

Title (en)

Slider for a slide fastener and method of manufacturing the same.

Title (de)

Reissverschlusschieber und Verfahren zu dessen Herstellung.

Title (fr)

Curseur pour fermeture à glissière et son procédé de fabrication.

Publication

EP 0167693 A1 19860115 (DE)

Application

EP 84810324 A 19840629

Priority

EP 84810324 A 19840629

Abstract (en)

[origin: US4615083A] A locking slider for a slide fastener is made entirely of plastics material and comprises a slider body with a springable locking means and a pull tab fastened at a bow of the slider body, the slider body being an integral unit consisting of a lower and an upper slider plate connected by a connecting separator. The upper slider plate comprises a V-shaped bearing for receiving a fastening eyelet at one end of a pull tab. The bow, extending over the bearing, is integrally formed with the locking means and is provided with a fastening pin, which is snapped into a hole in the connecting separator. The end of said bow provided with locking means is formed as elbow reaching around the free end of the upper slider plate and ending into an upwardly directed barb engaging an opening at the upper slider plate. The slider as well as the interlocking members of the slide fastener can be produced with the same material having a uniform color. The design of the slider with the integrally formed slider body and the integrally formed springable bow with locking means, allows for production with inexpensive moulds and for easy assembly of the parts.

Abstract (de)

Der ganz aus Kunststoff bestehende Reissverschlusschieber (1) besteht aus einem einteilig gespritzten Schieberkörper (2), einem Bügel (3) und einer Zuglasche (4). Das Ende der Zuglasche ist als Befestigungsöse (23) ausgebildet, die mit einem Quersteg (9) abgeschlossen ist, der auf einem auf der oberen Schieberplatte (6) angeordneten V-förmigen Lager (8) aufliegt. Der Bügel (3) ist auf der einen Seite mittels eines Befestigungszapfens (10) im beide Schieberplatten (5,6) verbindenden Steg (7) befestigt und weist an seinem anderen Ende ein Winkelstück (15) auf, an dem Rastmittel (16) angeordnet sind, die zum Eingriff mit Reissverschlussgliedern bestimmt sind. Das Winkelstück mündet in einen nach oben gerichteten Widerhaken (17), der in eine Oeffnung (18) in der oberen Schieberplatte (6) reicht. Dieser Reissverschlusschieber kann mitsamt der Verschlussgliederkette aus dem gleichen Kunststoff mit gleicher Einfärbung hergestellt werden, wobei die Ausbildung derart gewählt ist, dass einerseits eine einfache und kostengünstige Herstellung und andererseits eine solide Konstruktion möglich ist.

IPC 1-7

A44B 19/30

IPC 8 full level

A44B 19/30 (2006.01)

CPC (source: EP US)

A44B 19/306 (2013.01 - EP US); **Y10T 24/2566** (2015.01 - EP US); **Y10T 24/2568** (2015.01 - EP US); **Y10T 24/257** (2015.01 - EP US)

Citation (search report)

- [X] FR 2368912 A1 19780526 - HORLACHER HANS [CH]
- [A] FR 2174848 A1 19731019 - OPTI HOLDING AG [CH]
- [A] FR 2303497 A1 19761008 - LIGHTNING FASTENERS LTD [GB]
- [A] GB 641383 A 19500809 - MARTIN WINTERHALTER
- [A] GB 993275 A 19650526 - ROLF VALTER SIMBERG
- [A] US 3355778 A 19671205 - ELSENHEIMER CHARLES W

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0167693 A1 19860115; **EP 0167693 B1 19880330**; AT E33198 T1 19880415; DE 3470111 D1 19880505; JP S6120505 A 19860129; US 4615083 A 19861007

DOCDB simple family (application)

EP 84810324 A 19840629; AT 84810324 T 19840629; DE 3470111 T 19840629; JP 13926085 A 19850627; US 74423185 A 19850613