



ESPAÑA

BS 80 1-12-79

10 ES	11 NUMERO	244.428	16 Y
12	13 FECHA DE PRESENTACION	7 JULIO 1979	

MODELO DE UTILIDAD

16 JUL. 1980

14 PRIORIDADES:	15 FECHA	16 PAIS
15 NUMERO	15 FECHA	16 PAIS
53-93721	7 Julio 1978	Japón

17 FECHA DE PUBLICIDAD	18 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A44B 19/25

19 TITULO DE LA INVENCIÓN

"Cursor para cierres de cremallera de gran tamaño"

20 SOLICITANTE (ES)

YOSHIDA KOGYO K.K.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

No. 1, Kanda Izumi-cho, Chiyoda-ku, Tokyo, Japón

21 INVENTOR (ES)

22 TITULAR (ES)

23 REPRESENTANTE

M. Curell Suñol

U53-93721(H)
EX-JA-II

MODELO DE UTILIDAD

por VEINTE años

solicitado en España a favor de YOSHIDA KOGYO K.K., de nacionalidad japonesa, domiciliada en No. 1, Kanda Izumi-cho, Chiyoda-ku, Tokyo, Japón, por "Cursor para cierres de cremallera de gran tamaño", con prioridad de la solicitud japonesa 53-93721 de fecha 7 Julio 1978.

MEMORIA DESCRIPTIVA

Esta invención se refiere a un cursor para un cierre de cremallera de tamaño relativamente grande, tal como se utiliza en una barrera anticrudos, una red de pescar y similares.

5

En la mayoría de los cierres de cremallera que se utilizan para barreras anticrudos, redes de pesca y similares, se utilizan cierres de cremallera que incluyen elementos de acoplamiento de gran tamaño, porque están sometidos a fuertes cargas. Estos elementos de acoplamiento de gran tamaño naturalmente necesitan el uso de un cursor de gran tamaño. También, en la actualidad, se utilizan ampliamente cierres de cremallera de resina sintética porque son de producción más fácil, de producción más económica, etc. No obstante, la resistencia de los materiales de resina sintética es, en general, mucho menor que la de los metales. Además de ello, los cierres de cremallera de gran tamaño de este tipo suelen estar instalados en lugares donde se aplica una

10

15

fuerte carga. Por lo tanto, la deformación de tales cierres de cremallera de gran tamaño, con inclusión de la dilatación del espacio entre los planos superior e inferior, es apta de producirse durante un uso prolongado y tal deformación conduce a que los cursores se hincan en las cintas de los
5 cierres y en los objetos a los que los cierres están unidos. Además, una tal deformación perjudica el movimiento deslizante suave de los cursores en el grado de que se produce un huelgo y se pierde el interacoplamiento de los elementos de
10 acoplamiento.

Para evitar tales defectos, hasta ahora se han hecho ciertos intentos. Por ejemplo, las patentes estadounidenses nos. 2.252.090 y 2.458.914 dan a conocer cierres de cremallera que incorporan un refuerzo metálico en un cuerpo de cursor no metálico para proporcionar mayor resistencia al
15 cursor. No obstante, estas patentes no se dirigen a los cursores de gran tamaño. Y, la unión entre el refuerzo metálico y el cuerpo de cursor no metálico no es lo bastante fuerte para resistir la fuerte carga aplicada al mismo, y de esta
20 forma el cuerpo de cursor no metálico tiende a separarse del refuerzo metálico. Además, en los cursores de estas patentes, dado que la unión entre el refuerzo y el cuerpo de cursor es relativamente débil, el cuerpo de cursor tiende a separarse del refuerzo debido a la dilatación térmica bajo elevadas
25 temperaturas. Esta separación del cuerpo del cursor del refuerzo perjudica el movimiento suave entre el cursor y los elementos de acoplamiento.

Por lo tanto, una finalidad de esta invención es la de proporcionar un cursor de gran tamaño con lo que puede evitarse toda deformación, con inclusión de la dilatación de espacio entre los planos superior e inferior bajo fuerte carga.

Otra finalidad de esta invención es la de proporcionar un cursor de gran tamaño en el que puede evitarse la separación entre el cuerpo de cursor y el refuerzo bajo fuerte carga o elevada temperatura.

