

AÑO

Expediente núm.



240167

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE **INVENCIÓN**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE INVENCIÓN** por 20 años, en España

a favor de

ETABLISSEMENTS HENRI TURQUAIS, S.A.R.L. de nacionalidad
jurídica francesa domiciliado en RAUCOURT (Ardennes). - Francia
calle de - núm. -

por:

MAQUINA PARA COLOCAR CORCHETES ".-
.....
.....

Nº 5412

Agente Sr. Feliu Maná

240187

MEMORIA DESCRIPTIVA



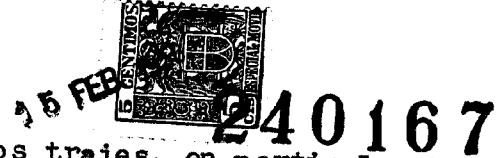
FEB. 1958

240167

MEMORIA DESCRIPTIVA
que se acompaña a la solicitud de una
PATENTE DE INVENCION
por VEINTE AÑOS, en ESPAÑA, a nombre de
la Sociedad a.r.l. llamada : ETABLISSEMENTS
Henri TURQUAIS, de nacionalidad francesa,
domiciliada en RAUCOURT. FRANCIA.

s o b r e

" MAQUINA PARA COLOCAR CORCHETES "



Es sabido que determinados trajes, en particular los pantalones, llevan corchetes de cierre de metal, provistos de un corchete que se encaja en un contra-corchets.

5 Estos corchetes y contra-corchets están : ya sea cosidos al traje, ya sea encajados con la ayuda de una pinza en una contra-placa metálica que comprende, a estos efectos, agujeros en los que penetran las puntas solidarias de estos corchetes y contra-corchets ; el traje (o una tela fuerte en la que se cose seguidamente el forro), está interpuesto entre el corchete o contra-corchete y su contra-placa.

10 Se ha tenido la idea, de acuerdo con la presente invención, de utilizar para colocar corchetes, una máquina a encajar de tipo conocido, convenientemente dispuesta para permitir, entre otras, la alimentación continua de la máquina a encajar, con la ayuda de contra-placas , de corchetes y contra-corchets.

15 La máquina para colocar corchetes conforme a la invención, comprende en combinación o no, una o mas de las características siguientes :

20 1a) - se fabrica una cinta de contra-placas (si se trata de contra-placas para contra-corchets mas estrecha, o de contra-placas para corchetes mas ancha), cortada en una hoja de metal, convenientemente provista de agujeros para el encajado ulterior, y reunidos de manera apropiada eventualmente, unidos entre sí, en fin, por secciones mas estrechas, que constituyen cada una una zona de cizallado o de facil seccionamiento de la cinta entre dos contra-placas consecutivas ;

25 2a) - se prevé en la máquina a encajar los corchetes, un carro movil, sobre el que se encuentra esta cinta de

30



240167

contra-placas dispuesta longitudinalmente, con las guías eventualmente necesarias, y que puede ser arrastrado hacia adelante por no importa que medio apropiado, de manera a presentar sucesivamente cada una de las contra-placas de la cinta en la vertical de los órganos de encajado de la máquina ;

35

3a) - se prevé un medio elástico (resorte u otro), de retroceso del carro a su posición de origen ;

40

4a) - se prevé, en este carro, órganos elásticos de aprehensión que agarran la cinta de contra-placas y la arrastran con el carro, de la longitud de una contra-placa;

45

5a) - se prevé un dispositivo de freno, que deja pasar la cinta de contra-placas en el movimiento hacia adelante del carro, pero que inmoviliza esta cinta cuando su primera contra-placa se ha situado en la vertical de los órganos de encajado de la máquina, y el carro se hace retroceder dejando los órganos elásticos de aprehensión que lleva, deslizar a lo largo de la cinta sin actuar en las contra-placas de este último ;

50

6a) - se preven topes graduables, que limitan las carreras del carro ;

7a) - se prevé un órgano de corte, que secciona la cinta, entre su primera y segunda contra-placa, cuando el encajado de la primera se ha efectuado ;

