

AÑO 1958

Expediente núm.



241449

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INVENCIÓN **241449**

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 Núñez, -----núm. 66.

por:

«Procedimiento de fabricación de cierres de corredera»

Nº 5663

Agente Sr. **I. PONTI**

11 ABR

**241449**

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

a favor de FOLS-COIT, S. A., entidad española, domiciliada en Barcelona, Calle Murancia, 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 los modelos de utilidad números 64.067 y 64.919, de los 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 especiales se refiere.
10. El notable incremento que de un tiempo a esta par-

24 14 49¹¹ ABR



3

5. te vienen experimentando en su fabricación los cierres de material plástico, ha hecho que se buscara la manera de fabricarlos en forma económica y sencilla, que permitiese obtener, no ya elementos de rendimiento aceptable, sino de condiciones económicas también asequibles. Todos los procesos seguidos hasta ahora, no sólo son caros, sino que exigen el concurso de maquinaria especial, que siempre resulta onerosa de manejo y exige mucha mano de obra, sin que los resultados obtenidos alcancen a solventar la multitud de inconvenientes que se presentan con los cierres acabados.

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 utilización de las propias máquinas actualmente conocidas en la industria de los plásticos y de confección, 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. El procedimiento en cuestión consiste esencialmente en formar inicialmente por extrusión una tira plana de material plástico flexible, de anchura apropiada, la cual, una vez conformada, es sometida a troquelamiento, formando en la misma y equidistantes en toda su longitud, una serie de aberturas transversales o ventanas, en uno de e yos bordes interiores, y en la propia operación de troquelado,

241449



se forman unos salientes, correspondientes en posición en todas las aberturas y situados preferentemente sobre el eje teórico de la tira y que constituirán los elementos de engarce de los lientes de cada tira, luego de montada ésta.

5.

Así preparada la tira, se procede seguidamente a doblarla longitudinalmente, reuniendo sus bordes y añosnucios, a través de los oportunos cordoncillos o similar, a la cinta de soporte, que puede ser textil o también de material plástico o análogo, solidarizándola a la misma por cosido, adhesión o similar.

10.

De esta forma, al doblar longitudinalmente la tira citada, las protuberancias de los bordes internos de las aberturas transversales de la misma, quedarán en el lomo de la tira doblada y enfrentadas con las de la tira contigua, si bien desfasadas respecto a las mismas en posición para permitir el engarce.

15.

De acuerdo con una realización ventajosa de la invención, y al objeto de dar mayor flexibilidad al cierre una vez montado, las aberturas transversales de cada tira son prolongadas hasta los bordes de la propia tira, ya sea en forma alternada sobre uno y otro borde, ya prolongándolas sobre un mismo borde. En el primero de los casos, la tira adquirirá una forma en zig-zag de tramos transversales rectos, mientras en el segundo estará constituida por una serie de pequeñas tiras rectas y paralelas transversales unidas a una longitudinal común por uno de sus extremos.

20.

25.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto,

241449

11 MAR 1958



se acompaña un dibujo en el que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización del proceso de la invención.

- En dicho dibujo, la figura 1 corresponde a un esquema de la primera fase o de extrusionado; la figura 2 representa el troquelado continuo de la tira formada; la figura 3 es una vista en perspectiva de dicha tira troquelada de acuerdo con una primera realización de la misma; la figura 4 es una vista asimismo en perspectiva de dos tiras enfrentadas y parcialmente dobladas; la figura 5 corresponde a una sección transversal de una tira completamente montada sobre su cinta de soporte; la figura 6 muestra la forma de engarce de los dientes de dos tiras de un mismo cierre; la figura 7 representa el cierre completo; y las figuras 8 y 9 corresponden a sendas variantes de realización de la tira base representada en la figura 3.

