

⑫ **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

⑰ Numéro de dépôt: 83103482.2

⑤① Int. Cl.<sup>3</sup>: **A 44 B 19/40, A 44 B 19/14,**  
**A 44 B 19/54**

⑱ Date de dépôt: 11.04.83

⑳ Priorité: 19.04.82 CH 2350/82

⑦① Demandeur: **INTERBREV S.A., 14, rue Aldringen,**  
**L-1118 Luxembourg (LU)**

④③ Date de publication de la demande: 26.10.83  
Bulletin 83/43

⑦② Inventeur: **Scarpini, Franco, Via dei Missaglia, 6,**  
**I-20142 Milano (IT)**

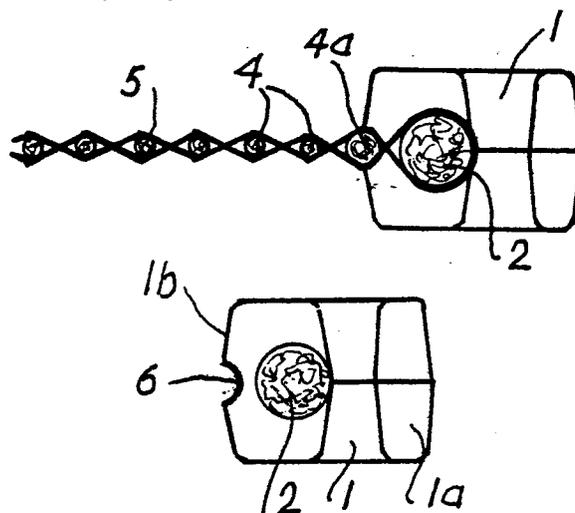
⑧④ Etats contractants désignés: **BE DE FR IT**

⑦④ Mandataire: **Vimic, Milorad, 30A, route de Troinex,**  
**CH-1227 Carouge-Genève (CH)**

⑤④ Procédé de fabrication d'une fermeture à glissière et fermeture obtenue par ce procédé.

⑤⑦ Le procédé consiste à mouler, sous pression, autour d'un cordonnet textile (2), des éléments d'accouplement (1) de manière que chacun d'eux présente, sur le côté (1b) opposé à la tête (1a), parallèlement au cordonnet, une rainure (6), puis à tisser le long du cordonnet un ruban-support (3), en utilisant le cordonnet comme fil de chaîne extrême et en plaçant dans la rainure de chaque élément d'accouplement le fil de chaîne (4a) voisin du cordonnet.

Comme fil de chaîne voisin du cordonnet, on utilise, de préférence, un monofil en matière thermoplastique ayant un diamètre plus grand que les autres fils de chaîne.



PROCEDE DE FABRICATION D'UNE FERMETURE A  
GLISSIERE ET FERMETURE OBTENUE PAR CE  
PROCEDE

---

La présente invention a pour objet un procédé de fabrication d'une fermeture à glissière comprenant deux moitiés formées chacune d'un ruban-support portant à son bord intérieur une rangée d'éléments d'accouplement obtenus par moulage sous  
5 pression, suivant lequel on moule les éléments d'accouplement autour d'un cordonnet textile, puis on tisse, à l'aide d'un métier à tisser des rubans, le long du cordonnet muni d'éléments d'accouplement, un ruban-support destiné à former une moitié de la fermeture, en utilisant le cordonnet comme fil de chaîne  
10 placé à l'extrémité de la nappe de fils de chaîne.

Ce procédé permet d'obtenir des fermetures résistantes à éléments d'accouplement de dimensions très réduites. Toutefois, les fermetures obtenues par ce procédé présentent l'inconvénient qui consiste dans la tendance des éléments d'accouplement de tourner autour du cordonnet et d'empêcher ainsi un  
15 bon fonctionnement du curseur, donc de la fermeture.