55

8a) + se acciona este órgano de corte por el mismo órgano de mando de la máquina a encajar, pero con un cierto retraso, que permite la sucesión deseada de estas operaciones de encajado y corte ;

60

9a) - se prevé a este efecto, un pulsador a resorte, destinado a actuar sobre el órgano de corte, cuando está



1933

240167

65 accionado por el órgano de mando de la máquina a encajar pero en el que la llamada elástica en posición de origen está limitada por un tope, de tal suerte que el órgano de mando en cuestión empieza a arrastrar primero los órganos de encajado, y, un momento después solamente, el pulsador de corte ;

102) - se prevé un órgano de encajado provisto de un vaciado en el que se desliza fácilmente a mano, los corchetes o contra-corchetes sucesivos.

70 En los dibujos que se acompañan, se ha representado a título de ejemplo no limitativo, una forma de realización del objeto según la invención.

En estos dibujos :

75 La figura 1, es una vista en elevación de frente de la máquina.

La figura 2, es una vista en elevación de la parte lateral de la máquina.

La figura 3, representa una vista de plano del mecanismo de avance de la cinta de contra-placas perforadas.

80 La figura 4, es una vista en corte longitudinal de la figura 3.

La figura 5, es una vista en corte, de la parte de la máquina, en la que se encaja en el contra-corchete o el corchete del corchete.

85 Las figuras 6 y 7, son respectivamente vistas en perspectiva de un corchete y de un fragmento de cinta de sus contra-placas, así como de un contra-corchete y de un fragmento de cinta de estas contra-placas.

90 La máquina comprende, de manera conocida, un bastidor 1, en cuyo interior puede girar, bajo la acción de una



240167

95 palanca de mando 2, un tornillo helicoidal 3, que sirve para propulsar de arriba a abajo, hacia la matriz de encajado, la pieza 4 en la que se encaja, como se verá mas adelante, el contra-corchete o corchete de un corchete provisto de puntas, destinadas a encajarse en los agujeros de extremidades dispuestos en las contra-placas metálicas.

Se hace llegar de manera continua, a la vertical de la pieza 4, las contra-placas en cuestión dispuestas unas a continuación de las otras, siguiendo una larga cinta.

100 La máquina está provista a este efecto, solidario del bastidor 1, de un bastidor 5 montado en un zócalo 6, y que lleva un carro que desliza longitudinalmente 7, que puede accionar un pedal (no representado) a través de un cable 8 que pasa por una polea de retroceso 9 y se fija en su extremidad, en una pieza 10, solidaria del carro 7.

105 Un resorte de llamada 11, tiende constantemente a hacer retroceder el carro 7, hasta que una cuña 12, solidaria de este carro, choca contra un tope graduable 13, montado en el bastidor 5.

110 Así pues, si se acciona el pedal precitado se arrastra hacia adelante, de derecha a izquierda de las figuras 3 y 4, el carro 7, y este último retrocede nuevamente con su cuña 12, contra el tope 13, a partir del momento que se deja de accionar el pedal y que queda así libre el carro sometido entonces a la sola acción del resorte de llamada 11.

115 En el eje longitudinal del carro 7, está dispuesta la cinta A de las contra-placas metálicas 14, y provistas cada una, hacia sus extremidades, de agujeros 15. Cada
120 contra-placa 14 comprende, por debajo, un hueco 16 que se



240167

125 extiende casi de un agujero 15 al siguiente, y que está destinado a recibir la extremidad de las puntas del contra-corchete o corchete de un corchete que, una vez a atravesado los agujeros 15, se encaja debajo de la contra-placa 14 en su hueco o vacío, 16.

130 La cinta A, después de haber pasado a través de una guía 17, de la extremidad posterior del carro 7, después a lo largo del eje longitudinal de este último, se enhebra en un dispositivo de freno B (figuras 3 y 4) provisto de un pistón 18, que desliza en un bastidor 5 y que un resorte de llamada 19 tiende a aplicar constantemente contra una parte fija 20, solidaria del bastidor 5. Una cabeza 21, que puede deslizar en un alojamiento 22 de la pieza 20, está provisto de varillas 23, cuya parte inferior descansa en el vértice del pistón 18. Apoyándose en la cabeza 21, se puede separar el pistón 18 de la pieza 20, lo que permite hacer pasar la cinta A entre el pistón 18 y la pieza 20, hasta que la contra-placa de extremidad 14 de la cinta A, se encuentre entre la pieza 4 de la máquina y la matriz de encajado 24 de esta última.

