



263153

MEMORIA DESCRIPTIVA

CORRESPONDIENTE AL SEGUNDO CERTIFICADO DE ADICION QUE SE SOLICITA PARA TODO EL TERRITORIO NACIONAL Y SUS COLONIAS, A FAVOR DE SOCIÉTÉ FRANÇAISE DE FERMETURES DE LUXE, ENTIDAD FRANCESA, RESIDENTE EN CHOISY-LE-ROI, FRANCIA, 1, Avenue de Rondu, por:

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 262.043 QUE RECAE SOBRE UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA".

La presente adición tiene por objeto unos perfeccionamientos introducidos en el objeto de la patente

263153

10



principal nº 262.043 y la primera Adición nº 262.065, y que está destinado a permitir la obtención de cierres de cremallera de longitudes cualesquiera o a facilitar el montaje de dichos cierres, por ejemplo en prendas de vestir.

5.

Como se especifica en la Memoria de los registros mencionados, la banda se hallaba constituida por las dos cintas que constituyen el soporte de dos cremalleras continuas de cierre por cursor, sobre la cual están montados en serie cursores de cierre vueltos en el mismo sentido, y ello sin limitación de carrera entre uno y otro.

10.

Según el procedimiento que se preconizaba en la Patente Principal y en la primera Adición, los órganos de enganche de las cremalleras estaban constituidos por un hilo de materia sintética convenientemente perfilado, o por elementos que son también de materia sintética.

15.

En efecto, con tales órganos de materia sintética, los cursores de cierre que funcionan naturalmente como cualquier otro cursor de cierre de cremallera, juntando las dos cremalleras durante su movimiento en el sentido deseado, pueden, durante desplazamientos en sentido contrario, provocar también la unión de los órganos de enganche de las dos cremalleras que se hubieran accidentalmente separado. Esta unión es hecha entonces posible por la flexibilidad relativa de estos órganos. Esta muy ventajosa particularidad a que da origen el procedimiento de la patente principal, permite justamente la realización y el empleo fácil de ele-

20.

25.

30.



263153

mentos prefabricados continuos según la invención, provistos de varios cursores destinados a ser desplazados de manera que no quede sino uno sólo en cada fracción de banda continua que ha sido separada para ser utilizada.

5.

Sin embargo este procedimiento es aplicable también para cremalleras de cierre provistas de órganos de enganche de cualquier otro material que no sea materia plástica, por ejemplo de metal, con la condición

10.

de que dichos órganos están conformados convenientemente para que los cursores puedan, en caso de separación accidental de estos órganos, provocar su unión incluso en movimiento en sentido contrario al sentido normal de cierre. Eventualmente, los cursores mismos pueden

15.

estar conformados de manera especial para facilitar -- tal operación.

Las mejoras que aporta la presente invención tienen también por fin el de facilitar la fabricación de tales elementos de cierre de cremallera, y especialmente

20.

el de simplificar las operaciones de colocación de los distintos cursores en las bandas continuas de los cierres de cremallera. En efecto, según el procedimiento reivindicado en la Patente principal y en la primera Adición, los cursores son montados unos tras otros

25.

en un extremo de cada banda continua, teniéndose que -- llevar luego, por deslizamiento, a distintos puntos de la banda correspondiente. Como se comprenderá fácilmente, esta operación requiere cierto tiempo y la banda continua es de gran longitud.

30.

Las mejoras que aporta la presente invención --

263153

40



- tienden a facilitar el montaje de los cursores sobre la banda continua de cierre de cremallera en cualquier punto de su longitud. Este procedimiento con los perfeccionamientos del segundo certificado de Adición consiste esencialmente en reunir en toda su longitud las dos cremalleras que constituyen una banda continua de cierre, y en provocar luego, apartándolos por tracción opuesta, la separación de algunos de los órganos de enganche de dichas cremalleras, y ello se realiza en los distintos puntos previstos para el montaje de cursores, y por último en montar en cada abertura así practicada en la banda continua, un cursor en dos partes del cual se realiza la unión de ambos lados de los órganos de enganche de las cremalleras.
5. Así, la colocación de los cursores en el sitio prefijado se efectúa directamente a la zona o punto de seado, lo que se traduce en un considerable ahorro de tiempo.
10. Para mayor claridad se cita a continuación un ejemplo de realización preferido del procedimiento con las mejoras que apote el presente Certificado de Adición, debiéndose entender que se da a título indicativo y no limitativo.
15. Una banda continua es formada por dos cintas soporte y unidas por la unión de sus distintos órganos de enganche. Dichos órganos de enganche están constituidos preferiblemente, para cada cremallera, por un hilo de materia plástica convenientemente perfilado, o por elementos sucesivos, también de materia plástica, de forma adecuada.
- 20.
- 25.
- 30.



283153

Estas dos cintas soporte son fabricadas separadamente y su unión por la unión de sus órganos de enganche puede ser realizada por cualquier dispositivo apropiado, bien durante su fabricación, bien después de ésta. Se pueden realizar así bandas continuas de una longitud cualquiera, y eventualmente de grandísima longitud. Cada banda continua así formada puede ser luego arrollada en forma de embobinada.