Pour obvier à cet inconvénient, il a été proposé de mouler les éléments d'accouplement autour de deux cordonnets disposés parallèlement. Or, les deux cordonnets étant disposés  
20 dans le plan de la fermeture, il est évident que la longueur des éléments d'accouplement moulés autour d'eux est plus grande, ce qui va à l'encontre du but: obtenir des fermetures résistantes à éléments d'accouplement de dimensions minimales.

Le but de la présente invention est d'obvier aux inconvénients précités.  
25

A cet effet le procédé selon la présente invention est caractérisé par le fait que l'on moule les éléments d'accouplement de manière que chacun d'eux présente sur le côté opposé à la tête, parallèlement au cordonnet, une rainure et  
30 que l'on introduit dans celle-ci, lors du tissage du ruban-support, le fil de chaîne voisin du cordonnet.

L'invention a également pour objet une fermeture obtenue par ce procédé.

Les caractéristiques et les avantages du procédé et de la fermeture selon la présente invention ressortiront plus clairement de la description qui suit et des dessins annexés, donnés à titre d'exemple, dans lesquels:

Les Fig. 1 et 2 montrent, respectivement, une vue en plan et une vue en bout d'une portion d'un cordonnet, munie de deux éléments d'accouplement par le procédé connu.

10 Les Fig. 3 et 4 montrent, respectivement, une vue en plan et une vue en bout d'une portion d'une moitié d'une fermeture obtenue par le procédé connu.

La Fig. 5 est analogue à la Fig. 4 mais avec un élément d'accouplement tourné d'un certain angle sur le cordonnet.

15 Les Fig. 6 et 7 montrent, respectivement, une vue en plan et une vue en bout d'une portion d'un cordonnet, munie de deux éléments d'accouplement par le procédé selon la présente invention.

Les Fig. 8 et 9 montrent, respectivement, une vue en plan et 20 une vue en bout d'une portion d'une moitié d'une fermeture obtenue par le procédé selon la présente invention.

Comme on le voit aux Fig. 1 à 5, qui se rapportent à la fabrication de fermetures par le procédé connu, les éléments d'accouplement 1 sont moulés d'abord autour d'un cordonnet 2 25 puis fixés au bord d'un ruban-support 3, lors du tissage de celui-ci, en utilisant le cordonnet 2 comme fil de chaîne placé à l'extrémité d'une nappe formée de fils de chaîne 4 entre lesquels on fait passer un fil de trame 5. Aux Fig. 3 et 4, on voit que le fil de chaîne 4a, voisin du cordonnet 2, s'étend 30 le long des éléments d'accouplement 1, de sorte que rien ne s'oppose à ce que ces derniers puissent tourner sur le cordonnet 2, comme cela est représenté à la Fig. 5. Il est évident que tout élément d'accouplement, qui ne se trouve pas dans le plan du ruban-support 3, constitue un obstacle au bon foncti-

onnement du curseur, donc de la fermeture.

A la Fig.7, qui montre une vue en bout d'une portion d'un cordonnet 2 muni d'éléments d'accouplement 1 par le procédé selon la présente invention, on voit que chacun de ces éléments 1 présente, sur le côté lb opposé à la tête la, une rainure 6. Aux Fig.8 et 9, on voit que, lors du tissage du cordonnet 2 dans le ruban-support 3, le fil de chaîne 4a, voisin du cordonnet 2, est placé, conformément au procédé selon la présente invention, dans la rainure 6 de chacun des éléments d'accouplement 1. Ainsi, le ruban-support 3 est encastré dans chacun des éléments 1, de sorte que ceux-ci, du fait de la structure très serrée du ruban, ne peuvent pas tourner sur le cordonnet 2, par rapport au plan du ruban-support 3.

En l'occurrence le fil de chaîne 4a est un monofil en matière thermoplastique ayant un diamètre plus grande que celui des autres fils de chaîne. En effet, il est préférable que le fil de chaîne sur lequel sont ancrés les éléments d'accouplement soit plus robuste et plus rigide. Il est évident que les rainures 6 doivent être compatibles avec le diamètre de ce fil. Ce dernier peut aussi être constitué par un cordonnet textile ou par un cordonnet formé de monofils minces en matière thermoplastique.

