



ESPAÑA

10	ES	11	NUMERO	267696	10	Y
		31				
		32	FECHA DE PRESENTACION	- 8 OCT. 1982		

MODELO DE UTILIDAD

1 MAYO 1983

30	PRIORIDADES:	32	FECHA	33	PAIS
31	NUMERO				
	56-160135		9 octubre 1981		Japón

47	FECHA DE PUBLICIDAD	51	CLASIFICACION INTERNACIONAL
			<i>A4u B19102</i>

54	TITULO DE LA INVENCIÓN
	"Cadena mejorada de cierre de cremallera"

71	SOLICITANTE (S)
	YOSHIDA KOGYO K.K.

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

72	INVENTOR (ES)

73	TITULAR (ES)

74	REPRESENTANTE
	M. Curell Suñol

P56-160135(K) (Appln. 2)

EX-JP

M O D E L O D E U T I L I D A D

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 "Cadena mejorada de cierre de cremallera", con prioridad de la solicitud japonesa 56-160135 de fecha 9 octubre 1981.

MEMORIA DESCRIPTIVA

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Campo de la Invención

La presente invención se refiere a la producción de cierres de cremallera y más particularmente a bandas de cierre de cremallera de longitud continua.

5

Técnica anterior

En la fabricación de cierres de cremallera es la práctica corriente cortar o seccionar una cadena de cierre de cremallera para formar tramos individuales de cierre de cremallera por medio de un dispositivo de corte especial tal como unas tijeras o un punzón. El objeto de la presente invención es una cadena de cierre de cremallera mejorada que es capaz de separar o romperse para formar tramos individuales de cierre de cremallera simplemente a mano, sin exigir dispositivo cortador alguno.

10

15

RESUMEN DE LA INVENCION

Según la presente invención una cadena de cierre

de cremallera tiene una pluralidad de zonas de separación espaciadas a distancias predeterminadas a lo largo de un par de bandas de cierre de cremallera continuas y que se extienden cada una transversalmente a través del par de bandas de cierre de cremallera. Cada zona de separación está adelgazada o rebajada al menos parcialmente fusionando los materiales sintéticos termoplásticos de las bandas en la zona de separación prevista.

Es por lo tanto una finalidad de la invención proporcionar una cadena de cierre de cremallera que puede separarse o romperse para formar tramos predeterminados de cierre de cremallera uno después de otro simplemente a mano sin dificultad, sin exigir así dispositivo cortador alguno.

Otra finalidad de la invención es proporcionar una cadena de cierre de cremallera que tiene una pluralidad de zonas de separación espaciadas que es lo suficientemente delgada para romperse a mano y que es lo suficientemente gruesa para impedir que se rompa accidentalmente la cadena de cierre de cremallera en las zonas de separación durante el transporte.

Otras muchas ventajas, características y finalidades adicionales de la presente invención se harán manifiestas a los técnicos en la materia al hacer referencia a la descripción detallada y a los planos anexos en los que se dan a título de ejemplo ilustrativo varias realizaciones preferidas que incorporan los principios de la presente invención.

BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

La Figura 1 es una vista en planta fragmentaria de una cadena de cierre de cremallera según la presente invención, que ilustra únicamente una de una pluralidad de zonas de separación espaciadas;

5

la Figura 2 es una vista en detalle que ilustra una parte A de la Figura 1;

la Figura 3 es una vista en sección transversal ampliada por la línea X-X de la Figura 2;

10

DESCRIPCION DETALLADA

Tal como se ilustra en la Figura 1, una cadena 1 de cierre de cremallera (en adelante denominada "cadena de cierre de cremallera") comprende un par de bandas 2, 2 de cierre de cremallera de una longitud continua que incluye un par de filas interacopladas de elementos de acoplamiento 3, 3 montadas en un par de cintas 4, 4 de soporte a lo largo de los respectivos bordes longitudinales interiores. Cada cinta 4 es un género tejido o de punto de hilos de fibra sintética o constituido de hilos de mezcla que comprenden fibras naturales y sintéticas. Cada fila de los elementos de acoplamiento 3 tiene forma de un filamento helicoidal o zigzagueante hecho de resina sintética termoplástica y está fijada a la cinta 4 por medio de una línea de costura 5. La cadena 1 de cierre de cremallera tiene una pluralidad de zonas 6 libres de elementos de acoplamiento (se ilustra sólo una zona libre de elementos en aras de la claridad) espaciadas a distancias predeterminadas a lo lar-

15

20

25

go de los bordes longitudinales interiores de cinta.

