

AÑO 1958

Expediente núm.

240955

240955



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

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

por:

Procedimiento de fabricación de cierres de corredera,

Nº 4710

Agente Sr. _____



240955

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 DE FABRICACIÓN 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 64.469, de la propia entidad solicitante, gracias al
5. 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.
- El notable incremento que de un tiempo a esta parte vienen experimentando en su fabricación y utilización
- 10.



240955

- los cierres de corredera de materiales plásticos, ha hecho que se buscara la manera de fabricarlos en forma económica y sencilla, y que permitiese a la vez obtener, no ya elementos de rendimiento aceptable en cuanto a funcionamiento seguro y suave, sino incluso 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 dispensio considerable en mano de obra, sin que los resultados alcancen a solventar la multitud de inconvenientes que se presentan con los cierres acabados.
- 9.
- 10.

- 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 posibilidad de utilización de las propias máquinas actualmente conocida 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.
- 15.
- 20.

- El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en formar inicialmente por extrusión y en continuo una tira plana de material plástico apropiado flexible, dotándola en uno de sus bordes y en la propia operación, de una cabeza o borde continuo, de mayor anchura y de sección adecuada.
- 25.

El elemento mixto así obtenido, se somete en la fa-

240955



- se siguiente a un proceso de troquelado, fresado o similar, para determinar sobre la cabeza y cuerpo de la tira citadas, una serie de muescas iguales y equidistanciadas a todo lo largo de la misma, determinando de esta forma un
5. dentado continuo y uniforme, en cuyos dientes quedará formada una cabeza. La anchura de las muescas en cuestión será tal que su boca quede tanto cerrada, a fin de facilitar el engarce posterior entre los dentados de las dos tiras que constituirán el cierre.
10. Una vez formado el dentado citado, se pasa a practicar el extremo anterior de las cabezas de cada diente sendas entallas de anchura correspondiente al cuerpo de la tira plana de base o, lo que es igual, al de los dientes formados, constituyendo dichas entallas los medios de
15. retención contra todo movimiento lateral entre las dos tiras del cierre.
- En una variante ventajosa de realización, que simplifica todavía más el proceso descrito, las entallas de cada cabeza se obtienen automáticamente practicando previamente en la cabeza o borde continuo de la tira inicialmente obtenida por extrusión, bien sea en esta misma fase de moldeo o en otra posterior de fresado o similar, una
20. entalla longitudinal en prolongación de la propia tira, de forma que, por el troquelado o fresado posterior de los
25. dientes de dicha tira quedará ya formada automáticamente la entalla citada que, si bien en este caso afectará a toda la cabeza de cada diente y no a su extremo anterior, en nada perjudicará para el buen funcionamiento del cierre.

240955



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

5. En dicho dibujo, la figura 1 corresponde a una representación de la fase de extrusión; la figura 2 muestra en perspectiva el elemento continuo obtenido en dicha fase; las figuras 3 y 4 responden a vista en alzado y planta, respectivamente del propio elemento troquelado y dentado; 10. las figuras 5 y 6 son vistas análogas a las anteriores, luego de haber formado las entallas de las cabezas de cada diente; y las figuras 7 y 8, son vistas en perspectiva del elemento inicial y final, según una variante de realización.

- De acuerdo con la invención, se empieza por formar 15. por extrusión, mediante mecanismo -1- apropiado, un elemento continuo plano -2-, al que en la propia operación se dota del borde longitudinal de mayor anchura -3- sobre uno de sus cantos.

- El elemento continuo así obtenido es sometido luego 20. a un proceso de troquelado, fresado o similar, para formar las muescas -4-, iguales entre sí y equidistanciadas a todo lo largo de aquel elemento, lo que determinará una serie de dientes -5-, con sendas cabezas -6-. Por otra parte, a las muescas -4- se les da mayor anchura en su fondo 25. que en su boca, al objeto de facilitar la retención y engarce entre dientes de las dos tiras que constituirán el cierre completo.

Posteriormente, en los extremos anteriores de las

240955



5. cabezas -6-, se practican, por ejemplo por fresado, las entallas -7-, que servirán después para la retención de las propias cabezas en los dientes -5- de la tira contigua del cierre, a cuyo fin se da a dichas entallas -7- una anchura tan sólo ligeramente mayor que la de dichos dientes.

10. En las figuras 7 y 8 se representa una realización variante de la anterior y que puede incluso simplificar notablemente el proceso. De acuerdo con ellas, al elemento continuo -2-3-, se le practica a todo lo largo de la cabeza -3- una entalla longitudinal -8-, situada en prolongación de la propia tira -2- y que determinará, luego del troquelado o fresado de los dientes -5- y formación de las cabezas -6-, la presencia automática de la entalla -7- correspondiente en cada una de estas últimas, si bien en este caso, dicha entalla afectará a toda la cabeza, en lugar de un sector de la misma, como en el caso precedente.