- De acuerdo con la invención, se empieza por formar por extrusión, mediante una máquina apropiada -1-, de las utilizadas corrientemente en la industria de plásticos, una tira -2- plana de material plástico flexible, la cual es sometida luego a un troquelado en continuo, mediante troquel -3- y matriz -4-, para formarle una serie de aberturas transversales -5-, las cuales se forman en posición equidistante a todo lo largo de la tira -2- (figura 3), formando en uno de los bordes de estas aberturas, en posición correspondientes en todas ellas y sobre el eje teórico de la tira -2-, unas protuberancias -6-, destinadas a constituir los elementos de engarce del cierre una vez montado.

241449

1.1 AEB



5. Dichas tiras -2- son luego dobladas longitudinalmente, reuniendo sus bordes opuestos (figuras 4 y 5) y adosándolas por los mismos, previa intercalación de los correspondientes cordoncillos -7-, sobre una cinta de soporte -8- de constitución corriente (ya sea textil, de material plástico o análogo).

El cierre así formado actúa a través de una corredera -3- de características apropiadas.

10. En las figuras 8 y 9 se representan unas ligeras variantes de realización de las cintas -2-, que permiten dar al cierre mayor flexibilidad y, por tanto, aumentan en lo que cabe su posibilidades de adaptación a los diversos usos a que pueda destinarse. En la figura 7, las aberturas -5- de la tira -2- se prolongan alternadamente hasta uno y
15. otro de los bordes de la propia tira, configurando a la misma a modo de zig-zag, de tramos transversales rectos y paralelos entre sí, mientras que en la figura 9 las aberturas -2- se prolongan alternativamente sobre un mismo borde, formando cuadriláteros transversales paralelos iguales entre sí, unidos a un borde común. En ambos casos, se obtiene análogo resultado, quedando prevista igualmente la formación de las protuberancias -6- para el engarce.

25. Es evidente lo simple del proceso descrito, en cuya realización destaca especialmente la intervención de aparatos o dispositivos especiales de fabricación que complican los sistemas usuales, haciéndolos onerosos y caros.

Serán independientes del objeto de la invención los materiales utilizados para la fabricación de los cie-

241449¹¹ ADR.



res, formas y dimensiones de los mismos, aplicaciones ulteriores y, en general, todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

N O T A

5. Se reivindica como objeto de la presente patente de invención:

10. 1. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera, que consiste esencialmente en formar inicialmente por extrusión una tira plana de material flexible, tal como un plástico apropiado o similar, la cual es luego sometida a troquelado para formarle en posición equidistanciada y a todo su largo una serie de aberturas transversales o ventanas, las cuales se dotan en la propia operación de troquelado y en uno de sus bordes internos transversales, en posición correspondiente entre sí y ventajosamente coincidente con el eje teórico de la tira, de una serie de protuberancias que determinarán, luego de montada la tira, los elementos de engarce entre los dientes de la tira contigua del cierre.

20. 2. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que la tira plana citada, con las aberturas practicadas en la misma es doblada longitudinalmente para

241449¹ 1 ABR



reunir sus bordes, adosándola después en forma conveniente sobre la correspondiente cinta soporte, a la que se une por medio de cosido, adhesión o similar.

3. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera, según la reivindicación 1, que se caracteriza por el hecho de que queda previsto el prolongar las aberturas transversales de la tira base flexible sobre los bordes de la misma, en forma alternada ya sea sobre cada uno de ellos, ya sea sobre un mismo borde, con lo que se logra aumentar la flexibilidad del cierre una vez montado.
- 10.

4. Procedimiento de fabricación de cierres de corredera.

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

15. Barcelona, a 11 de abril de 1958.

PRES-CUIT, S. A.

p.a.