La cadena 1 de cierre de cremallera tiene también una pluralidad de zonas 7 de separación (se ilustra sólo una zona de separación en aras de la claridad) a lo largo de la cual se han de separar o romper la cadena 1 de cierre de cremallera para formar tramos individuales de cierre de cremallera. Las zonas 7 de separación están espaciadas a distancias predeterminadas a lo largo de la cadena 1 de cierre de cremallera, extendiéndose cada zona 7 de separación transversalmente a través de la cadena 1 de cierre de cremallera en una respectiva zona 6 libre de elementos. Cada zona 7 de separación comprende tres series de rebajes individuales 11, 11, 11 dispuestas en una superficie de la cadena 1 de cierre de cremallera y transversalmente a través de la cadena 1 de cierre de cremallera. Los rebajes 11 de cada serie están alineados virtualmente de forma lateral con las partes entre rebajes de una serie adyacente y se extienden cada uno más allá de los extremos opuestos de una parte entre rebajes respectiva de la serie adyacente. Así cada hilo 4a de urdimbre de la cinta 4 está interrumpido por al menos uno de los rebajes 11 de modo que puede separarse o romperse la cadena 1 de cierre de cremallera a lo largo de la zona 7 de separación sin dificultad.

Las partes entre rebajes entre series adyacentes 11, 11 tienen un grosor igual al grosor general de la cinta 4 (Figura 3).

Los rebajes 11, 11 pueden formarse simplemente presionando

la cadena 1 de cierre de cremallera en las zonas 7 de separación previstas por un filo o rodillo caliente (no ilustrado), o por medio de un dispositivo de fusión de frecuencia ultraelevada (no ilustrado) de construcción conocida; así se fusionan las fibras sintéticas termoplásticas (contenidas en las cintas 4, 4) en las zonas 7 de separación previstas para constituir las paredes 11a, 11b de los rebajes 11, 11. Como resultado de esta fusión, se rompen los hilos 5, 5 de costura en los rebajes 11, 11. La pared inferior 11a de cada rebaje 11 es considerablemente más delgada que el grosor general de la cinta 4, pero es lo bastante gruesa para impedir que se rompa accidentalmente la cadena 1 de cierre de cremallera en dichas partes rebajadas durante su transporte.

Teniendo las zonas 7 de separación así proporcionadas, la cadena 1 de cierre de cremallera es capaz de romperse para formar tramos individuales de cierre de cremallera uno después de otro simplemente a mano sin dificultad, sin exigir dispositivo cortador alguno.

Si bien los técnicos en la materia podrán sugerir distintas modificaciones de menor envergadura, debe quedar entendido que se desea realizar dentro del alcance de la patente que ésta se merece todas las realizaciones que razonable y debidamente caigan dentro del alcance de esta contribución a la técnica.

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.- Cadena mejorada de cierre de cremallera, que comprende un par de bandas (2, 2) de cierre de cremallera de longitud continua y que incluye un par de cintas (4, 4) de soporte continuas un par de filas de elementos (3, 3) de acoplamiento montado en dichas cintas (4, 4) de soporte a lo largo de sus bordes longitudinales interiores respectivos, caracterizada porque dicho par de bandas (2, 2) de cierre de cremallera tiene una pluralidad de zonas (7) de separación a lo largo de las cuales se ha de romper la cadena de cierre de cremallera para formar tramos predeterminados de cierre de cremallera, estando espaciadas dichas zonas (7) de separación a distancias predeterminadas a lo largo de dicho par de bandas (2, 2) de cierre de cremallera, extendiéndose cada zona (7) de separación transversalmente a través de dicho par de bandas (2, 2) de cierre de cremallera y siendo al menos parcialmente más delgada que las partes restantes de dichas cintas (4, 4).

2.- Cadena mejorada de cierre de cremallera según la reivindicación 1, caracterizada porque cada una de dichas zonas (7) de separación incluye al menos dos series de rebajes individuales (11) dispuestos en una primera superficie de dicho par de bandas (2, 2) de cierre de cremallera y que se extienden transversalmente a través de dicho par de bandas (2, 2) de cierre de cremallera, incluyendo las paredes (11a) de dichos rebajes (11) materiales sintéticos termoplásticos fusionados.

3.- Cadena mejorada de cierre de cremallera según la reivindicación 2, caracterizada porque dichos rebajes (11) de una serie están substancialmente alineados de forma lateral con las partes entre rebajes de la otra serie (11) y porque cada uno se extiende más allá de extremos opuestos de una parte respectiva de las partes entre rebajes de la otra serie.

5

4.- "CADENA MEJORADA DE CIERRE DE CREMALLERA".

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de una lámina de dibujos que la ilustra.

10

MADRID - 8 OCT. 1982
 P.A. M. CURELL SUÑOL

Amey

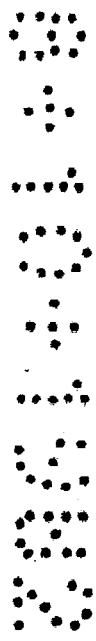


FIG.1.

