

267725

267725



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Introducción, por diez años, por:
"UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CREMALLERAS PARA
CIERRES DE CURSOR", a favor de Don Roger RAVEY, indus-
trial, de nacionalidad suiza, residente en NOGENT
S/MARNE (Seine) Francia, 5 rue du Maréchal Fayolle.-

- - - -

5.- La fabricación de los elementos de cremalleras
para cierres de cursor, con los procedimientos utili-
zados hasta ahora, implica todavía un cierto número de
dificultades técnicas que no han podido ser eliminadas
más que en parte con los medios empleados. Estas difi-
cultades se ponen de manifiesto de modo particularmente
aparente e irreductible cuando se trata de fabricar
cremalleras de cierre de cursor de modelo muy reducido,



10.-

de un acabado muy perfeccionado y que deben presentar, al mismo tiempo, una gran solidez y manejabilidad.

15.-

El objeto de esta solicitud tiene por objeto permitir la fabricación de cremalleras de cierre de cursor que presenten un acabado, aliado a una solidez de uso, todavía inigualados, simplificando considerablemente las operaciones de fabricación de los elementos individuales de las cremalleras. Simultáneamente persigue la producción de cremalleras muy finas y ligeras y de cremalleras de dimensiones más considerables para modelos fuertes.

20.-

El presente invento tiene por objeto un procedimiento perfeccionado y muy simplificado para perfilar y fijar elementos en las cremalleras de los cierres de cursor. En la Patente francesa No. 1034343 del 22 de Marzo de 1951 se ha descrito ya un procedimiento de fabricación que permite una simplificación real de las operaciones de perfilado y de colocación y una reducción sustancial del trabajo de acabado de los eslabones y, si se precisa, de sus dimensiones, con relación a los procedimientos antiguos que se han hecho clásicos.

25.-

30.-

Se trataba en particular de un procedimiento según el cual se somete un hilo metálico a un laminado dándole un perfil en T y que presenta, a intervalos regulares, estrangulaciones o engrosamientos formados en torno del alma de la T.

35.-

A mitad de la distancia entre dos engrosamientos consecutivos, las alas de la T se deformaban, por un lado en forma de lengüeta redondeada y, por otro, de manera que presentaban una depresión en la cual podía alojarse una lengüeta del eslabón opuesto al fun-



267725

40.-

cionar el cierre de cursor terminado.

Conforme al presente invento, se ha visto que se puede llegar a una simplificación más importante, tanto de las operaciones de perfilado y de colocación, como del perfil de los elementos o eslabones mismos.

45.-

El procedimiento según el invento consiste, fundamentalmente, en laminar y recortar un hilo, por ejemplo un alambre, con el fin de darle un perfil transversal en T cuya alma está periódicamente interrumpida sobre una longitud ligeramente superior a dos veces la altura de este alma, y cuyo brazo transversal

50.-

está provisto, en cada uno de sus bordes laterales, a intervalos regulares de dos muescas cuya longitud es sensiblemente igual o superior a dos veces el grueso de dicho brazo transversal y que crean entre ellas un

55.-

diente, y en recortar luego dicho hilo en trozos de igual longitud, sensiblemente en el centro del intervalo que separa cada fracción del alma y, finalmente, en rebatir los extremos de cada trozo de tal manera

60.-

que estos rebasen las fracciones de almas, después de lo cual los trozos así obtenidos, destinados a formar cada uno un eslabón de cierre son rebatidos en forma de U y engastados sobre una cinta continua, por ejemplo de tela, provista de un engrosamiento marginal,

65.-

de tal manera que los extremos rebatidos de cada trozo vengan a apretar la cinta detrás de dicho engrosamiento, siendo el intervalo entre dos trozos consecutivos, fijados sobre la misma cinta, ligeramente inferior a la anchura del brazo transversal de la T en la zona de las muescas hechas en él.



70.-

Los dientes reservados entre las muescas, de trecho en trecho y a una y otra parte de dicho brazo transversal, pueden estar, ya sea en la vertical del centro de cada fracción de alma del hilo laminado, ya sea convenientemente desplazados hacia uno de los extremos de dichas fracciones.

75.-

El alma de cada trozo está provista, de preferencia en las proximidades de sus extremos, de muescas en forma de V muy abiertas, destinadas, al engastar los trozos sobre el engrosamiento de la cinta de soporte, a venir a aplicarse sobre dicho engrosamiento evitando su compresión exagerada. Por otra parte, los extremos de cada trozo están ventajosamente recortados para presentar, sobre su canto, uno, una parte en saliente, y el otro una parte en entrante o en hueco,

80.-

con el fin de asegurar una mejor fijación de los trozos o eslabones sobre la cinta textil e impedir su desplazamiento a lo largo de esta última.