135

140

145 Se ha representado en 25, un cuchillo dispuesto en la parte posterior de la matriz 24, debajo del pistón 26, llamado constantemente hacia arriba por un resorte 26'. Un pulsador 27 (figuras 1 y 2) permite ejercer, en el cuchillo 25, una presión suficiente de arriba a abajo, para provocar el corte de la cinta A, en su punto de unión 14', de dos contra-placas 14 consecutivas de esta cinta, tan pronto como se ha efectuado la operación de encajado de un contra-corchete o corchete en la contra-placa de extremidad 14 de la cinta.

150



240167

155

Para operar la sincronización en el tiempo de la operación de encajado y de la operación de corte de la cinta A, se ha dispuesto, en el tornillo helicoidal 3, un disco 28 que, un momento después de empezar la bajada del tornillo 3 (y por consiguiente de la pieza 4), pasa a atacar una roldana 29 dispuesta en la extremidad de una varilla 30, en cuya extremidad inferior se encuentra el pulsador 27 y que desliza en el interior de una porción 31 del bastidor de la máquina, bajo la acción de un resorte de llamada 32.

160

Un tornillo 33 sale del tope y limita el deslizamiento hacia arriba de la varilla 30, cuando esta última está arrastrada por su resorte de llamada 32. Este tornillo de tope 33 impide entonces a la roldana 29 que pase a situar el disco 28 en posición de reposo.

165

Cuando se acciona la palanca de maniobra 2, el tornillo 3 y la pieza 4, empiezan a descender y tan solo un momento después, con un ligero retraso, el disco 28, que se apoya en la roldana 29, arrastra hacia abajo la varilla 31 (bajo la acción del resorte de llamada 32) y con ella el pulsador 27. Este último no actúa pues sobre el cuchillo 25

170

para hacerle bajar (bajo la acción del resorte de llamada 26') y para seccionar la cinta A en 14' (a la unión de las dos primeras contra-placas 14 de esta cinta) mientras que no haya antes descendido la pieza 4 y que el encajado del contra-corchete o corchete de un corchete no se haya efectuado.

175

La operación está entonces terminada ; se retira la tela o el traje y se dispone una nueva operación.

180

A este efecto, se acciona el pedál precitado, que arrastra el carro 7 a través del cable 8.



240167

Este carro 7 está provisto (figura 3) de dos brazos 34, que oscilan cada uno en 35 y a su vez provistos cada uno de un resorte 36.

185

Cada brazo 34 está provisto de un pico o saliente 34' que el resorte 36 tiende a hacer penetrar en la ranura de la porción de unión adelgazada 14' de dos contra-placas consecutivas 14 de la cinta A.

190

Cuando el cable 8 arrastra el carro 7 de derecha a izquierda de las figuras 3 y 4, los brazos 34' de las palancas 34, así introducidas en la unión 14' entre dos contra-placas consecutivas 14, y mantenidas en esta posición por sus resortes 36, arrastran la cinta A en su movimiento de derecha a izquierda, forzando estas cintas entre las piezas fijas 20 y el pistón móvil 18 del dispositivo de freno B, luego debajo del cuchillo 25, hasta colocar la contra-placa 14 de cabeza de la cinta en la vertical del dispositivo de encajado de la máquina.

195

200

El empuje ejercido por los salientes o picos 34' de las palancas 34 es mas fuerte, en efecto, que la presión ejercida por el resorte 19 en el pistón 18 del dispositivo de freno B.

205

Cuando esta nueva contra-placa 14 se encuentra a la altura del dispositivo de encajado de la máquina (lo que se obtiene por el regulado de los topes 37), se suelta el pedal precitado ; el cable 8 cesa de arrastrar el carro 7 hacia adelante, y el resorte 11 sitúa este carro, así liberado, contra los topes posteriores 13.

