



414301

F. P. 9-5-75

Int. Cl. B29D/A44B

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

a favor de PEQUEÑOS ARTICULOS METALURGICOS, S.L.

de nacionalidad española

residente en Barcelona, calle Numancia, 33-41

por:

"PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SEPARADORES  
DE MATERIAL PLASTICO PARA CREMALLERAS ABIERTAS".

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento encaminado a la fabricación de separadores de material plástico para cremalleras de tipo abierto, con cuyo procedimiento se obtienen varias e importantes ventajas con relación a todos

5. los sistemas seguidos hasta la fecha para igual finalidad, entre cuyas ventajas cabe citar las siguientes: a) el separador resultante es muy flexible, lo que facilita la colocación de la cremallera debido a amoldarse mejor a la máquina de coser correspondiente; b) las estrias de que va dotado dicho separador son tan finas que
- 10 . no dificultan el cosido empleando máquinas industriales rápidas; c) no se producen roturas en las agujas de estas máquinas de coser, al no producirse resistencias al ser cosida la cremallera;



5 . y d) en lo que afecta al usuario de la prenda a la que se adapta una cremallera con el nuevo separador, aquél puede realizar muy cómodamente las operaciones de cierre y apertura por cuanto el ensamble de las dos partes de la citada cremallera es más perfecto y práctico.

10. Esencialmente, el aludido procedimiento se lleva a la práctica mediante inyección de una materia plástica conveniente, de preferencia una poliamida, sobre las dos caras de los correspondientes extremos enfrentables de las dos cintas textiles del cierre, que son las que reciben los oportunos dientes de engarce, inyección que da lugar a sendas deposiciones planas asimétricas flexibles constitutivas de las dos mitades acoplables del conjunto del separador final,

15. Dichas mitades se conforman mediante un molde que proporciona, a ambas piezas, un estriado o enrejado fino que permite un cómodo ulterior cosido, dándose a las propias piezas un dimensionado crítico, tanto en el grueso total máximo que corresponde a la zona de alineación con los dientes de la cremallera como en la parte exterior u opuesta, para facilitar la penetración de todo el separador dentro del cursor, penetración que viene simplificada por la asimetría de las dos referidas mitades ajustables, en las que, en su borde de coincidencia, quedan practicados, en la misma fase de moldeo, unos entrantes y salientes casables que aseguran el ensamble. La fabricación se completa con la formación, en una 20. de las dos repetidas partes o mitades, ventajosamente en la de la izquierda de la cremallera considerándola en posición de trabajo, de un orificio para montaje de la caja o tope destinado a impedir el escape del cursor.

25. La inyección del material plástico de las dos referidas partes flexibles estriadas o enrejadas complementarias del separa- 30.



5. dor se realiza empleando una máquina rotativa para obtener una máxima adherencia entre aquel material y las respectivas tiras textiles de soporte, comprendiendo las operaciones básicas a efectuar en las fases siguientes: a) se colocan tales tiras sobre el molde de inyección en plato giratorio; b) se procede, a continuación, a la inyección, que tiene efecto a una temperatura de unos 300° C; c) se pasa luego al enfriamiento y refrigeración auxiliar de las piezas; y d) se da fin a la fabricación con la expulsión de estas últimas por medio de un extractor apropiado.

10. El separador así obtenido ofrece las ventajas expuestas al principio de esta descripción, a las cuales hay que añadir otras varias de orden económico.

15. Serán independientes del objeto de la invención la clase de material plástico utilizado, la forma y dimensiones del separador, las características de los aparatos o máquinas empleados y demás detalles que no afecten a su esencialidad.

N O T A

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

20. Se reivindica como objeto de la presente Patente de Introducción:

25. 1ª.-Procedimiento para la fabricación de separadores de material plástico para cremalleras abiertas, que se caracteriza esencialmente por llevarse a la práctica mediante inyección de una materia plástica conveniente, de preferencia una poliamida, sobre las dos caras de los correspondientes extremos enfrentables de las dos cintas textiles del cierre, que son las que reciben los oportunos dientes de engarce, inyección que da lugar a sendas deposiciones planas asimétricas flexibles constitutivas de las dos mitades acoplables del conjunto del separador final, las cuales se conforman mediante un molde que proporciona, a ambas piezas, un estriado o enre-

30.



- jado fino que permite un cómodo ulterior cosido, dándose a dichas piezas un dimensionado crítico, tanto en el grueso total máximo que corresponde a la zona de alineación con los dientes de la cremallera como en la parte exterior u opuesta, para facilitar la penetración de todo el separador dentro del cursor, penetración que viene simplificada por la asimetría de las dos referidas mitades ajustables, en las que, en su borde de coincidencia, quedan practicados, en la misma fase de moldeo, unos entrantes y salientes casables que aseguran el ensamble, completándose la fabricación con la formación, en una de las dos repetidas partes o mitades, ventajosamente en la de la izquierda de la cremallera considerándola en posición de trabajo, de un orificio para montaje de la caja o tope destinado a impedir el escape del cursor.
- 5.
- 10.

- 2ª.-Procedimiento para la fabricación de separadores de material plástico para cremalleras abiertas, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de realizarse la inyección del material plástico de las dos referidas partes flexibles estriadas o enrejadas complementarias del separador empleando una máquina rotativa para obtener una máxima adherencia entre aquel material y las respectivas tiras textiles de soporte, consistiendo las operaciones básicas a efectuar en colocar tales tiras sobre el molde de inyección en plato giratorio, en proceder, a continuación, a la inyección, que tiene efecto a una temperatura de unos 300° C, en pasar luego al enfriamiento y refrigeración auxiliar de las piezas y a dar fin a la fabricación con la expulsión de estas últimas por medio de un extractor apropiado.
- 15.
- 20.
- 25.

3ª.-PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE SEPARADORES DE MATERIAL PLASTICO PARA CREMALLERAS ABIERTAS.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren con la esencialidad propia de la misma.

414301



Consta la presente Memoria descriptiva de cinco páginas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 31 de Marzo 1973

P. A.