

Patente Española

MEMORIA

descriptiva sobre: "Procedimiento para la fabricación de imitaciones de pieles de fello y otras aplicaciones, por medio de la máquina que se describe."

POR

Georges Romane

DE

Saint Mandé,

Seine,

Francia



En patentes anteriores ha descrito el inventor suscritor, pieles de forro artificiales, particularmente imitaciones de astracan, obtenidas mediante la fijacion de chenilla combada sobre un soporte de tejido o de otra materia apropiada.

La chenilla es un producto constituido por un anima de textil cualquiera, algodón por ejemplo, alrededor del cual se disponen transversalmente, fibras textiles cualesquiera (seda, lana, etc.)

El combado es una operacion que consiste en doblar circularmente las fibras transversales de la chenilla alrededor de su ánima haciéndolas pasar por tubos giratorios convenientemente calentados.

El presente invento tiene por objeto un procedimiento para la fabricacion de pieles de forro imitando al astracan, que consiste esencialmente en cortar previamente la chenilla o producto similar, convenientemente combada, en fragmentos de cualquier forma y dimensiones, y aplicar estos fragmentos por proyeccion, aspiracion u otro medio apropiado, sobre un soporte de tejido, piel u otra materia, impregnado de una capa de cola, tal por ejemplo como disolucion de caucho, de manera que dichos fragmentos de chenilla queden colocados en cualquier orden y disposicion lo que permite obtener un efecto lo mas próximo posible al de la verdadera piel de forro.

La chenilla empleada puede haber sido sometida a un combado mas o menos acentuado. Preferentemente, con objeto de dar al producto definitivo una mas perfecta semejanza al astracan y sobre todo para aumentar su solidez, se partirá de una chenilla de 21 milímetros y mas de seccion antes del combado, que se reducirá, por éste, a 7 mm. relacion que se indica tan solo como simple referencia, y que podrá variar segun el grado de enrolla-



miento a que se quieran someter las fibras alrededor de su ánima. Este enrollamiento, cuando rebasa el círculo completo formado por las fibras alrededor de su ánima, presenta importantes ventajas sobre el torcido débil.

El invento protege asimismo una máquina mediante la cual se realiza el procedimiento referido, la cual podrá ser utilizada para la fabricación de cualesquiera otras imitaciones de pieles de forro además del astracan y de cuantos artículos sean de aplicación similar.

El dibujo adjunto representa, a título de ejemplo, una forma de ejecución de la máquina de que se trata.

La fig. 1 es una vista del conjunto en elevación por uno de sus lados.

La fig. 2 es una vista de detalle, a mayor escala, en la que se muestra el dispositivo que permite cortar la chenilla.

La fig. 3 es una vista de detalle, también a escala aumentada, en la que puede apreciarse el dispositivo de arrastre y de transporte de los fragmentos de chenilla, su apilamiento y su distribución racional antes de su aplicación definitiva sobre un soporte.

La fig. 4 es una vista de detalle en la que se han dibujado el dispositivo de encolado y el dispositivo que permite retocar los fragmentos de chenilla sobre su soporte, antes del enrollamiento de este último.

La máquina comprende esencialmente un armazón 1 que sostiene, en un extremo, el aparato destinado a cortar la chenilla. Este aparato está provisto de una tira o banda transportadora 2 que pasa sobre un rodillo inferior 3 y sobre otros dos 4 y 5. En O está previsto un cilindro para permitir el encajamiento de la chenilla entre la banda 2 y una placa de vidrio descrita más adelante.

El desplazamiento de dicha banda transportadora 2



está asegurado por uno de los rodillos 3, 4, o 5, que recibe su movimiento de una transmisión cualquiera. Encima y a cada lado de la banda 2 están colocadas dos placas 6 de separación regulable. Sobre estas placas descansa una placa transparente 7, de preferencia de vidrio, mantenida por ejemplo, mediante una brida 8.

Dicha banda transportadora 2 está combinada con una segunda banda transportadora 9 que pasa sobre los rodillos 10 y 11 sostenidos por el armazón 1. Esta banda 9 está recubierta, sobre la longitud, a-b por la placa de vidrio 7 y a continuación de esta placa por una superficie calentadora 12, sostenida mediante una brida 13, por ejemplo. Esta banda 9 es arrastrada por ejemplo por una transmisión 14, a una velocidad inferior a la de la banda 2.

Por delante de esta banda 9 está prevista una lámina circular 15, puesta en rotación por un motor apropiado, que no se representa, destinada a cortar la chenilla como más adelante se detalla.

