



26 0231

PATENTE DE INVENCION

por veinte años

a favor de Doña Asuncion Menendez Riera

de nacionalidad española

residente en Madrid, Marques de Santa Ana 30.

por:

PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN NUEVO TIPO DE CIERRE DE CRE-
MALLERA.

Memoria descriptiva

La presente invencion, tal y como indica su enunciado, re-
cae sobre un nuevo procedimiento de fabricacion de un tipo de ce-
rre de cremallera, que al constituir una verdadera novedad so-
bre los demas sistemas conocidos hasta el presente, la solicitant-
5.- te pasa a ponerlo al amparo de las Leyes que en materia de Pro-
piedad Industrial, rigen en nuestro Pais.

Esencialmente, el procedimiento cuyo registro se preconiza,
se caract riza porque laminas de material plastico, de naturale-
za apropiada, se configuran en tiras de dimensiones convenientes
10.- a su finalidad especifica, siendo dichas tiras iguales entre si
y las que son sometidas a cortes por secciones longitudinales y



26 023 1

posteriormente, por un efecto de troquelado, se constituyen cortes interiores establecidos en su posición transversal y equidistantes.

15.- Los cortes anteriormente reseñados, están practicados en la superficie de la lamina tratada y aislados, sin que estos vaciados sean comunicantes con los bordes de la plancha de aplicación.

20.- En los bordes respectivos de la propia lamina, se practican otras series de cortes, en sentido alternativo, en forma tal que se correspondan sucesivamente, una zona entrante y otra saliente, ambas de configuración rectangular, con la particularidad de que las zonas salientes, en su enfrentamiento por plegado de la propia lamina, sean coincidentes con los entrantes

25.- del borde opuesto y así sucesivamente en toda la longitud del material tratado y que determina el medio de fijación a la cinta o análogo de fijación de las bandas constitutivas del cierre propiamente dicho, asegurando los citados cortes, la perfecta rigidez del material, evitando arrugas que dificultan el efecto de cierre.

30.- Los cortes realizados en la superficie laminar, son de configuración apropiada, prolongándose por el vertice truncado y formando en la parte contraria la misma figura, pero en orden inverso, repitiéndose esta disposición indefinidamente, con

35.- la particularidad esencial de que las zonas o puntos de unión, estén previstas en una posición desplazada con respecto al eje transversal de figura, lo que determina la sucesión de cortes y zonas perfiladas asimétricamente, cuyo finalidad es preestablecida, para conseguir el encaje de los elementos de engrane

40.- en la fase de cierre o apertura del conjunto.

Las laminas flexibles así conseguidas, son sometidas a un

26 023 1



proceso de plegado permanente en sentido longitudinal, dando por ello origen la plancha plugada a un cuerpo de planta rectangular y dotada de zonas perfiladas, que corresponden a la misma configuracion de los cortes realizados, creandose zonas 45.- resultadas y dientes propiamente dichos, susceptibles de engrane y zonas vaciadas en la misma estructuracion pero de situacion inversa, que permiten la asociacion por medio del cursor correspondiente, de los elementos asi constituidos, formandose con esta disposicion, dobles dentados superiores, iguales en sus 50.-planos superficiales pero avanzados y retrasados por pares respectivos, cuyos entrentes y salientes, forman el medio de bloqueo o retencion por ajuste en la borda enfrentada.

En el presente procedimiento se utilizara el utillaje y maquinaria mas conveniente.

55.-

NOTA.

Se declaran de propiedad y novedad para todo el territorio nacional, sus colonias y dominios, las siguientes:

REIVINDICACIONES.

1ª.- Procedimiento de fabricacion de un nuevo tipo de cierre de cremallera, caracterizado esencialmente porque a partir de laminas de material plastico, de naturaleza apropiada, estas se configuran en tiras de dimensiones adecuadas a su finalidad, siendo iguales entre si y las que son sometidas a cortes por secciones longitudinales y posteriormente por un efecto de troquelado, se constituyen cortes interiores establecidos en posicion transversal y equidistante.

2ª.- Procedimiento de fabricacion de un nuevo tipo de cierre de cremallera, segun nota anterior, caracterizado porque los cortes interiores referidos, estan practicados en la superficie de la lamina tratada y aislados, sin que estos vaciados

26 0231



sean comunicantes con los bordes de la plancha de aplicacion.

3^a.- Procedimiento de fabricacion de un nuevo tipo de cierre de cremallera, segun nota anterior, caracterizado porque en los bordes respectivos de la propia lamina, se practican otra

75.- serie de cortes, en sentido alternativo en forma tal que se correspondan sucesivamente, una zona entrante y otra saliente, ambas de configuracion rectangular, con la particularidad de que las zonas salientes en su enfrentamiento, por plegado de la propia lamina, sean coincidentes con los entrantes del borde opues-

80.- to y así sucesivamente en toda la longitud del material tratado y que determina el medio de fijacion a la cinta o analogo de las bandas constitutivas del cierre propiamente dicho, asegurando los citados cortes, la perfecta rigidez del material, evitando dobleces, que dificultan el efecto de cierre.

85.- 4^a.- Procedimiento de fabricacion de un nuevo tipo de cierre de cremallera, segun nota anterior, caracterizado esencialmente porque los cortes realizados en las superficies laminares, son de configuracion apropiada, prolongandose por el vertice truncado y formando con la banda contraria la misma fi-

90.- gura, pero en orden inverso, repitiendose esta disposicion indefinidamente, con la particularidad esencial de que las zonas o puntos de union estan previstos en una posicion desplazada con respecto al eje transversal, lo que determina la sucesion de cortes y zonas perfiladas asimetricamente, cuyo finalidad esta

95.- preestablecida para conseguir el encaje de los elementos de engrane en la fase de cierre.

5^a.- Procedimiento de fabricacion de un nuevo tipo de cierre de cremallera, segun nota anterior, caracterizado porque las laminas flexibles así conseguidas, son sometidas a un proceso de

100.- plegado permanente en sentido longitudinal, dando por ello ori-

260231



gen la plancha aludida a un cuerpo de planta rectangular y do-
tado de zonas perfiladas, que corresponden a la misma configura-
cion de los cortes realizados, creandose zonas resaltadas y vaci-
adas de la misma estructuracion pero de situacion inversa, que
105.- permitan la asociacion por medio del cursor correspondiente, de
los elementos asi constituidos, formandose con esta disposicion
dobles dentados superiores, iguales en sus planos superficia-
les pero avanzados y retrasados por pares respectivos, cuyos
entrantes y salientes, forman el medio de bloqueo o retencion
110.- por ajuste de la banda enfrentada.

6^a.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE UN NUEVO TIPO DE CIE-
RRE DE CREMALJERA.

Todo ello conforme se describe y reivindica en la memo-
ria que antecede que consta de cinco hojas escritas por una
sola de sus caras.

Madrid, 8 de Agosto de 1.960.