La presente invención puede resumirse como un cursor de gran tamaño que incluye un cuerpo de cursor de resina sintética y un núcleo metálico formado en una sola pieza embebido en el cuerpo incluyendo el núcleo partes que corresponden cada una a un plano superior, un plano inferior y un cuello del cuerpo de cursor y caracterizado porque el núcleo incluye al menos en las partes correspondientes a los planos superior e inferior una pluralidad de aberturas o rebajes que reciben una parte del material de resina sintética del cuerpo de cursor al producirse su moldeado.

La Figura 1 es una vista en planta de un cursor según la presente invención que ilustra los elementos básicos del cursor;

la Figura 2 es una vista en perspectiva del núcleo del cursor de la Figura 1;

la Figura 3 es una vista en sección por la línea I-I de la Figura 1 que ilustra el núcleo en estado embebido;

la Figura 4 es una vista en sección por la línea

II-II de la Figura 3 que ilustra la configuración seccional de la parte de cuello en estado embebido de la parte del núcleo correspondiente a la parte del cuello; y

5 la Figura 5 es una vista en sección por la línea III-III de la Figura 1 con una parte recortada ilustrando el estado embebido de las partes de núcleo correspondientes a los planos superior e inferior.

10 A continuación se explicará una realización preferida de esta invención, conjuntamente con los planos anexos. En primer lugar, sobre los elementos básicos de esta invención, en todos los dibujos, las referencias 1 y 2 señalan respectivamente los planos superior e inferior opuestos del cuerpo 6A de cursor que forman un canal S con forma de Y a través del que pueden hacerse pasar los elementos de acoplamiento (no ilustrados), la referencia 3 señala una parte de
15 cuello del cuerpo 6A de cursor que une los planos superior e inferior 1 y 2 en un primer extremo del cuerpo para formar el canal S con forma de Y con el que se guía los elementos de acoplamiento, la referencia 4 señala una lengüeta de
20 arrastre soportada con susceptibilidad de oscilación en el plano superior 1, y la referencia 5 señala una oreja a la que está unida la lengüeta de arrastre. A continuación se explica con detalle esta realización.

25 En la realización descrita, el núcleo metálico 7A está embebido totalmente dentro del cuerpo 6A de cursor. El núcleo metálico 7A tiene substancialmente la misma configuración que el cuerpo 6A de cursor tal como se ilustra en la

Figura 2, e incluye partes 8A, 9A y 10A cada una correspondiente al plano superior 1, al plano inferior 2 y al cuello 3 del cuerpo 6A de cursor, uniendo la parte 10A dichas partes 8A y 9A una a otra. Este núcleo metálico 7A puede formarse en una sola pieza por prensado. Estas partes correspondientes 8A y 9A del núcleo 7A están provistas de una pluralidad de aberturas 11 substancialmente en toda su superficie de modo que el material 12 de resina sintética del cuerpo 6A de cursor pueda fluir a través de estas aberturas 11 en los rincones de la cavidad del molde (no ilustrado) al producirse el moldeo y aumenta la adhesión del material 12 de resina sintética al núcleo metálico 7A. O sea, después de moldear el cuerpo 6A de cursor (en adelante expuesto), las partes del material 12 de resina sintética que cubren ambas superficies de cada una de las partes 8A y 9A de núcleo quedan unidas una a otra por el material de resina sintética que ha fluido en las aberturas 11. Por lo tanto, estas partes de material de resina sintética que cubren ambas superficies de cada una de las partes 8A y 9A de núcleo no se separan de las correspondientes partes de núcleo aún cuando se sometan a fuerte carga o elevada temperatura. A propósito, estas aberturas 11 pueden proporcionarse en la parte 10A de núcleo correspondiente al cuello 3 del cuerpo de cursor. Con ello, puede aumentarse más la adhesión entre el material 12 de resina sintética y el núcleo 7A.

Al producirse el moldeo, se dispone el núcleo metálico 7A dentro de la cavidad de molde (no ilustrado) y se

embebe en el cuerpo 6A de cursor llenando la cavidad de molde con el material 12 de resina sintética bajo elevada presión. De esta manera, el núcleo 7A queda totalmente embebido dentro del material 12 de resina sintética, tal como se ilustra en la Figura 3, estando posicionada la parte correspondiente 10A substancialmente en una posición central del cuello 3 del cuerpo 6A de cursor (Figura 4) y terminando los bordes laterales opuestos de las partes correspondientes 8A, 9A en la proximidad de las pestañas 13, que están formadas en los bordes laterales de las placas superior e inferior 1, 2 del cuerpo 6A de cursor (Figura 5). A propósito, la referencia 14 señala rebajes formados por los elementos espaciadores proporcionados en las superficies interiores de la cavidad del molde. De esta manera, embebiendo uniformemente dentro del cuerpo 6A de cursor de material de resina sintética el núcleo metálico 7A con substancialmente la misma configuración que el cuerpo de cursor, queda aumentada la resistencia del cursor resultante. Y particularmente, dado que se proporciona una pluralidad de aberturas 11 en las partes 8A y 9A de núcleo, queda enormemente reforzada la adhesión entre el cuerpo 6A de cursor de material sintético 12 y el núcleo metálico 7A y, así, el cursor resultante es muy apropiado para su uso en cierres de cremallera de gran tamaño.