85.-

Para asegurar la reunión de las dos cintas de un cierre de cursor así realizado, se utiliza un cursor de tipo habitual en sí conocido, cuyos bordes se apoyan sobre los extremos replegados de cada eslabón, viniendo los dientes reservados a una y otra parte de cada eslabón de una cinta a encajarse bajo los dientes correspondientes de los dos eslabones próximos de la cinta opuesta.

90.-

95.-

Gracias a la formación de los eslabones conforme al invento, se obtiene un cierre cuyos elementos son perfectamente simétricos y que pueden por tanto funcionar cualquiera que sea el sentido de montaje del



267725

100.-

cursor.

Como material utilizable para la fabricación de los eslabones de cierre de cursor conforme al presente invento, se utiliza, de preferencia, un alambre de metal ligero que presente las cualidades requeridas

105.-

para un perfilado fácil, así como para el acabado y el aspecto de los cierres terminados. Por ejemplo se utilizará latón o aluminio puro o en forma de aleaciones. En caso necesario, se puede hacer sufrir al alambre laminado, antes del corte, un tratamiento electro-lítico u otro para darle el aspecto deseado. La forma del inicial tiene poca importancia.

110.-

El laminado, el corte, el curvado y la colocación de los eslabones de cierre fabricados conforme al invento pueden realizarse por medios sencillos.

115.-

Un ejemplo de realización de un cierre conforme al invento se describe en lo que sigue con referencia a los dibujos adjuntos, en los cuales:

La figura 1ª es una vista en planta de un trozo de hilo laminado y cortado conforme al invento;

120.-

La figura 2ª es una vista de extremo de este trozo;

La figura 3ª es una vista lateral de este mismo trozo;

125.-

La figura 4ª es una vista análoga a la de la figura 3ª, después del rebatimiento de las extremidades del trozo;

La figura 5ª es una vista lateral del mismo trozo en curso de colocación sobre la cinta de cierre;

La figura 6ª es una vista por debajo de un tro-



130.-

zo de cierre fijado sobre la cinta;

La figura 7ª es una vista en alzado de dos trozos pertenecientes respectivamente a las dos cintas de un cierre y aplicados uno a otro;

135.-

La figura 8ª es una vista en corte por VIII-VIII de la figura 7ª;

La figura 9ª es una vista de una cremallera de cierre de cursor montada con elementos de acuerdo con el invento;

140.-

La figura 10ª es una vista lateral de un trozo, con dientes desplazados hacia el extremo del eslabón, en curso de colocación sobre la cinta de cierre; y

La figura 11ª es una vista en corte, mostrando el anclaje de dos eslabones según la figura 10ª.

145.-

Tal como se ha representado en las figuras 1ª a 3ª, a una escala considerablemente aumentada, el trozo de hilo laminado y recortado destinado a formar un eslabón de cierre de cursor presenta una sección general en I, que tiene un alma -1- y un brazo transversal -2-. Los dibujos muestran este trozo ya cortado en el elemento continuo a partir del cual puede ser obtenido.

150.-

El alma -1- está interrumpida a una distancia de cada extremidad del trozo, que es ligeramente superior a la altura de dicha alma, dejando así patas extremas -3- y -4-. Está provista, sobre su cara inferior, en las proximidades de sus extremos, de muescas -5- en forma de V muy abierta.

155.-

Al recortar el trozo en el elemento continuo, el canto de la pata extrema -3- es perfilado de modo que presente un saliente -6-, al paso que el canto de

160.-

la pata -4- es perfilado de modo que presente una mues-

26 M



267725

ca -7-.

165.-

En cada uno de los bordes laterales de la plaquita transversal -2- están practicados dos cortes -8- que dejan entre ellos un diente trapezoidal -9- simétrico con relación al plano transversal medio del trozo. La anchura de dichas muescas -8-, en el fondo de estas últimas, es sensiblemente igual al doble del espesor de la plaquita -1-.

170.-

Habiéndose obtenido los trozos así constituidos, por ejemplo, por medio de un laminador que tiene cilindros conformados para deformar del modo deseado un alambre cilíndrico, recortando luego la pieza laminada resultante, las patas extremas -3- y -4- son replegadas como se ha indicado en la figura 4ª, y luego el artículo laminado es curvado en forma de U (figura 5ª) y engastado sobre una cinta textil -10- provista, de manera conocida, de un engrosamiento marginal -11-. Las

175.-

muescas -5- del alma vienen a apretar el engrosamiento -11- en el cual penetra dicha alma, al paso que las patas replegadas -3- y -4- vienen a cerrarse sobre la cinta -10- (Figura 6ª) lo que asegura una inmovilización perfecta del eslabón así formado sobre dicha cinta.