10. Posteriormente, según el presente procedimiento, se crean sobre la banda continua completamente cerrada distintas aberturas, cada una en el lugar prefijado para uno de los cursores de la porción de banda que se desee independizar. Cada abertura es formada separando, en el punto deseado, los órganos de enganche correspondientes de las dos cremalleras. Para ello, basta doblar la banda continua en dicho punto y ejercer tracciones de sentido contrario sobre las dos cremalleras. Debido a la elasticidad relativa de los órganos de enganche, estas tracciones laterales son en efecto suficientes para provocar la separación de los órganos de las dos correderas. Sin embargo esta separación no crea sino una abertura de longitud limitada, quedando unidos los otros órganos de enganche de las correderas.

25. Después de ello, se puede efectuar, en correspondencia de dicha abertura, la colocación de un cursor de cierre de un tipo particular, constituido por dos partes, cada una de las cuales corresponde a las respectivas caras del cursor. La cara interior de la parte trasera del cursor lleva una pieza en forma de espón, que constituye el órgano de separación de los ór-

263153

4000



ganos de las dos correderas. Sin embargo esta separación no crea sino una abertura de longitud limitada, quedando unidos los otros órganos de enganche de las correderas.

5. Después de ello, se puede efectuar, en correspondencia de dicha abertura, la colocación de un cursor 15 de cierre de un tipo particular, constituido por dos partes, cada una de las cuales corresponde a las respectivas caras del cursor. La cara interior de la parte trasera del cursor lleva una pieza en forma de espolón, que constituye el órgano de separación de los órganos de enganche de la corredera. En cuanto a la parte delantera del cursor, la misma lleva en su cara exterior la lengüeta de maniobra del cursor y en su cara interior los rebordes destinados a cabalgar sobre los relieves de guía previstos en las dos cintas soportes de la banda continua.
- 10.
- 15.

- Para montar este cursor conviene presentar su parte trasera debajo de la cara trasera de la banda continua y meter el espolón en la abertura que ha sido practicada con anterioridad, llevando luego la parte delantera encima de la cara delantera de la banda continua para fijar esta parte delantera sobre la parte trasera. Con este objeto, las dos partes del cursor pueden estar provistas de medios cualesquiera adecuados de unión, por ejemplo de unos salientes previstos en la cara interior de la parte delantera y destinados a entrar en agujeros ciegos practicados en la cara superior del espolón. Las dos partes del cursor pueden ser por ejemplo de material plástico moldeado,
- 20.
- 25.
- 30.

263153



en cuyo caso los salientes de la parte delantera pueden presentar un abultamiento terminal de modo que se encuentren bloqueados en los agujeros ciegos del espolón una vez que hayan sido introducidos a presión aquellos.

5. Sin embargo dichos salientes pueden también estar fijados por encolado o soldadura.

Es conveniente advertir que la colocación de las dos partes del cursor se efectúa en uno de los extremos de la abertura practicada con anterioridad en la banda

10. continua. En efecto, durante la colocación de la parte trasera del cursor, el extremo de ésta, opuesto al espolón de apertura y que corresponde al extremo del cierre del cursor, tiene que ser dispuesto enfrente de órganos de enganche de las correderas que no han sido separados.

15. Asimismo, el extremo derecho de la parte delantera tiene que ser dispuesto encima de estos mismos órganos de enganche, que han quedado unidos, de modo que la parte de los rebordes correspondientes del cursor pueda venir a colocarse de ambos lados de los salientes de guía de

20. las correderas. A este propósito se puede advertir que durante su colocación el cursor en dos partes no sirve de modo alguno para unir órganos de enganche de las correderas ni éstas mismas.

Las dos partes del cursor tienen simplemente que ser montadas de ambos lados del límite entre los órganos de enganche separados y los que siguen unidos, de modo que este cursor se encuentra colocado luego en sus condiciones normales de funcionamiento.

- 25.

Se puede montar así en la banda continua un número

30. cualquiera de cursores. Estos pueden ser repartidos

283153

100



de manera aproximada regular en esta banda, según se es
pecífica en el Procedimiento de la Patente Principal, o
agrupados por el contrario en zonas relativamente aleja
das unas de otras, como se preconiza en el Primer Certi
ficado de Adición.

5. Como se comprenderá fácilmente, el montaje de los
cursores se efectúa muy fácil y rápidamente, pudiendo -
el operador encargado de este trabajo hacer desfilan de
lante de sí la banda continua. El presente invento y --
sus mejoras permite por tanto realizar un muy importan-
te ahorro de tiempo y mano de obra. Además, este proce-
dimiento permite realizar sin inconveniente bandas con-
tínuas de cremalleras de muy grandes longitudes, ya que
los cursores pueden luego ser introducidos en puntos --
cualesquiera de la longitud de dichas bandas.