Si bien los elementos espaciadores, que mantienen un espacio entre la cavidad del molde y el núcleo 7 para recibir el material 12 de resina sintética en el mismo al producirse el moldeo, se proporcionan en las superficies inte-

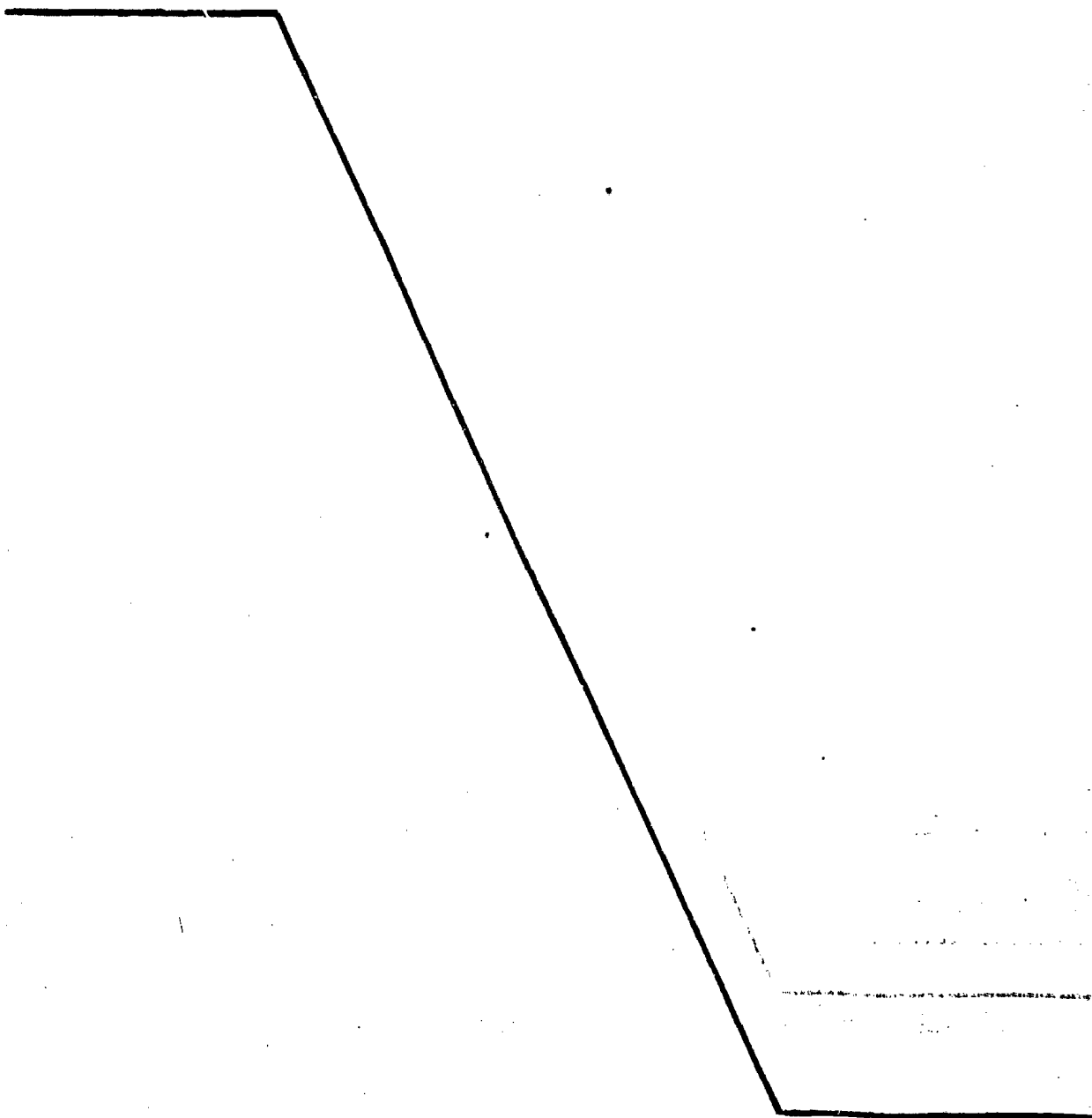
riores de la cavidad del molde en la realización arriba citada, estos espaciadores pueden proporcionarse en las superficies exteriores del núcleo 7. Y si bien las aberturas 11 se proporcionan únicamente en las partes 8 y 9 de núcleo correspondientes al plano superior e inferior 1 y 2 del cuerpo 6 del cursor, estas aberturas 11 pueden proporcionarse además en la parte 10 del núcleo correspondiente al cuello 3 del cuerpo 6 del cursor. Mediante esta disposición, se aumenta aún más la resistencia de la unión entre el cuerpo 6 del cursor y el núcleo metálico 7. En vez de estas aberturas 11, puede proporcionarse una pluralidad de rebajes en la superficie del núcleo que miran hacia el material de resina sintética en el moldeo.