15. Como se comprende, esta entalla longitudinal -8- podrá ser formada, ya sea en la propia operación de moldeo por extrusión del elemento -2-3- (mediante utilización de una herra apropiada), ya por fresado o similar posterior de la misma una vez obtenido aquel elemento por extrusión.

20. Es evidente la simplificación que representa la realización de este proceso frente a los seguidos en la actualidad, caracterizándose el mismo especialmente por el hecho de que en el mismo no intervienen en general máquinas distintas a las utilizadas normalmente, lo que representa un detalle importante de orden económico.

25.



240955

- Se comprende que serán independientes del objeto de la invención los materiales plásticos utilizados en la fabricación de los cierres, fases del proceso y orden de las mismas, aplicación ulterior de los cierres, formas y dimensiones y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.
- 5.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10. 1. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera, que consiste esencialmente en obtener inicialmente por extrusión un elemento en forma de tira plano continua, dotándolo en la propia, operación de un borde longitudinal continuo de mayor anchura en uno de sus cantos, de sección apropiada, pasando luego a someter el elemento continuo así obtenido a un proceso de troquelado, fresado o análogo, practicado en el mismo, sobre el borde y cuerpo de la tira citados, una serie de muescas, que determinarán una sucesión de dientes iguales y equidistantes a todo lo
15. largo de dicho elemento, dotado de una cabeza en la que luego se practica en su extremo anterior una entalla de profundidad adecuada y anchura correspondiente a la de los propios dientes, a fin de facilitar el engarce de los mis-
- 20.

240955



mos y su retención en contra de todo movimiento lateral, quedando asimismo previsto el dar a las muescas antedichas mayor anchura en su fondo que en su boca, a fin de impedir también que pueda desengarzarse el cierre sin la actuación de la corredera correspondiente.

- 5.
2. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que, con vistas a simplificar el proceso, queda previsto ventajosa y eventualmente el practicar en el elemento continuo inicial una entalla longitudinal sobre su borde continuo, cuya entalla determinará la correspondiente de la cabeza de los dientes de cada tira del cierre, luego de troquelado el elemento citado, pudiéndose obtener dicha entalla, bien sea en la propia operación complementario posterior de fresado o similar sobre el elemento moldeado.
- 10.
- 15.

3. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera.

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

20.

Barcelona, a 13 de marzo de 1958.

PRES-CUIT, S. A.

p.a.

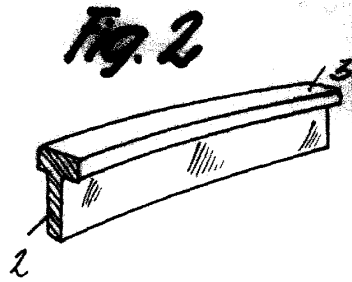
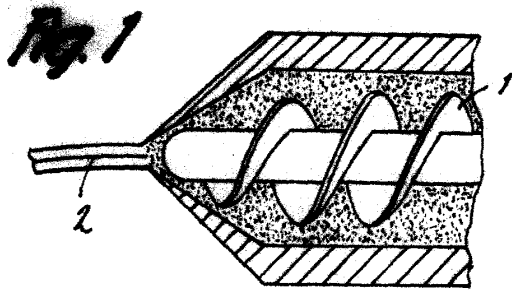


Fig. 3

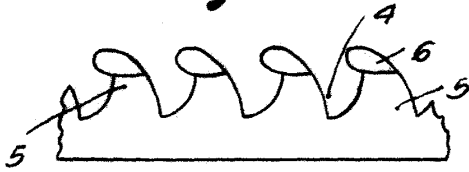


Fig. 4

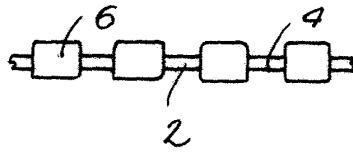


Fig. 5

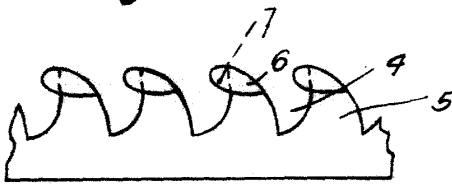


Fig. 6

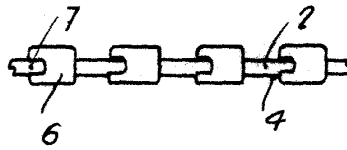


Fig. 7

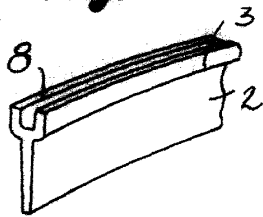
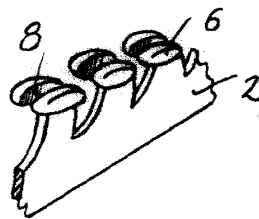


Fig. 8



Barcelona, 13 Marzo 1958
Pres-Cuit, S.A.
p.a.