Por debajo de esta lámina está situado un conducto acañaladura 16 que desemboca en un tambor giratorio 17 cuya pared está guarnecida o formada con un enmallado 18. A continuación del conjunto que se ha descrito, está colocada otra banda transportadora 19, que se desplaza sobre dos cilindros 20 y 21, mantenida en la tensión que se desee mediante un dispositivo apropiado 22. El desplazamiento de esta tela 19 está asegurado por el cilindro 20, el cual recibe su movimiento de una transmisión 23. Del lado opuesto al cilindro de arrastre 20, está previsto en 24, por encima de la banda 19, un cilindro de presión cuyos extremos reposan libremente en soportes apropiados 25 dispuestos en el armazón 1. La banda 19 está cubierta lateralmente, lo mismo que las bandas transportadoras de la máquina cortadora, por piezas de guía 6. Inmediatamente después del rodillo 24, está dispuesta, sostenida por un órgano de fijación 26, una placa de vidrio o de otra materia transparente 7'. Esta placa 7' cubre igualmente y sobre toda su



longitud, otra banda transportadora 28, que pasa sobre un cilindro 27, paralelo al cilindro 21 y colocado a cierta distancia de el. Esta banda 28 está provista, como la precedente, de organos de guia 6, y pasa sobre un segundo cilindro 29 y otro cilindro tensor 30 (Fig. 1). Los cilindros 21 y 27 estan montados sobre soportes 31 y 32, regulables en altura con relacion al armazon, por cualquier medio apropiado, por ejemplo, mediante tuercas de oreja 33.

La citada banda 28 recibe su movimiento del cilindro 29 antes mencionado que a su vez es movido por un mando 43.

Completa la máquina un dispositivo que permite el desarrollo del soporte sobre el cual tiene que ser aplicada la chenilla cortada. Este soporte, de tejido u otra materia, está indicado en 34. Puede tambien estar colocado en cualquier punto conveniente de la máquina. Guiado por una serie de rodillos 35, pasa a través de un dispositivo de encolado apropiado 36, sigue luego sobre un rodillo 37 y de este al rodillo 38. Del rodillo 38, se dirige a otro provisto de paletas en su periferia, 39, sobre el que sigue su recorrido para pasar, en seguida, a través de un dispositivo apropiado, destinado a recubrir de polvo de un textil cualquiera, los intervalos comprendidos entre los fragmentos de chenilla encolados. Este dispositivo de recubrimiento de polvo, alojado en una cubierta 40, está constituido por un tambor 41 de pared enrejillada, que contiene el polvo en cuestion: este tambor puesto en rotacion por una transmision apropiada 42, recibe su movimiento de la polea 43. El soporte 34, a su salida de la cubierta 40 se dirige a un dispositivo de enrollamiento apropiado 45 puesto en rotacion mediante una transmision 45' en relacion con 43.

Conviene señalar que, a su paso por la cubierta 40, el soporte 34, cubierto de chenilla, está sometido a la accion de un batidor 46 que facilita la penetracion del polvo sobre el fondo impregnado del tejido, entre los fragmentos de chenilla. A continuacion pasa sobre otro batidor 47, destinado a desem-



barazarle del exceso de polvo que haya podido recibir. Igualmente se hace notar que antes de su entrada en la cámara de polvoreacion 40, el soporte mencionado recorre un trayecto inclinado que se ve claramente en las figuras 1 y 4, trayecto durante el cual es posible retocar, a mano, en caso necesario, la disposicion de los fragmentos de chenilla sobre la superficie empeguntada, no seca todavia.

Un dispositivo de mangas de aspiracion 48 está previsto para evacuar las emanaciones molestas procedentes de la disolucion empleada para la impregnacion o empeguntado del soporte.

El funcionamiento de la máquina es el siguiente ;

La chenilla 50 está colocada por uno de sus extremos bajo el rodillo 0 del aparato cortador. La presion de este rodillo 0 la pone en contacto con la banda transportadora 2 que la arrastra bajo la placa de vidrio 7 donde se encuentra ligeramente comprimida. Asi llega a situarse contra la segunda banda de arrastre 9 que se desplaza a una velocidad inferior a la de la banda 2. Por consecuencia de la moderacion de su marcha, forma entonces una serie de sinuosidades y bajo esta forma sinuosa, es arrastrada por la segunda banda 9 bajo la superficie calentadora 12 cuyo calor tiene por efecto mantener la chenilla en su forma sinuosa despues de haber salido del cortador.. Llega, entonces, al contacto con la lámina 15 que la corta y los fragmentos asi obtenidos caen al conducto 16 y de alli al tambor 17-18. Este tambor distribuye los fragmentos, libres de sus impurezas, sobre la banda 19. Estos fragmentos son entonces convenientemente repartidos sobre toda la superficie de la banda 19, sea a mano, sea mecánicamente, evitando se sobrepongan o encaballen los unos a los otros. Asi dispuestos sobre la banda transportadora 19, siguen hasta el cilindro 24 que les obliga a pasar bajo la placa transparente 7, hasta que estriban contra la banda 28 que se desplaza sobre los cilindros 27 y 29 y que está ligeramente mas elevada que la banda 19; la banda trans-