Así, en el cursor de esta invención, dado que el núcleo metálico está embebido total o parcialmente dentro del cuerpo de cursor de material de resina sintética de modo que se extiende continuamente y de modo substancialmente uniforme en todas las partes del cursor, puede aumentarse enormemente la resistencia del cursor. Adicionalmente, dado que el refuerzo por el núcleo de esta invención es total, no parcial, puede evitarse la concentración de esfuerzos, de modo que puede impedirse la deformación con inclusión de la dilatación del espacio entre los planos superior e inferior. Por lo tanto puede evitarse el que el cursor se hique en las cintas del cierre de cremallera y o en el objeto unido a las cintas y puede mantenerse en movimiento de deslizamiento suave del cursor. Y además, en el cursor de esta invención, da-

5

do que se proporciona una pluralidad de aberturas o rebajes en el núcleo metálico, aumenta la resistencia de la unión entre el cuerpo del cursor de material de resina sintética y el núcleo metálico, y así puede impedirse la separación de los mismos aún cuando se utilice el cierre de cremallera bajo una carga fuerte o elevada temperatura.

A los efectos consiguientes se declaran de novedad, propiedad y utilidad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen.



REIVINDICACIONES

1.- Cursor para cierres de cremallera de gran tamaño, que comprende un cuerpo de cursor de material de resina sintética y un núcleo metálico formado en una sola pieza embebido en dicho cuerpo de cursor, incluyendo dicho cuerpo de cursor planos superior e inferior opuestos y un cuello que une dichos planos superior e inferior en un extremo de los mismos, incluyendo dicho núcleo partes que corresponden cada una a dicho plano superior, al plano inferior y al cuello de dicho cuerpo de cursor y que se extienden substancialmente de modo uniforme sobre toda la superficie de dicho cuerpo de cursor, caracterizado porque dicho núcleo incluye al menos en las partes correspondientes a dichos planos superior e inferior una pluralidad de aberturas o rebajes que reciben una parte del material de resina sintética de dicho cuerpo de cursor al producirse su moldeo.

2.- Cursor según la reivindicación 1, caracterizado porque dicho núcleo que incluye una pluralidad de aberturas o rebajes está formado por prensado.

3.- Cursor según la reivindicación 1, caracterizado porque la pluralidad de dichas aberturas o rebajes está proporcionada en las partes de núcleo correspondientes al plano superior, al plano inferior y al cuello de dicho cuerpo de cursor.

4.- Cursor según la reivindicación 1, caracterizado porque dicho núcleo está totalmente embebido en el cuerpo de cursor.