10. El procedimiento según la invención no se limita
a un tipo particular de cursor en dos partes, y espe- -
cialmente este procedimiento no se limita al empleo del
cursor representado a simple título indicativo. Así, los
medios de unión de las dos partes del cursor pueden ser
unos medios cualesquiera. Cuando las dos partes del cur
sor son de metal, su unión puede efectuarse por remacha
do, por atornillamiento, por engaste, por soldadura o
por cualquier otro medio adecuado. Cuando las dos par--
tes del cursor son de materia sintética, su unión puede
también efectuarse por encolado gracias a un disolvente
o cola adecuado, o también por soldadura en caliente, pu
diéndose entonces realizar eventualmente por inducción
el calentamiento gracias a un hilo o a una pieza metáli
ca empotrada en la materia de una cuando menos de las -

263153



partes del cursor. La solidarización de las dos partes del cursor se efectúa en su parte central, por ejemplo, en el punto del espolón de separación de las cremalleras, dejando así libre el espacio comprendido entre estas dos partes de ambos lados de la zona mediana, y ello para el paso de las cintas soporte de la banda continua.

5. Según una variante del presente procedimiento de fabricación, se puede, durante la reunión de las dos -- cremalleras, efectuar la unión de sus órganos de enganche según partes de cierta longitud, separadas por intervalos situados en los puntos donde se prevé montar cursores. En el punto de estos intervalos, los órganos de enganche de los cursores quedan entonces libres, lo cual proporciona las aberturas deseadas para el montaje ulterior de estos cursores en dos partes, pudiéndose naturalmente efectuar este montaje de la manera descrita anteriormente.

10. Esta variante de realización especificada es muy evidentemente ventajosa para los cierres de cremallera cuyos órganos de enganche no pueden ser separados ulteriormente mediante la aplicación a ellos de tracciones laterales.

15. La descripción expositiva de las mejoras que aportan al procedimiento de la Patente principal para la fabricación de los cierres de cremallera se entenderá dada a título de ejemplo indicativo y no limitativo, pudiendo ser efectuadas cuantas modificaciones sirvan para la mejor utilización del invento, siempre que no alteren la esencialidad del mismo.

20. 25.

263153



REIVINDICACIONES

1.^a.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal n^o 262.043 que recae sobre "un procedimiento para la fabricación de cierres de cremallera", caracterizadas porque se unen en toda su longitud las dos cintas soporte constitutivas de la banda continua de cierre por medio de sus órganos de enganche, por medio de cualquier dispositivo adecuado, bien durante su fabricación o bien después de ésta, provocando luego sobre la citada banda continua por medio de tracción lateral, diversas aberturas practicadas en puntos prefijados, montando sobre dichas aberturas un número indeterminado de cursores de dos partes.

2.^a.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal, según se reivindica en el punto 1.^a, caracterizadas porque la aplicación de las dos partes del cursor, que corresponden a sus respectivas caras, se efectúa presentando su parte trasera debajo de la cara trasera de la banda continua y meter el espolón del cursor entre la abertura que ha sido practicada en la banda continua, llevando luego la parte delantera encima de la cara delantera de la banda continua para fijar esta parte delantera sobre la parte trasera, efectuándose la unión de dichas partes del cierre del cursor por medio bien de bien de unos salientes previstos en la cara interior de la parte delantera y destinados a entrar en agujeros ciegos practicados en la cara superior del espolón, bien -- por abultamientos terminales que presentan dichos salientes y que determinan su bloqueamiento, bien por soldadura, o encolado.

203103



3^a.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal, según se reivindica en los puntos anteriores, caracterizadas porque la solidarización de las dos partes del cursor puede ser realizada en caso de material plástico por soldadura en caliente por inducción, merced a un hilo o a una pieza metálica empotrada en el material de una cuando menos de las dos partes del cursor, efectuándose dicha unión en su parte central, en la zona del espolón que separa las dos cintas soporte de las cremalleras, dejando así libre el espacio comprendido entre estas dos partes de ambos lados de la zona mediana para permitir el paso de las cintas soporte de la banda continua del cierre de cremallera.

4^a.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal, según se reivindica en los puntos anteriores, caracterizadas porque pueden ser realizadas las aberturas en la banda continua de cierre de cremallera durante la reunión de los órganos de enganche de las respectivas cintas soporte de la banda continua.

5^a.- Mejoras introducidas en el objeto de la Patente principal, según se reivindica en los puntos anteriores, caracterizadas porque la unión de las dos partes del cursor puede ser realizada por cualquier medio de unión, montándose a ambos lados del límite entre los órganos de enganche separados y los que siguen unidos, de modo que este cursor se encuentra colocado luego en sus condiciones normales de funcionamiento.

6^a.- MEJORAS INTRODUCIDAS EN EL OBJETO DE LA PATENTE PRINCIPAL Nº 262.043, QUE RECAE SOBRE UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CIERRES DE CREMALLERA.

263153



Según se describe en esta Memoria que consta de doce hojas escritas a máquina por una sola cara.

10 DIC 1960

Madrid,

M. S. S. S.