portadora 28 se desplaza a una velocidad inferior a la de la banda 19, y por consecuencia, se produce un amontonamiento de fragmentos de chenilla hacia la extremidad 19' de la banda 19. Estos fragmentos, así acumulados, llegan al contacto con la banda 28 donde se encuentran automáticamente repartidos de un modo racional. En 28' vuelven a encontrar el soporte 34 impregnado de cola en 36 sobre el cual se adhieren. Este soporte así cubierto sigue el trayecto precedentemente descrito para llegar al dispositivo de polvoreación y a continuación al mecanismo de enrollamiento 45. El retoque de los fragmentos de chenilla se realiza sobre la parte inclinada antes de su entrada en el aparato 40 según antes se ha explicado.

Hay que tener presente que el arrastre del soporte 34 y de la banda 28 debe ser efectuado a la misma velocidad. Este arrastre se realiza mediante un piñón 43' fijo a la terminación o extremo del cilindro 29 de la banda 28, que engrana con otro piñón 43'' extremo del cilindro 37 de dicho soporte 34.

Como se comprenderá, la forma de ejecución que se ha descrito no presenta carácter limitativo alguno y será susceptible de cualesquiera modificaciones convenientes sin rebasar por ello los límites del invento.

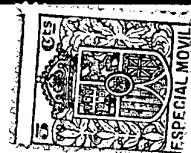
N O T A .

=====

Habiendo descrito suficientemente la naturaleza del invento así como la manera de realizar el mismo en la práctica se hace constar nuevamente que las disposiciones descritas son susceptibles de modificaciones de detalle sin que por ello se altere su principio fundamental, siendo lo que constituye su esencia y por lo que solicito patente de invención por veinte años para España :

"Procedimiento para la fabricación de imitaciones de pieles de forros y otras aplicaciones, por medio de la máquina que se describe "

caracterizándose por ;



1^a - La fabricacion de pieles de forros imitando el astracan u otros productos similares de ferreria, por un procedimiento que consiste esencialmente en cortar previamente chenilla o productos semejantes, convenientemente torcidos o combados, en fragmentos de formas y dimensiones cualesquiera, y aplicar estos fragmentos por cualquier medio apropiado, sobre un soporte de tejido, piel u otra materia, impregnado o empeguntado de una capa de cola, de modo que los mencionados fragmentos de chenilla sean colocados en no importa cual disposicion, para producir un efecto lo mas aproximado posible al del astracan verdadero.

2^a - La realizacion del procedimiento detallado en la reivindicacion anterior, mediante una máquina que comprende debidamente combinados :

a) un dispositivo para cortar la chenilla en fragmentos de forma y dimensiones apropiadas.

b) un dispositivo que asegura el transporte, acumulacion o hacinamiento, reparto racional de los fragmentos, y su aplicacion sobre un soporte recubierto, automáticamente, de una capa apropiada de materia adherente.

c) un dispositivo para el arrastre del soporte y el retocado de los fragmentos de chenilla encolados o adheridos sobre el soporte.

d) un dispositivo para el recubrimiento de polvo, o polvoreacion de los intervalos comprendidos entre los fragmentos de chenilla.

e) un dispositivo para el enrollamiento del producto terminado despues de la polvoreacion.

f) medios para aspirar las emanaciones que puedan desprenderse de la máquina durante su funcionamiento.

3^a - La aplicacion de la máquina descrita en la reivindicacion anterior a la fabricacion de toda clase de articulos relacionados con la finalidad prevista en la reivindicacion primera.



4º - En el procedimiento descrito segun la reivindicacion primera, el hecho de producir el enrollamiento de las fibras de la chenilla alrededor de su ánima siguiendo un circulo completo o rebasando éste circulo.

"Procedimiento para la fabricacion de imitaciones de pieles de forros y otras aplicaciones, por medio de la máquina que se describe."