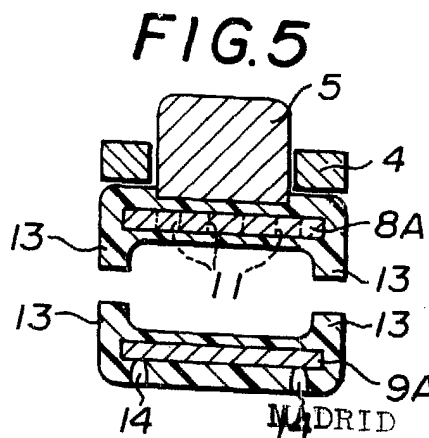
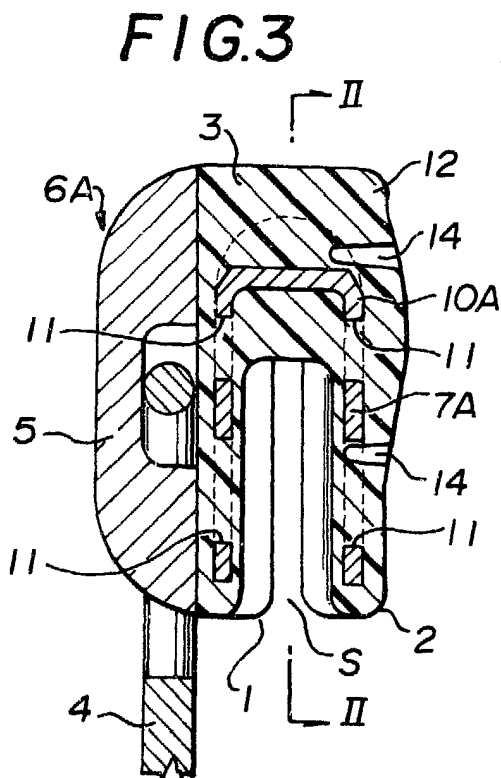
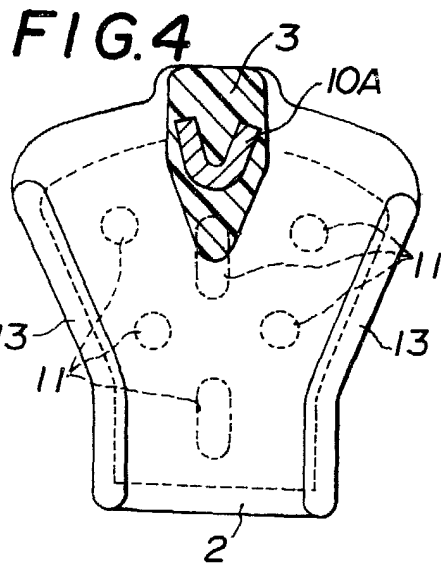
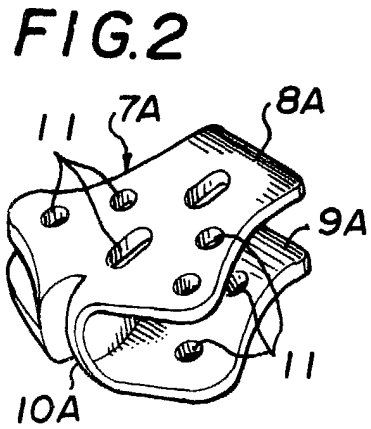
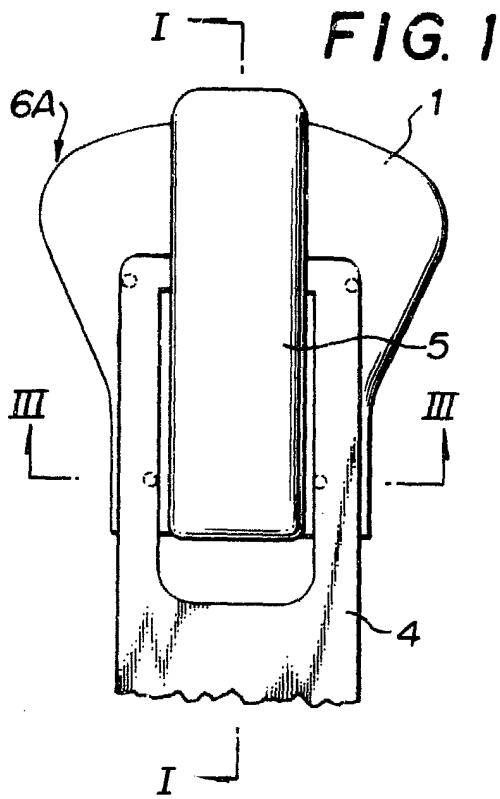
5.- Cursor según la reivindicación 4, caracterizado porque dicho cuerpo de cursor incluye además pestañas en lados opuestos de cada uno de los planos superior e inferior y porque dicho núcleo incluye además partes correspondientes a estas pestañas y embebidas en las mismas.

6.- "CURSOR PARA CIERRES DE CREMALLERA DE GRAN TAMAÑO".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diez hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cinco figuras que la ilustran.

MADRID, 7 JULIO 1979
P.A. M. CURELL SUÑOL





MADRID 7 JUL 1959

P. A. M. CURELL SUÑOL

Handwritten signature