210

En este movimiento de retroceso del carro 7, la cinta A no se mueve; permanece apretada por el dispositivo de freno B ; y los salientes o picos 34' de las palancas 34



1958

240167

215 (arrastradas hacia atrás con el carro 7) se separan de la unión 14' de las dos contra-placas 14 que aprisionaban preecedentemente y deslizan a lo largo de la cinta A, de delante hacia atrás, hasta cogerse en la unión 14' de las dos contra-placas 14 siguientes.

Una vez terminado un nuevo encajado y la nueva contra-placa de extremidad de la cinta seccionada de la siguiente, se hace avanzar nuevamente la cinta A de la longitud de una nueva contra-placa como se ha indicado precedentemente.

220 El conjunto de los órganos que se encuentran en el bastidor 5 pueden protegerse con la ayuda de un capó 38 (figura 1) oscilante o amovible.

225 Puede verse en la figura 5, la manera de encajar un contra-corchete 39 en el vaciado 40 comprendido entre la pieza 4 y una pieza 41 solidaria de esta pieza 4.

230 Se ha representado en la figura 6, a título de ejemplo, un corchete 42 provisto de puntas 43, que se encajan en los agujeros 15 de la cinta de contra-placas 44 correspondientes. Igualmente se ha representado en la figura 7, a título de ejemplo, un contra-corchete 39 provisto de puntas 45, que se encajan en los agujeros 15 de la cinta de contra-placas 46 correspondiente.

N O T A

235 En resumen : la PATENTE DE INVENCION, cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

240 1a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, comprendiendo cada uno un corchete y un contra-corchete que se ensamblan entre sí y encajados los dos respectivamente en contra-placas provistas de agujeros para el encajado ulterior y que se suceden bajo forma de cinta continua cortada



958

240167

245

250

255

en una hoja de metal con, entre dos contra-placas sucesivas, una zona de enlace mas estrecha destinada a su separación ulterior por cortado, que estan dispuestas longitudinalmente en un carro movil provisto de órganos de fijación elásticos capaces de insertarse en esta zona mas estrecha entre dos contra-placas sucesivas, y susceptible de arrastrarse hacia adelante, por no importa que medio conocido, de la longitud de una contra-placa hasta presentación en la vertical de los órganos de encajado de la máquina de la contra-placa de extremidad de la cinta, que se encuentra luego separada por cortado de la contra-placa siguiente ; luego el carro retrocede por no importa que medio conocido, hasta que los órganos de aprehensión elásticos que arrastra hacia atrás con él, al deslizar a lo largo de la cinta de las contra-placas, ~~pas~~ están inmovilizadas por un dispositivo de freno, pasa a introducirse en la zona de enlace mas estrecha entre las dos contra-placas siguientes.

260

2a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que cada contra-placa de la cinta de las contra-placas comprende un hueco o vaciado en el que se encajan las puntas de las que están provistos los corchetes y contra-corchetes de los corchetes, después de haber atravesado los agujeros que se encuentran en estas contra-placas.

265

270

3a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que el dispositivo de freno deja pasar la cinta de contra-placas arrastrada en su movimiento hacia adelante del carro movil por los órganos de aprehensión elásticos que se encuentran en este último, pero inmoviliza esta cinta cuando



1958

240167

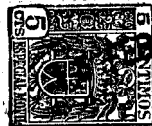
este carro retrocede con sus órganos de aprehensión elásticos.

275 4a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que topes graduables limitan las carreras del carro móvil.

280 5a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que el órgano de corte de la contra-placa de extremidad de una cinta con la contra-placa siguiente está accionado por el órgano de mando de la máquina, con un cierto retraso que permite la sucesión deseada de las operaciones de encajado y corte.

285 6a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, según las reivindicaciones 1 y 5, caracterizada por el hecho de que un pulsador a resorte actúa en el órgano de corte de la máquina para realizar la separación de dos contra-placas vecinas, y que su llamada elástica en posición de origen está limitada por un tope de suerte que el órgano de mando de la máquina arrastra en primer lugar los órganos de encajado
290 de las puntas de los corchetes y contra-corchetes de los corchetes en las contra-placas de la cinta de las contra-placas, luego, un momento mas tarde, el pulsador actúa sobre el órgano de cortado de dos contra-placas vecinas.

