



27 00

262043

262043

MEMORIA DESCRIPTIVA

Correspondiente a una Patente de Invención que se solicita por veinte años, para todo el Territorio Nacional y sus Colonias, a favor de Société Française de Fermetures de Luxe entidad francesa, residente en 1, Avenue Rondu, CHOISY-LE-ROI (Seine) FRANCIA, por:

PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA

La presente invención se refiere a un procedimiento para la fabricación de cierres de cremallera cuyos órganos de enganche están constituidos por bandas de material plástico.

5

Son conocidas las ventajas que presentan los cursores que están constituidos por órganos de fijación del tipo de un hilo de materia plástica convenientemente perfilados sobre los comunes cierres de cremallera con órganos de enganche metálicos.



Entre dichas ventajas hay dos que se revelan más particularmente interesantes para el montaje de dichos cierres de cursor sobre artículos de vestido y confección en serie, sobre géneros de punto y en general sobre cualquier prenda de tejido.

En primer lugar, en esta clase de cierres de cremallera es inútil recurrir a piezas metálicas para limitar el desplazamiento del cursor a cada extremo del cierre, pues un simple puntode costura es suficiente para ello, con las consiguientes ventajas de economía y facilidad en la operación, puesto que su ejecución es tanto más fácil por cuanto los órganos de enganche de materia plástica dejan pasar fácilmente a través de ellos toda aguja de máquina de coser.

En segundo lugar, el curso de estos cierres funcionan solamente como cualquier cursor de cierre de cremallera, es decir, uniendo los dos bordes de enganche durante su movimiento ascendente, sino que permite también durante su movimiento descendente volver a unir los dos bordes de enganche que se hubiesen accidentalmente separado después de su unión por el movimiento ascendente del cursor. Por tanto, un cierre de estas condiciones y características no puede prácticamente atascarse.

El procedimiento de la presente invención además de reunir estas ventajas, permite la fabricación de una banda continua destinada particularmente para el aprovisionamiento de talleres en los que se realiza la fijación de cierres de cremallera sobre artículos de vestido, bien en géneros de punto u otro tejido cualquiera de los que se fabrican en serie, con las naturales ventajas de economía de tiempo, rapidez en el montaje y facilidad en la obtención y preparación del cie-



rrer de cremallera, sin desperdicio alguno de material.

El procedimiento presente crea una banda continua, constituida por la unión de dos cintas soporte de un cierre de cremallera cuyos órganos de enganche están constituidos por un hilo de materia sintética convenientemente perfilado, y a lo largo de dicha banda continua se hallan insertos, sin limitación de carrera de uno a otro, un número de cursores igual al cociente de la longitud de dicha banda continua por la longitud de la fracción de dicha banda que se monte sobre cada artículo.

Según el presente procedimiento, la banda continua obtenida por la unión de las dos cintas de cierre de cremallera, se enrolla sobre una bobina, efectuándose dicho enrollamiento conforme a la siguiente disposición: desde la parte inferior, aquella cuyo cursor se aleja para efectuar la unión de los órganos de cierre, llamándose sentido ascendente el sentido de desplazamiento correspondiente al cursor; el sentido contrario, según el cual el cursor se aproxima al extremo inferior, es denominado sentido descendente.

Además, el presente procedimiento completa su ciclo, previendo la colocación de las fracciones de la banda continua sobre el tejido a aplicar.

Para una mejor comprensión del invento se detalla a continuación un ejemplo de realización del invento en su forma preferida, a título únicamente explicativo y no limitativo.

Se parte de dos cintas elementales, en uno de cuyos bordes de cada una de las cuales se dispone respectivamente un hilo de materia plástica debidamente perfilados, y que adoptan la conformación producida por las espiras de dos espirales, viniendo a constituir los órganos de enganche del



cierre de cremallera. Sobre estas dos cintas y por la zona marginal donde han sido fijados los correspondientes elementos de enganche se disponen un cierto numero de cursores, montados unos tras otros, sobre una longitud continua de la banda y determinando la union o separacion de las cintas constitutivas de la banda mediante su desplazamiento bajo el efecto de una tracción aplicada. Dicho montaje se efectua separandó en una longitud de algunos centímetros, las cintas soportes elementales de la banda continua, en el extremo inferior de la misma, bajo el efecto de una traccion aplicada, en sentido opuesto, perpendicularmente a sus bordes longitudinales, e insertando a continuación los cursores en los canales de entrada del camino de guia del cursor. Con el fin de facilitar el montaje de los correspondientes cursores, se elimina previamente en su extremidad inferior de la banda de cierre una cierta longitud de los hilos perfilados, lo que con fiere más flexibilidad a las cintas portadoras de los elementos de enganche para que puedan penetrar los cursores en los canales de entrada y unirse en el carril de guia del cursor.

Con el fin de evitar que los extremos de las cintas puedan deshilacharse, se realiza la plastificación previa en la region en que han sido eliminados los órganos de enganche constituidos por los hilo perfilados de materia plástica.

Segun lo anterior, el primer cursor asi unido al extremo inferior del cierre, podrá ser hecho resbalar a lo largo de este por cualquier medio mecanico, manual u otro adecuado, y unido a un punto poco alejado del extremo opuesto del cierre, con lo que dicha disposición facilita al propio tiempo las posteriores manipulaciones y la ulterior colocacion de los cursores despues de las operaciones de fijacion sobre



27
262043

el articulo.