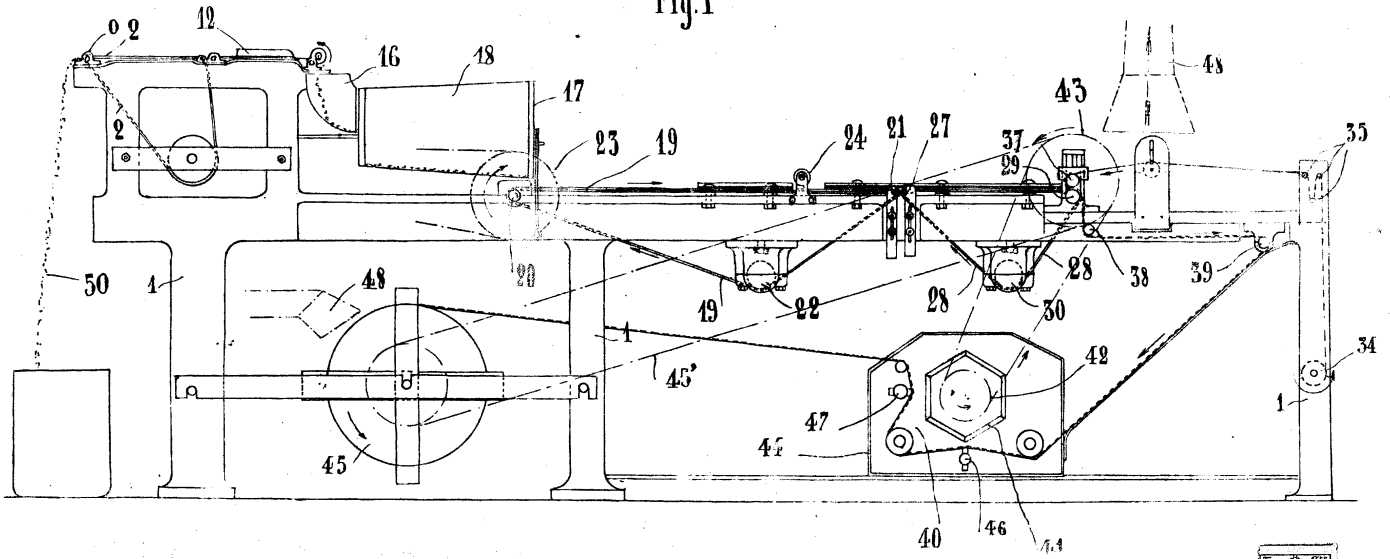
Segun queda substancialmente descrito, a titulo de ejemplo, en la presente memoria, y se ilustra en los dibujos adjuntos.

Madrid 16 Abril 1929.

Georges ROMANE,

P.P.

