

ES/.

(Gr. 5. Clase 41.)



P A T E N T E

a favor de

Don. ANTONIO SALTOR SAUMELL, domiciliado en SABADELL (Barcelona)

por:

" Procedimiento para la confección de fieltros para guarniciones de cardas "

Memoria Descriptiva

Es objeto de esta patente, un procedimiento para confeccionar de manera continua las tiras de fieltro y tejido empleadas en la fabricación de guarniciones de cardas para formar el cuerpo o base de la guarnición, en el que se clavan laspúas metálicas de la misma. Estas tiras se designan usualmente con el nombre de "fieltros" y con este mismo nombre se designarán en la presente memoria.

Dichos fieltros se componen de varias capas de tejido, fieltro o caucho superpuestas y pegadas entre sí formando un -



cuerpo compacto, flexible y resistente. El largo y ancho de estos fieltros varía según la aplicación a que están destinados. Varía también la naturaleza de los tejidos componentes, pudiendo estos ser de algodón, lana, yute, lino u otras fibras.

El procedimiento, objeto de esta patente, para confeccionar estos fieltros, consiste esencialmente en aplicar uno sobre otro los tejidos, fieltros u hojas que han de formar el fieltro, desarrollándolos al efecto conjuntamente de las respectivas piezas, de manera que, en el sentido del movimiento, se vayan juntando la última pieza con la penúltima, estas dos superpuestas con la anterior y así sucesivamente, hasta juntarse la primera con el paquete formado por todas las anteriores. Para que estas piezas así juntadas queden pegadas entre sí formando un solo cuerpo, se interpone extendido sobre la cara de cada pieza por la cual ha de quedar pegada a la pieza precedente, un adhesivo, tal como cola de caucho u otro apropiado, sometiendo luego el fieltro así formado a la acción de una calandra o juego de cilindros compresores y pasándolo luego a un cilindro arrollador.

Eventualmente, cuando lo requiera la aplicación a que esté destinado el fieltro, puede cortarse este en tiras del ancho que convenga, mediante una cuchilla circular, sencilla o múltiple, dispuesta entre los cilindros compresores y el núcleo arrollador.

También podrá, si conviene, acelerarse el secado del fieltro mediante uno o más ventiladores o por medio de uno o más focos de calor alimentados por vapor, gas, aire caldeado o electricidad, convenientemente distribuidos en la trayectoria que recorre el fieltro en formación o después de formado.

En el plano adjunto se representa esquemáticamente, como ejemplo, una máquina mediante la cual puede practicarse cómodamente el procedimiento que se acaba de describir.

Comprende la máquina, una armazón o bancada -1- en cuya parte superior forma a ambos lados, una serie de salientes en for-



ma de horquilla -2- en los cuales se colocan apoyados por sus extremidades los ejes -7- o núcleos sobre los que están arrolladas las piezas de tejido, fieltro u hojas de otras materias que superpuestas han de formar el fieltro, distribuidas ordenadamente dichas piezas por el orden en que han de quedar superpuestas. En un plano inferior hay montados en la armazón y situados en correspondencia con los apoyos -2- sendos rodillos -3- que sirven de guía a la pieza o a las piezas que se van desarrollando y superponiendo, manteniéndolas aplicadas sobre planos transversales -4- de apoyo intermedios entre cada pieza y su precedente.

En cada uno de dichos planos hay dos paredes -5-, una a cada lado, ajustables al ancho del fieltro, formando una canal limitada en su extremidad anterior por una compuerta -6-, sirviendo dicha canal para contener el adhesivo -8- que podrá ser preferiblemente, cola de caucho y otra materia apropiada y extenderlo sobre la cara de cada pieza que se ha de pegar a la pieza precedente.

La cola vertida en las canales es repartida uniformemente sobre las piezas, por las respectivas compuertas -6- y si conviene, por los rodillos compresores -9- colocado cada uno en la inmediación de cada compuerta, los cuales acaban de laminar la cola disponiéndola para que quede perfectamente repartida y adherida a las dos piezas que ha de unir.

Al salir de los rodillos -3- el fieltro formado por la superposición de todas las piezas componentes, pasa entre un par de cilindros compresores -10- dispuestos a manera de calandra, cargado el superior por un juego de palancas y contrapesos -11-, saliendo de este cilindro dicho fieltro, formando un cuerpo compacta de gran resistencia, pasando después de ser cortado, si conviene, por las cuchillas circulares -12-, y guiado por el rodillo -13- a arrollarse sobre un núcleo -14- animado de movimiento giratorio uniforme, que es el que tira de las piezas desarrollando-



las de sus respectivos núcleos.

Montado transversalmente en la armazón de la máquina y situado debajo de la trayectoria del fieltro próxima a los cilindros compresores -10-, actúa un ventilador de paletas -15- que acelera el secado del fieltro. Para este mismo efecto, pueden disponerse también, aún que no figure en el plano, uno o varios focos de calor producidos por vapor, resistencias eléctricas u otro medio apropiado, convenientemente distribuidos a lo largo de la máquina.

---=.N O T A.=---

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). Procedimiento para la confección de fieltros para guarniciones de cardas, que consiste esencialmente en aplicar uno sobre otro, los tejidos, fieltros, hojas de caucho o de otras materias, que han de componer el fieltro, interponiendo antes de juntarlos, un adhesivo extendido uniformemente sobre la cara de cada pieza - por la que se ha de juntar a la pieza anterior, comprimiendo luego el conjunto formado por todas las piezas superpuestas y pegadas entre sí, mediante una calandra o juego de cilindros compresores y arrollar finalmente el fieltro así formado, en un tambor o núcleo giratorio.