295 7a.- Máquina para colocar corchetes metálicos, según la reivindicación 1, caracterizada por el hecho de que la pieza accionada por el órgano de mando de la máquina y que realiza el encajado de las puntas de los corchetes y de los contra-corchetes en las contra-placas de la cinta de las contra-placas, está provista de un vaciado o hueco en el
300 que se encajan los corchetes y contra-corchetes sucesivos.



1958

240167

8a.- Se reivindica por último como objeto sobre el que ha de recaer la Patente de Invención que se solicita, " MAQUINA PARA COLOCAR CORCHETES ".-

305

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de doce hojas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 15 de Febrero de 1.958.-

P. A.,

PEDRO FELIX MORA
A.A.

242167

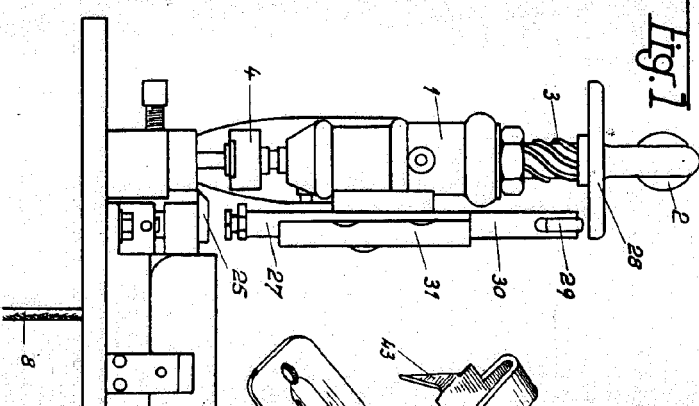
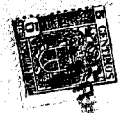


Fig. 1

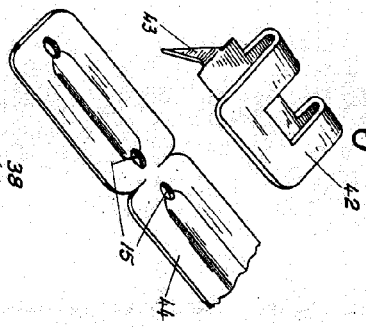


Fig. 6

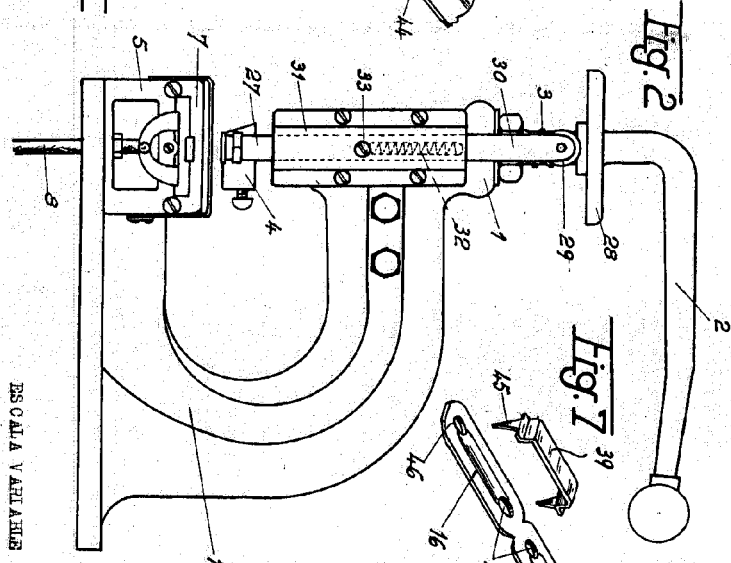


Fig. 2

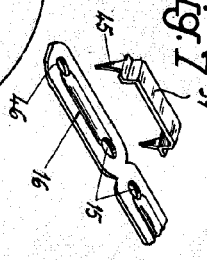


Fig. 7

ESCALA VARIABLES
 Madrid, 13 de Febrero de 1950.-
 P. A. A.

IMPRESION PRELIMINAR
 N.º 17

[Handwritten signature]