

AÑO 1958

240924
Expediente núm.



REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN **240924**

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

Fres-Cuit, S. A. -----, de nacionalidad
española, ----- domiciliado en Barcelona, -----
calle de Numancia, ----- núm. 66.

por:

„Procedimiento para la fabricación de cierres de corredera“

Nº 4704

Agente Sr. **L. PONTI**



240924

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

a favor de PRES-CUIT, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, calle Numancia, 66, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES DE CORREDERA".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

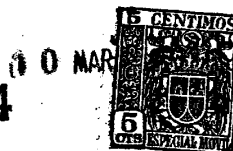
La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cierres de corredera especialmente de los del tipo protegido por el modelo de utilidad nº 64.088, del que es titular la propia solicitante, gracias al cual se resuelven muchos de los inconvenientes que hasta el presente venían planteándose en esta fabricación, especialmente por lo que a simplificación de operaciones y utilización de máquinas y dispositivos especiales se refiere.

5.

10.

El notable incremento que de un tiempo a esta

240924



parte vienen experimentando en su fabricación y utilización los cierres de materiales plásticos, ha hecho que se buscara la manera de fabricarlos en forma económica y sencilla, que permitiese obtener, no ya elementos de rendimiento aceptable (suave y seguro funcionamiento), sino de condiciones económicas también asequibles. Todos los procesos seguidos hasta ahora, no sólo resultan caros en la práctica, sino que exigen el concurso de maquinaria especial, siempre onerosa de manejo, y un dispendio considerable en mano de obra, sin que los resultados alcancen a solventar la multitud de inconvenientes que se presentan con los cierres acabados.

El proceso objeto de la invención está precisamente estudiado para la fabricación de esta clase de cierres de material plástico y basa su sencillez de realización en la utilización de las propias máquinas actualmente conocidas en la industria de los plásticos, de forma que resulta simple y económico a la vez, sin que por ello los cierres fabricados de acuerdo con el mismo adolezcan de los inconvenientes que se presentaban en los actualmente conocidos y utilizados, fabricados con los mismos materiales,

El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en formar inicialmente por extrusión un tubo continuo, de forma y dimensiones apropiadas, al que en la propia operación se dota de un ala radial de su propio material y formando cuerpo con el mismo y que constituirá el elemento que permitirá la sujeción del cierre sobre la abertura a que se aplique el mismo.

El tubo así terminado, con el ala citada, se somete

24 09 24



5. luego a troquelado, formando en toda la longitud del mismo una serie de muescas iguales entre sí y equidistantes, con boca de menor anchura que el fondo, de forma que constituyan los elementos de engarce entre dos tipos opuestas contiguas. Como se comprende, la forma dada a estas muescas deberá ser complementaria con la dada a los dientes de la tira contigua a engarzar.

10. Evidentemente, la operación de troquelado citada, puede substituirse, con análogo resultado, por una de fre-sado o similar, utilizando para ello, en ambos casos, las máquinas corrientemente aplicadas a tales trabajos.

15. Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompaña un dibujo en el que, tan sólo a título de ejemplo y esquemáticamente se representa un caso práctico de realización del proceso descrito.

20. En dicho dibujo, la figura 1 muestra la primera fase de fabricación, correspondiente a la extrusión, la figura 2 representa una porción de elemento tubular obtenido de la fase anterior; la figura 3 corresponde al propio elemento, luego de troqueladas las muescas del mismo; las figuras 4 y 5 corresponden a vistas en alzado parcialmente seccionado y sección transversal, respectivamente de aquel elemento; la figura 6 es una vista de una porción de cierre montado y engarzado; y la figura 7 muestra un
25. cierre completo.

De acuerdo con la invención, se empieza por moldear por extrusión, mediante una máquina apropiada -1-, un elemento tubular -2-, al que en la propia operación, se

24 09 24 MAR



dota de un ala radial longitudinal -3-, que constituirá el elemento propio para su solidarización a los bordes -4- de la abertura a cerrar (figuras 6 y 7).

5. Una vez obtenido este elemento tubular -2-3-, se procede a formar sobre el tubo -2- del mismo, una serie de muescas -5-, iguales y equidistanciadas entre sí, con su boca de menor sección que el fondo, a fin de que permitan la perfecta trabazón o engarce con las correspondientes de la tira contigua, mediante una corredera apropiada -6-.

10. Estas muescas, como se comprende, pueden obtenerse ya sea por troquelado, fresado o similar, y siempre utilizando las máquinas corrientes para estos menesteres.

15. Resulta evidente, a la luz de lo expuesto, la simplicidad que presenta el procedimiento objeto de la invención, lo que no es óbice para que, de acuerdo con el mismo, puedan obtenerse unos cierres de características especialmente interesantes con vistas a su utilización posterior.

20. Serán independientes del objeto de la invención los materiales, formas y dimensiones de los cierres fabricados, aplicación ulterior de los mismos y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente



240924

de invención:

1. Procedimiento para la fabricación de cierres de corredera, que consiste esencialmente en obtener inicialmente por extrusión un elemento tubular continuo, de forma y dimensiones apropiadas, al cual se dota en la propia
5. operación de un ala longitudinal radial, de su propia materia y formando cuerpo con el mismo, pasando luego a formar sobre el sector tubular del elemento obtenido y en posición diametralmente opuesta al ala indicada, una serie continua
10. de muescas iguales entre sí y equidistanciadas a todo lo largo del elemento tubular, a cuyas muescas se da mayor anchura en su fondo que en su boca, para facilitar la acción de engarce y cierre entre las dos tiras contiguas que constituirán el cierre, a cuyo fin dichas muescas, y los dientes
15. resultantes de las correspondientes de la tira opuesta, se conformarán con formas complementarias.