REVENDICATIONS

1. Procédé de fabrication d'une fermeture à glissière comprenant deux moitiés formées chacune d'un ruban-support (3) portant à son bord intérieur une rangée d'élément d'accouplement (1) obtenus par moulage sous pression, suivant lequel on moule les éléments d'accouplement autour d'un cordonnet textile (2), puis on tisse, à l'aide d'un métier à tisser des rubans, le long du cordonnet muni d'éléments d'accouplement, un ruban-support destiné à former une moitié de la fermeture, en utilisant le cordonnet comme fil de chaîne placé à l'extrémité de la nappe de fils de chaîne (4), caractérisé par le fait que l'on moule les éléments d'accouplement (1) de manière que chacun d'eux présente sur le côté (1b) opposé à la tête (1a), parallèlement au cordonnet (2), une rainure (6) et que l'on introduit dans celle-ci, lors du tissage du ruban-support (3), le fil de chaîne (4a) voisin du cordonnet (2).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé par le fait que le fil de chaîne (4a) voisin du cordonnet (2) présente une rigidité et un diamètre plus grands que les autres fils de chaîne (4).

3. Procédé selon les revendications 1 et 2, caractérisé par le fait que le fil de chaîne (4a) voisin du cordonnet (2) est également un cordonnet textile ayant un diamètre compatible avec la largeur de la rainure (6).

4. Procédé selon les revendications 1 et 2, caractérisé par le fait que le fil de chaîne (4a) voisin du cordonnet (2) est un monofil en matière thermoplastique ayant un diamètre compatible avec la largeur de la rainure (6).

5. Procédé selon les revendications 1 et 2, caractérisé par le fait que le fil de chaîne (4a) voisin du cordonnet (2) est un cordonnet formé de monofils en matière thermoplastique et ayant un diamètre compatible avec la largeur de la rainure (6).