2). En el procedimiento consignado en la reivindicación anterior, la disposición de las piezas de tejido, fieltro, hojas de caucho u otras que han de formar el fieltro, en rollos de los cuales se van desarrollando simultáneamente por la tracción ejercida por el mecanismo arrollador final, pasando dichas piezas por rodillos guías que las obligan a aplicarse una sobre otra y por aparatos que aplican adhesivos a la cara de cada hoja que ha de ponerse en contacto con la contigua.

3). En la realización del procedimiento consignado en las anteriores reivindicaciones, la operación consistente en cortar el



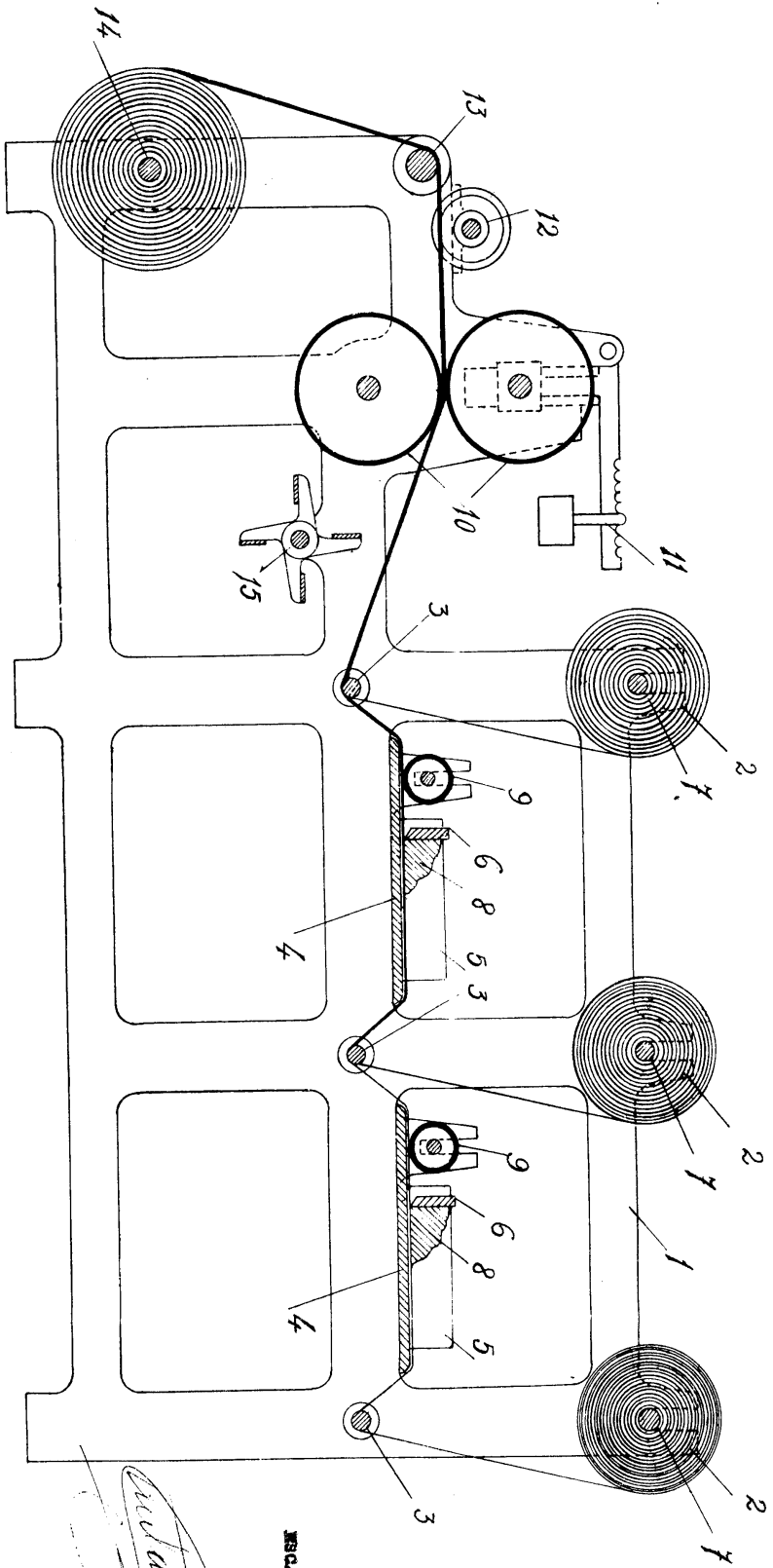
fieltro en tiras del ancho que convenga según la aplicación a que se destinen, mediante una o más cuchillas circulares dispuestas entre los cilindros compresores del fieltro y el núcleo arrollador de las tiras en que ha sido cortado.

4). En la realización del procedimiento a que se refieren las anteriores reivindicaciones, el empleo de uno o más ventiladores o de uno o varios focos de calor, o bien de unos y otros medios, convenientemente distribuidos, para acelerar el secado del fieltro en formación o ya formado, antes de ser arrollado.

5). Procedimiento para la confección de fieltros para guarniciones de cardas.

Barcelona, 2 de marzo de 1928.

P. A.



REGALA VASIEREM

Handwritten signature or name, possibly 'Andreas Vasy...'.

106.825