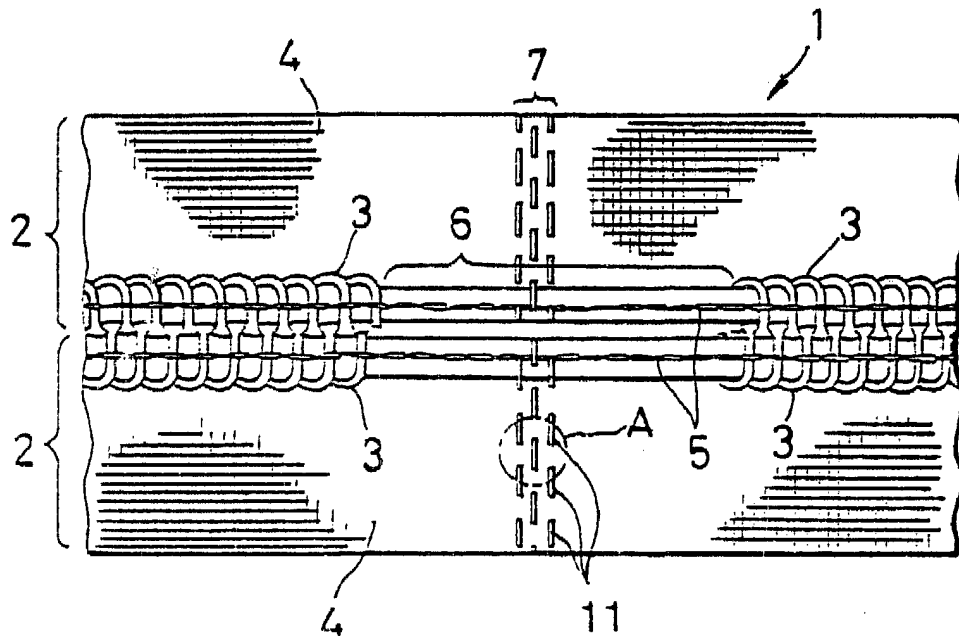


FIG.2.

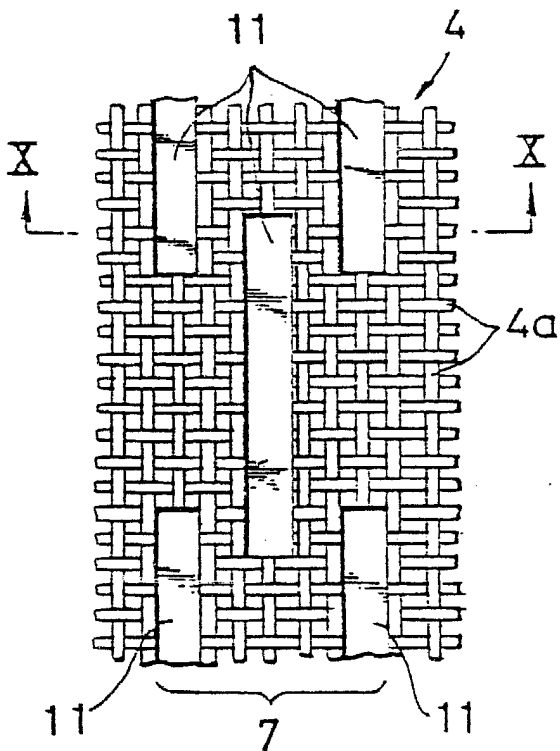
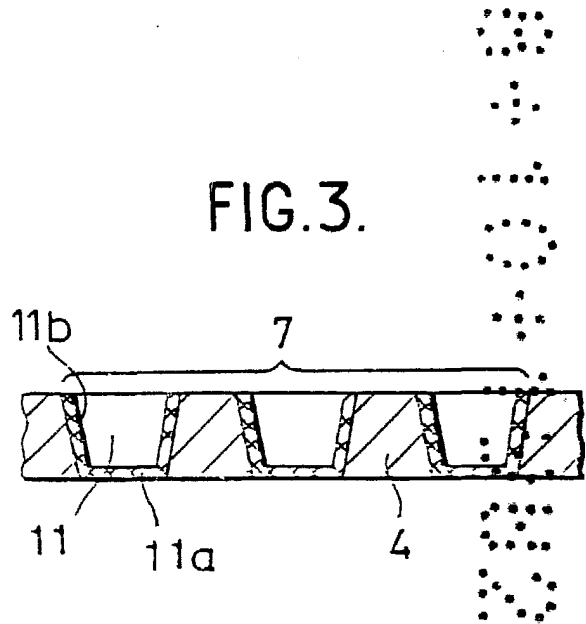


FIG.3.



MADRID - 8 OCT. 1982

P.A. M. CURELL SUÑOL

Murray