180.-

Los eslabones están dispuestos sobre la cinta correspondiente de tal manera que el intervalo I entre dos eslabones sea ligeramente inferior a la anchura H del brazo transversal -2- en la zona de una muesca -8-.

185.-

Las figuras 7ª a 9ª muestran cómo se efectúa el enganche de los eslabones obtenidos conforme al invento y el funcionamiento de una cremallera de cierre de cursor constituida con ayuda de tales eslabones.

190.-



26 M
267725

195.- Las dos cintas provistas de sus eslabones se disponen una frente a la otra con los eslabones desplazados en la anchura de uno de ellos de una cinta a la otra y desplazando el cursor -12-, de tipo conocido en sí mismo, se lleva cada diente -9- de un eslabón de una cinta a penetrar bajo el diente -9- del eslabón inmediatamente contiguo de la otra cinta, asegurando de este modo un enganche perfecto. Las ligeras oscilaciones de los eslabones, autorizadas por la flexibilidad de las cintas -10- y de los engrosamientos -11-, permiten el engrane de los eslabones. El proceso inverso se desarrolla durante la apertura. Para mayor claridad, se han acentuado las referencias concernientes a uno de los eslabones en las figuras 7ª y 8ª.

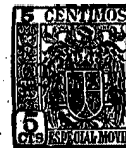
200.- En las figuras 10ª y 11ª, con excepción del cursor -12-, todos los elementos llevan las referencias de los elementos correspondientes de las otras figuras, pero provistas del índice. a.

210.- Se ven en la figura 10ª las muescas -8ª- desplazadas hacia uno de los extremos del trozo representado en la figura 1ª por curvado, realizándose entonces un eslabón que presenta el saliente de enganche sobre una de sus caras.

215.- Cuando se procede, como antes se ha indicado, al montaje de los eslabones según la figura 10ª, se realiza un cierre cuyos eslabones están reunidos sobre una sola de sus caras (figura 11ª); se ve que las dos cintas están casi perfectamente yuxtapuestas, lo que asegura un cierre, por decirlo así, "invisible".

220.- Las cremalleras de cierres de acuerdo con el

267725



225.- invento pueden presentar dimensiones muy pequeñas. Así es como se pueden realizar cremalleras cuya anchura total, después del cierre, es del orden de 3 mm. En este caso, los trozos destinados a formar los eslabones tienen, antes del replegado de los extremos, una longitud del orden de 5,5 mm.

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de esta Patente, se declaran de novedad en España las siguientes:

230.-

R E I V I N D I C A C I O N E S

235.-

240.-

245.-

250.-

1ª.- Un procedimiento de fabricación de cremalleras para cierres de cursor, que consiste fundamentalmente en laminar y recortar un hilo, por ejemplo, un alambre, con el fin de darle un perfil transversal en T cuya alma está periódicamente interrumpida sobre una longitud ligeramente superior a dos veces la altura de esta alma, y cuyo brazo transversal está provisto, sobre cada uno de sus bordes laterales, a intervalos regulares, de dos muescas cuya longitud es sensiblemente igual o superior a dos veces el espesor de dicho brazo transversal y que dejan entre ellas un diente, y en recortar luego dicho hilo en trozos de igual longitud, sensiblemente en el centro del intervalo que separa cada fracción del alma y, finalmente, en rebatir los extremos de cada trozo de tal modo que éstos rebasen las fracciones de almas, después de lo cual los trozos así obtenidos, destinados a formar cada uno un eslabón de cierre, son rebatidos en forma de U y engastados sobre una cinta continua, por ejemplo, de tejido, provista de un engrosamiento marginal, de tal modo que los extremos



255.-

rebatidos de cada trozo vengan a apretar la cinta detrás de dicho engrosamiento, siendo el intervalo entre dos trozos consecutivos fijados sobre una misma cinta ligeramente inferior a la anchura del brazo transversal de la T en la zona de las muescas practicadas en él.

260.-

2ª.- Un procedimiento de fabricación de cremalleras para cierres de cursor, según el punto primero, caracterizado porque el alma de cada trozo está provista en las proximidades de sus extremos, de muescas en forma de V muy abierta.