Fig. 1

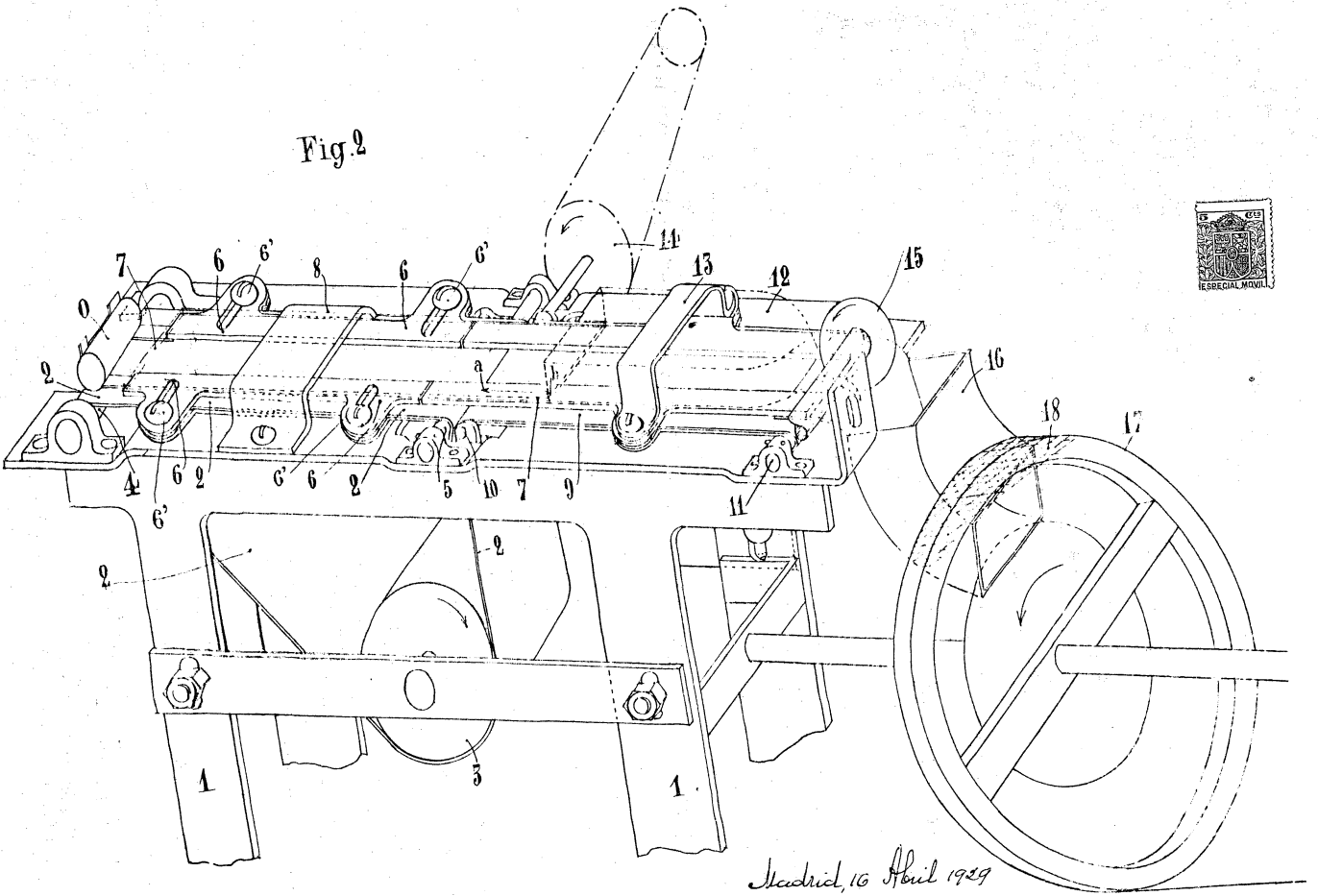


Madrid, 6 Abril 1929

J. Gonzalez

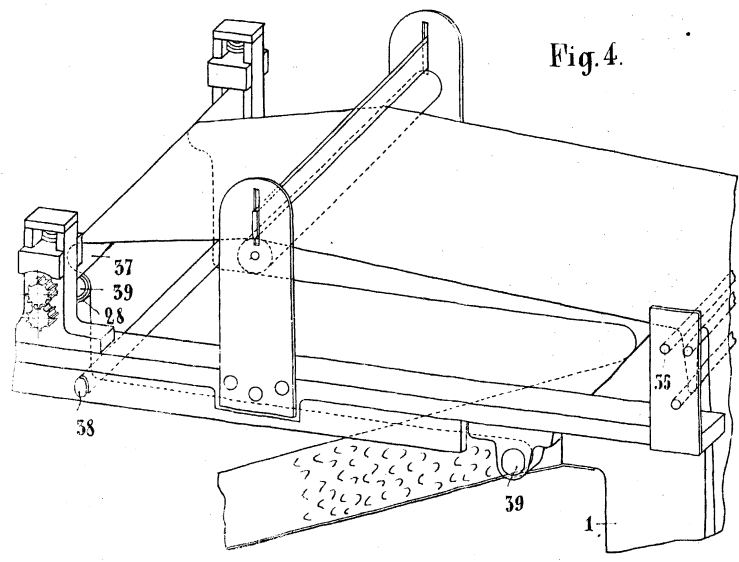
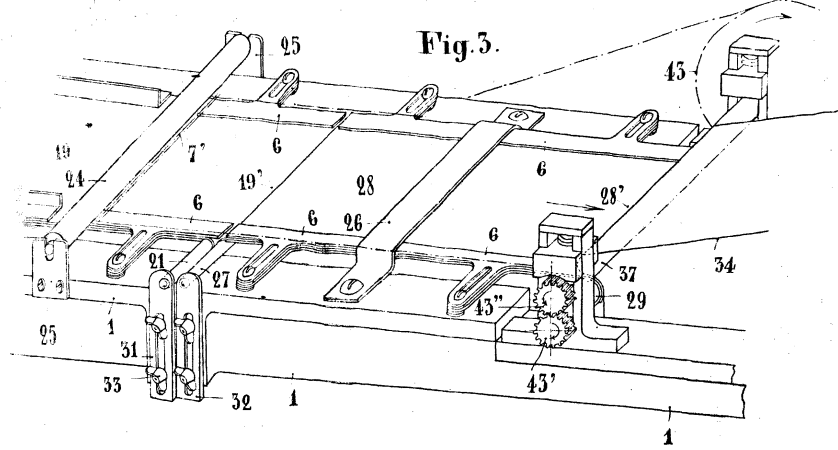


Fig. 2



Madrid, 16 Abril 1929

[Handwritten signature]



Muscat, 10 Avril 1939
[Signature]