Fig. 1

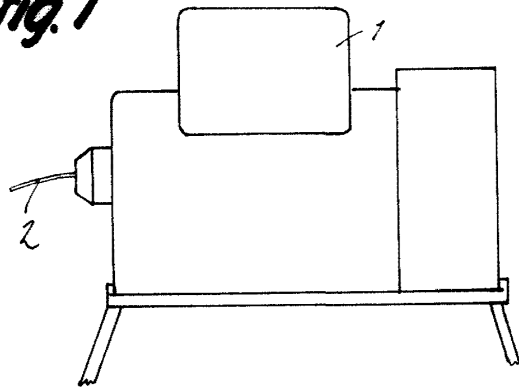


Fig. 2

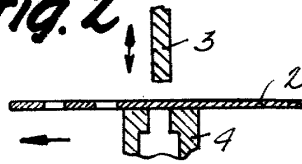


Fig. 3

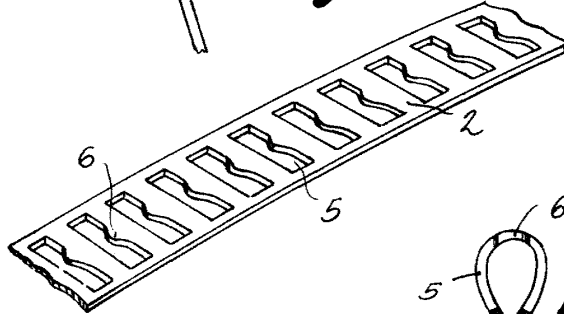


Fig. 4

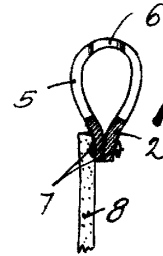
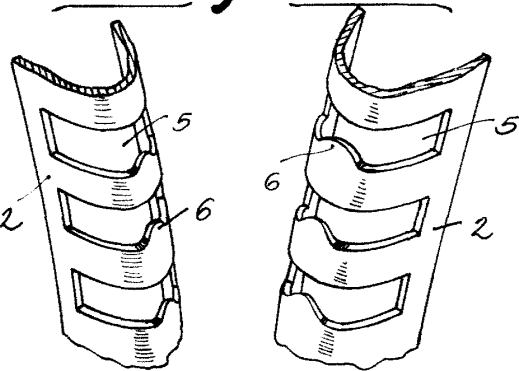


Fig. 5

Fig. 6

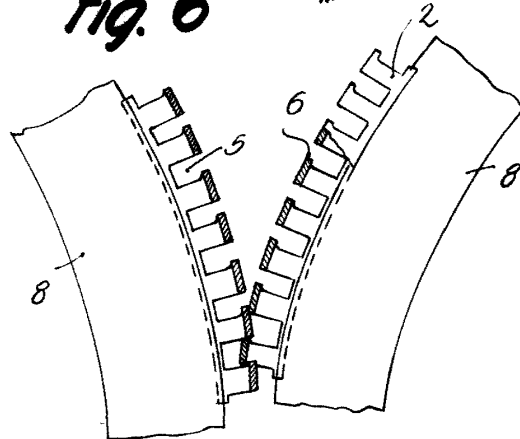


Fig. 7

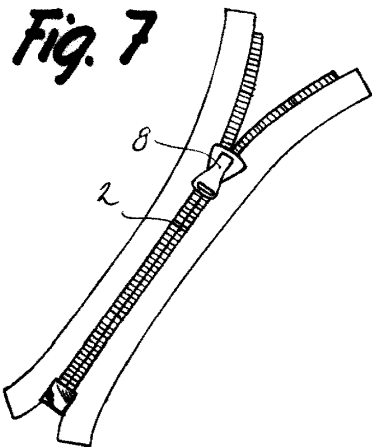


Fig. 8

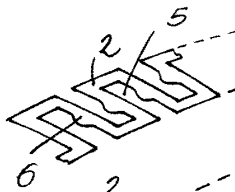
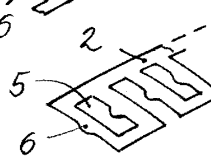


Fig. 9



Barcelona, 11 Abril 1958
Pres-Cuit, S.A.
p.a.