6. Fermeture à glissière obtenue par le procédé selon la revendication 1.

1/1

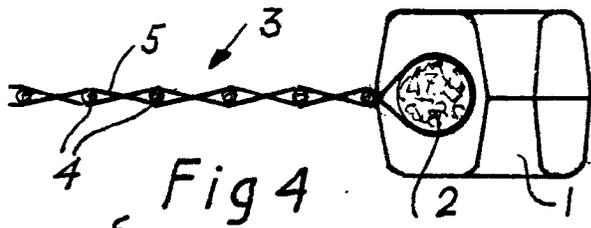


Fig. 4

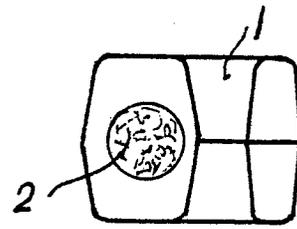


Fig. 2

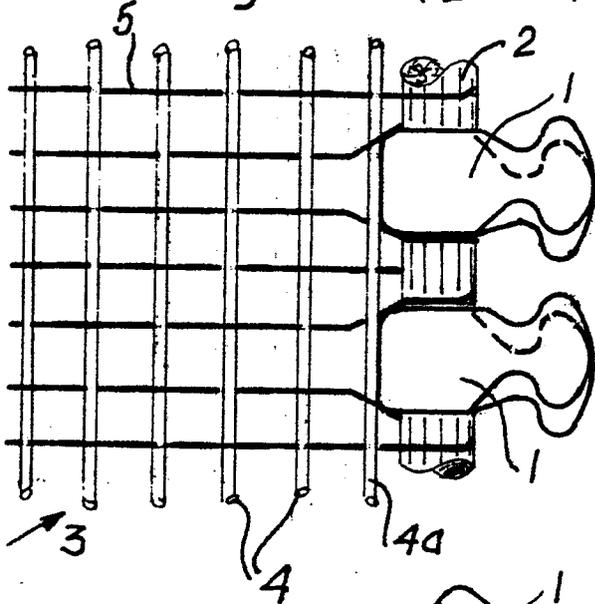


Fig. 3

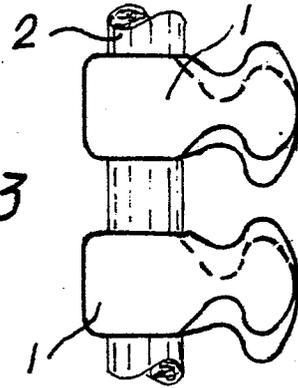


Fig. 1

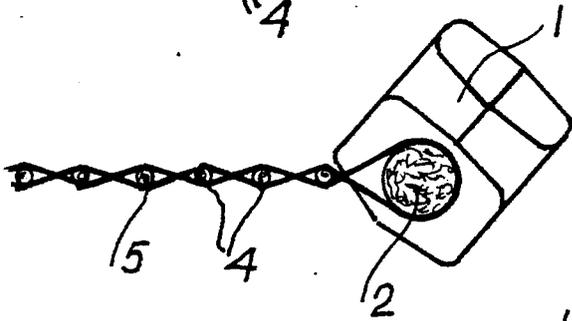


Fig. 5

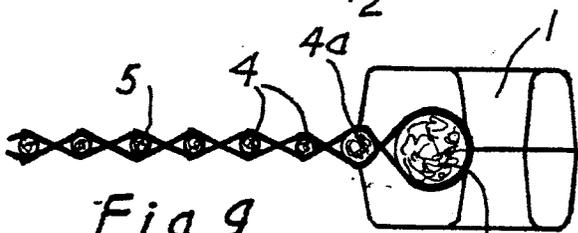


Fig. 9

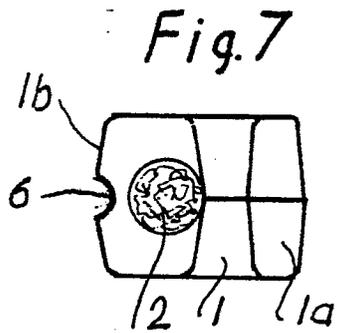


Fig. 7

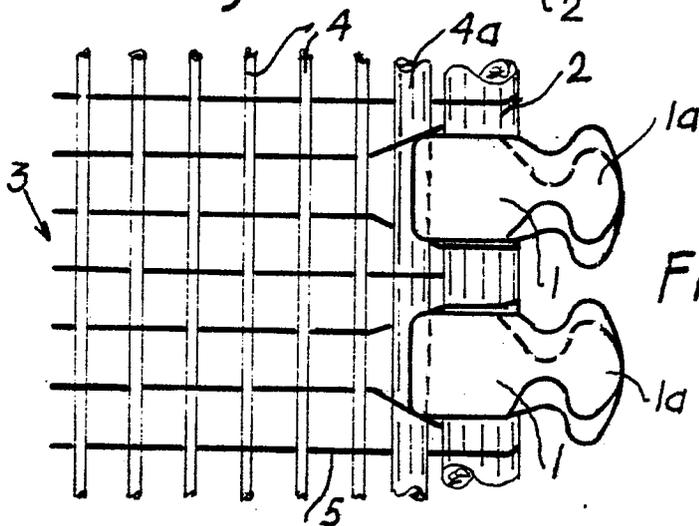


Fig. 8

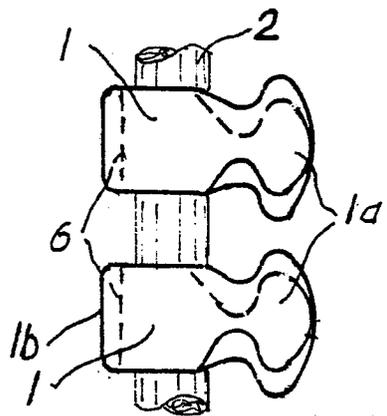


Fig. 6