265.-

3ª.- Un procedimiento de fabricación de cremalleras para cierres de cursor, según el punto primero, caracterizado porque los extremos de cada trozo están recortados para presentar, sobre su canto, uno una parte en saliente y el otro una parte en hueco.

270.-

4ª.- Un procedimiento de fabricación de cremalleras para cierres de cursor, según el punto primero, caracterizado porque los dientes que quedan entre las muescas, de trecho en trecho y a una y otra parte del brazo transversal, están en la vertical del centro de cada fracción de alma de hilo laminado.

275.-

5ª.- Un procedimiento de fabricación de cremalleras para cierres de cursor, según el punto primero, caracterizado porque dichos dientes están convenientemente desplazados hacia uno de los extremos de dicho hilo laminado.

6ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CREMALLERAS PARA CIERRES DE CURSOR.

Todo ello conforme se describe y reivindica en

267725^{26 MA}



la presente memoria descriptiva, que consta de once
hojas y dibujos que la ilustran.

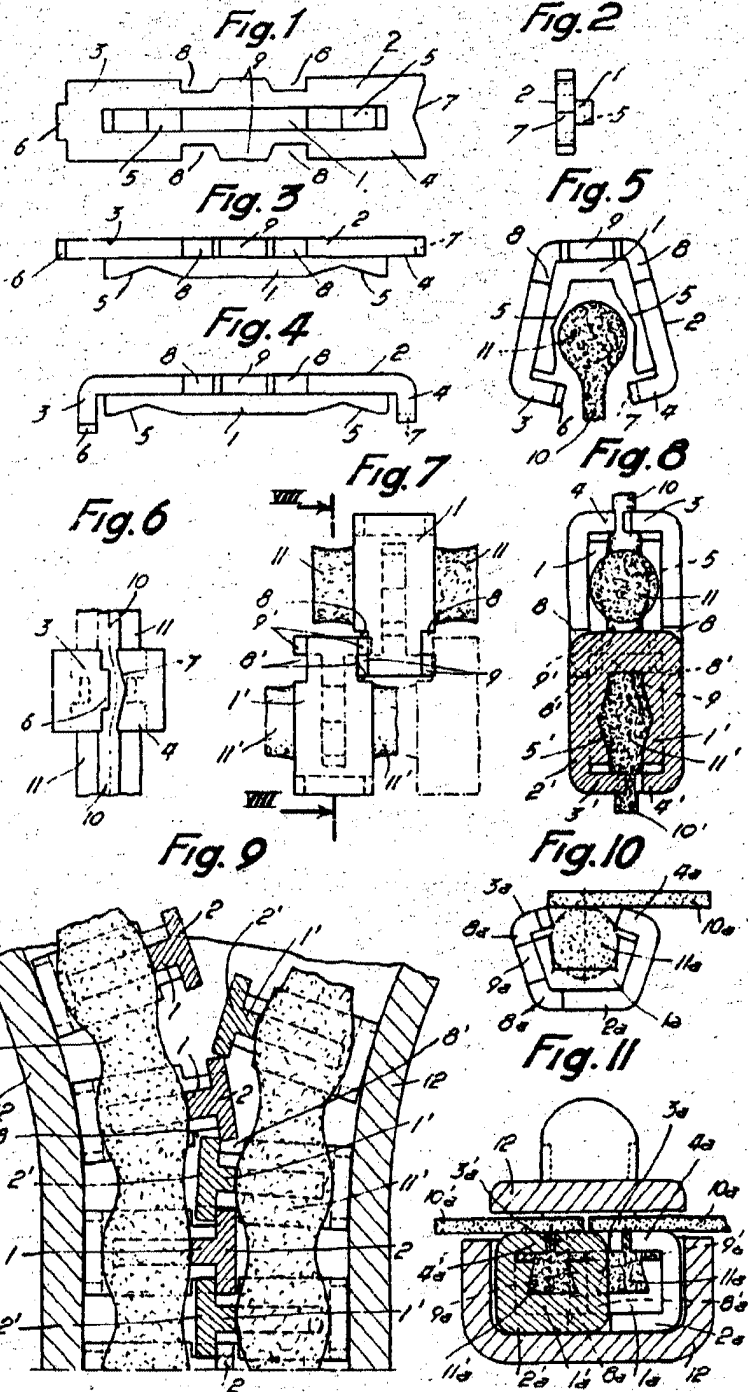
Madrid, 26 de Mayo de 1.961

(Hauer)

264425

ROGER RAVIN

267725



Madrid, 25 de Mayo de 1.961

Rogier Ravin