2. Procedimiento para la fabricación de cierres de corredera.

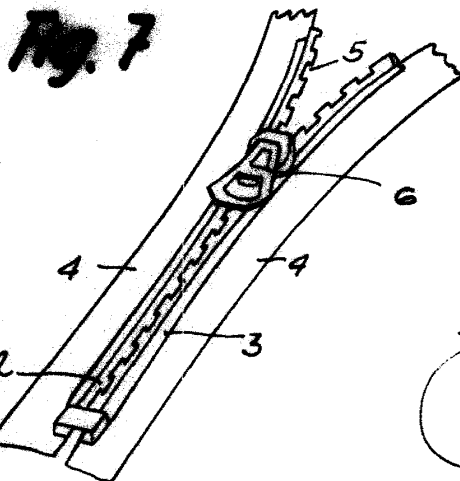
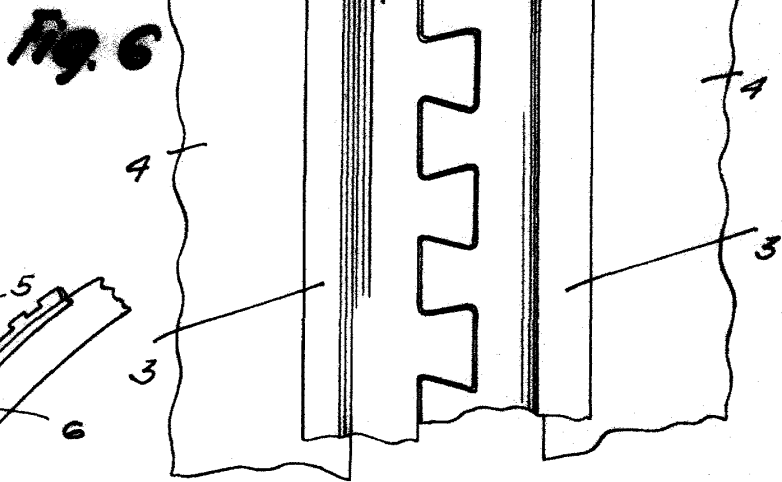
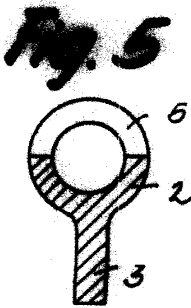
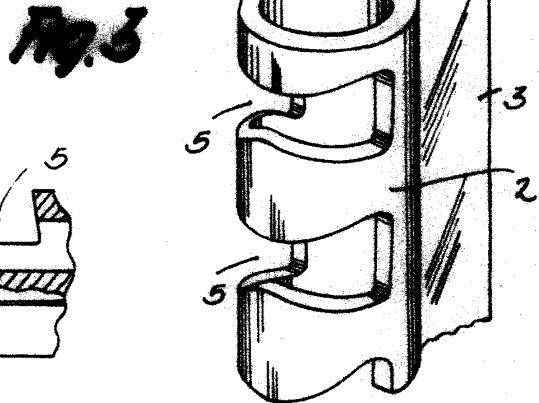
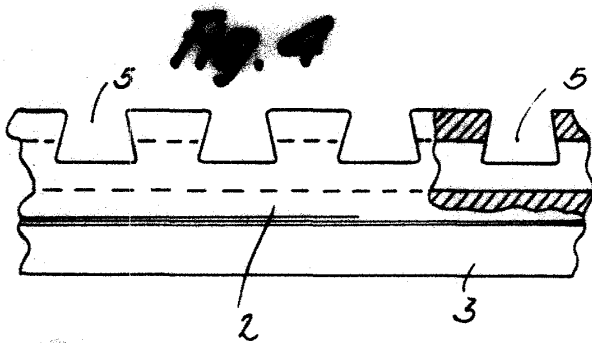
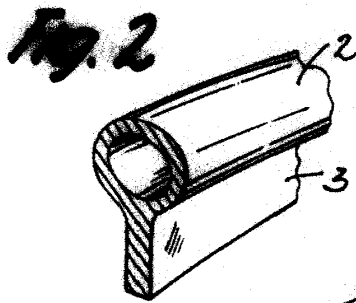
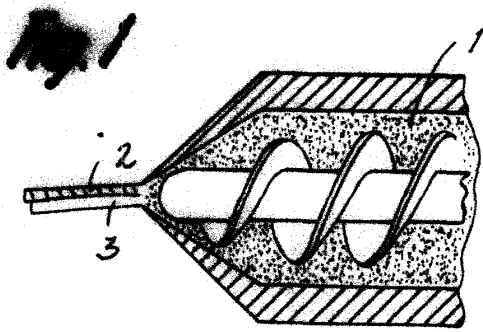
- La presente memoria consta de cinco hojas foliadas,
20. escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, a 10 de marzo de 1958

PRES-CUIT, S. A.

p.a.





Barcelona, 10 Marzo 1958
Irres-Cut, S.A.

r.a.