Una vez constituida, segun el procedimiento arriba detallado, la banda continua de cierre de cremallera se dispone sobre el articulo a fijar, teniendo los extremos de las cintas elementales separados, y cubriendo cada una de estas cintas los bordes de la hendidura del articulo a fijar. Dichas cintas elementales quedan colocadas bajo un pie prensador de una máquina de doble aguja y se procede a la costura simultanea de las mismas sobre los bordes de la hendidura, haciendose subir el primero de los cursores que se presenta sobre la banda embobinada, llevandolo aproximadamente a la mitad de la longitud de la banda que ha sido cosida. Por último, se procede a cortar la fraccion de esta banda en la parte inferior de la costura, y hacer en cada uno de los extremos de dicha fraccion de banda continua fijada, los puntos de tope que han de limitar los desplazamientos del cursor, mediante el cosido precitado.

Naturalmente la colocacion del cierre se efectua en la cara inferior del articulo de modo que en la cara exterior no quede visible, entre los bordes unidos por el cierre, sino el mínimo de anchura de los órganos de enganche que deja sin embargo, un paso suficiente para el libre movimiento de vaiven del cursor.

Como es natural, el presente procedimiento de fabricacion de cierres de cremallera ofrece importantes ventajas sobre los procedimientos actuales de fabricacion y montaje de cierres de cremallera sobre articulos de géneros de punto, procedimiento que consiste en fijar sobre los mencionados articulos unos cierres enteramente terminados antes de su colocación.

262043

- 6 -

262043



5 Evidentemente, con el nuevo procedimiento el precio de
coste de los cierres realizados segun la presente invencion
es mas reducido y se consigue un ahorro bastante apreciable
de mano de obra, asi como se anulan las deficiencias o rotu-
ras de funcionamiento de los cursores, puesto que si durante
10 las manipulaciones de colocacion de la banda continua sobre
el articulo de tejido de punto se produjese una separacion
accidental de las dos cremalleras entre dos cursores sucesi-
vos, ello no constituiria inconveniente alguno. En efecto,
15 la reunion de estas cremalleras puede quedar asegurada tan-
to por un movimiento de descenso de uno de los cursores, co-
mo por un movimiento ascendente, como ya se ha especificado
anteriormente.

15 Como es natural el ejemplo de realizacion presentado
en la presente memoria puede cambiar en cuanto a la consti-
tucion de partir de cierres de cremallera de estructura dis-
tinta de la representada, que por ser meramente ilustrativa
y no limitativa, puede variar por estar constituido el cie-
rre en vez de las espiras de dos espirales formadas por un
20 hilo de materia plastica por otros cualesquiera elementos
de enganche que esten constituidos por meandros o lazos de
un hilo de materia plastica o de cualquiera otra convenien-
te conformacion.

25 El modo de fijacion o de incorporacion de los element-
tos de enganche a las cintas portadoras carece de importan-
cia. Esta fijacion o incorporacion puede realizarse por cos-
tura, doblado de la cinta o del tejido o por cualquier otro
medio adecuado.

REIVINDICACIONES

30 1ª.- Procedimiento para la fabricacion de cierres de

262043⁷ OCT.

- 7 -

262043



5 cremallera destinados para el aprovisionamiento de los talleres de montaje que efectúan la fijación de dichos cierres sobre artículos de generos de punto, y vestido en general, caracterizados porque en dos cintas soporte elementales y en cada uno de sus bordes respectivos, se dispone un hilo de materia sintetica convenientemente perfilado, y que viene a constituir los órganos de enganche del cierre de cremallera.

10 2º.- Procedimiento para la fabricación de cierres de cremallera, segun se reivindica en el punto 1º, caracterizado porque las dos cintas soporte elementales, portadores de los órganos de enganche, constituidos por un hilo de materia sintetica, convenientemente perfilado, se disponen en forma de banda continua y en la que se insertan sin limitacion alguna de carrera entre uno y otro un número de cursores igual
15 al cociente de la longitud de dicha banda continua por la longitud de la fracción de dicha banda a fijar sobre el articulo preseleccionado.

20 3º.- Procedimiento para la fabricacion de cierres de cremallera, segun se reivindica en los puntos anteriores, caracterizado porque las cintas soporte elementales, portadoras de los órganos de enganche, constituidos por un hilo de materia sintetica convenientemente perfilado, y cuya unión forma la banda continua se arrollan en bobina desde la parte inferior hasta la parte superior del cierre montado sobre dicha cinta.
25

30 4º.- Procedimiento para la fabricación de cierres de cremallera, segun se reivindican en los puntos anteriores, caracterizado porque se disponen las dos cintas soporte elementales constitutivas de la banda continua sobre las hendiduras marginales del articulo a fijar, de forma que esten se



5 paradas entre si, y llevando a la region media de la longitud de banda continua prefijada para su colocación el primer cursor que presenta, y uniendo por su parte inferior, cada cinta soporte elemental al borde respectivo, y separando la fracción a fijar de su total de la bobina por su parte opuesta a la extremidad libre, y limitando la carrera del cursor por puntos de sutura en ambas extremidades de la fracción de banda continua fijada.

5ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA.

Todo ello tal como se describe en el cuerpo de la presente memoria y se reivindica en su nota.

Esta memoria consta de ocho hojas, foliadas y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

Madrid

27 OCT. 1960
U. G. G.