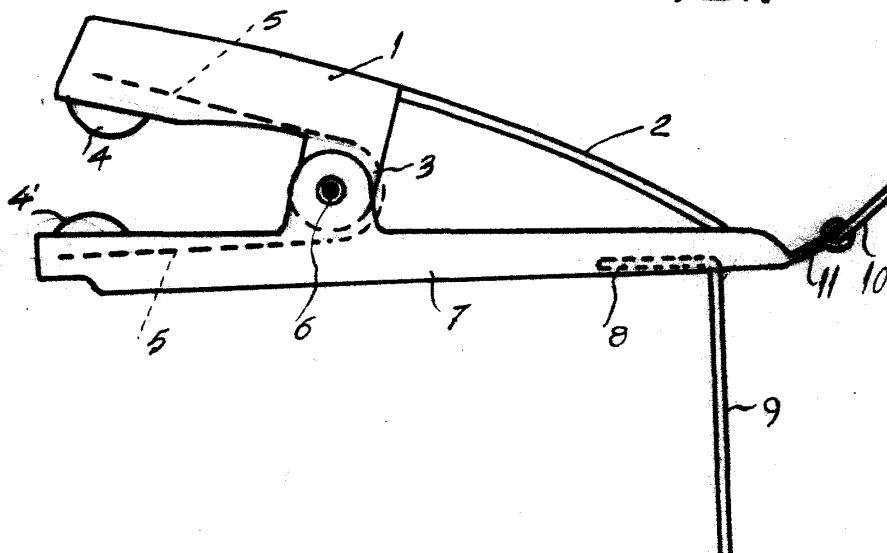


FIG.2

224942

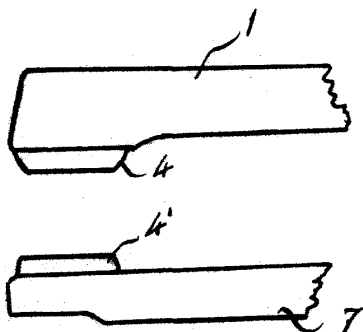
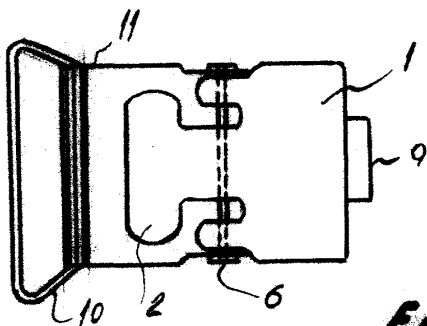


FIG.3



Escata Variable
Madrid, 14 de Noviembre 1955
J. Calderon de la Barca