



1930

118101

PL/H.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

para una patente de introducción por diez años, por " Un procedimiento para la fabricación de cintas en general ". a favor de D. Juan Tort Mensa, residente en Molins de Rey (Barcelona).-

=/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=/=

5 Sabido es que para la fabricación de cintas se emplean telares apropiados provistos de maquinillas, llamadas; Ratière, Jacquard y otros, para dar el movimiento a los lizos, los cuales producen el entrelazamiento de la urdimbre con la trama, en la relación fijada de antemano, produciéndose entonces el efecto deseado en la cinta.

10 Dichas maquinillas permiten obtener toda clase de ligados en la cinta, pero adolecen del defecto de ser en extremo complicadas, lo que dificulta la producción del telar, aumentando el coste de entretenimiento. Además el movimiento de los lizos es brusco, por cuanto, debido a la disposición de las maquinillas el paso de la posición baja a la alta y viceversa es rápida y por lo tanto brusca, lo que impide el empleo de hilos demasiado débiles o finos, pues son rotos inevitablemente al recibir di-



MAYO 1930

118101

- 2 -

15 chas sacudidas o en todo caso, para poder tejer dichas materias
es necesario disminuir considerablemente la velocidad del telar
y por lo tanto la producción del mismo y en su consecuencia
queda aumentado el coste de fabricación o lo que es lo mismo el
coste del género.

20 El procedimiento del que se solicita patente, es empleado
en algunas fábricas del extranjero, especialmente en las fábricas
de Krefeld (Alemania) y en las suizas de Basel, para la fabricación
de cintas, sean lisas o labradas, con orillos o sin ellos, de cualquier
materia textil, sea animal, vegetal o producida artificialmente,
25 en un ancho que podrá variar de 3 a 200 m/m y pudiendo ser tintada
en hilo antes de tejerse o una vez ya tejida, por medio de cuyo
procedimiento se sustituyen las maquinitas precitadas por excéntricos metálicos
de contornos adaptados exactamente al movimiento que se desea dar a los
lizados, con lo que se logra las siguientes ventajas principales:

30 1ª.- Un movimiento uniforme de los lizados y por lo tanto de los hilos,
por ser el contorno de los excéntricos de tal manera que el lizo pasa
de la posición de reposo a la móvil con un movimiento uniforme
acelerado, siendo uniformemente retardado al pasar de la posición
35 móvil a la fija o de reposo, lográndose con esto la posibilidad del
empleo de materias poco resistentes hilos finísimos, etc, y un género
acabado por ser muy escasa la rotura de los hilos.

40 2ª.- Siendo el movimiento mucho mas suave y el mecanismo mucho mas
sencillo que en las maquinitas, se obtiene una mayor producción,
por el hecho de ser posible dar al telar mayor velocidad, lo que
redunda en beneficio del obrero y del consumidor, por ver el primero
aumentado su jornal y disminuido el segundo el coste del género al
quedar reducido el gasto general de fabricación por una mayor
45 producción.

En su esencialidad, dichos excéntricos están formados por unos platos
metálicos de fundición, los cuales van agujereados



118101

- 3 -

en su centro para poder ser fijados a un árbol, el cual al tener movimiento hace girar a los mismos. En su superficie hay una ranura, por el interior de la cual puede deslizarse un pequeño rodillo de acero solidario al extremo de una combinación de palancas, que está resuelta de acuerdo con el movimiento que se desea dar a los lizos.

Al girar el excéntrico, arrastra en su movimiento, al rodillo el cual sigue el camino que le indica la ranura y comunica por intermedio de las palancas el movimiento deseado al lizo.

Será necesario un excéntrico para cada lizo, pudiendo tener naturalmente cada uno de ellos un movimiento diferente.

Se comprende por todo lo expuesto la sencillez del mecanismo y las muy variadas combinaciones que se podrán obtener con solo cambiar las excéntricos, como así mismo queda reconocido que el movimiento de cada lizo podrá ser el que mas convenga al trabajo que debe ejecutar.

A título de ejemplo únicamente acompañamos un dibujo comprensivo del objeto de la patente en el que gráficamente se aprecia el excéntrico metálico y las características que lo constituyen, cuya descripción hemos reseñado en el curso de esta memoria.

N O T A.-

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como no practicado en España, son las siguientes reivindicaciones:

1ª.-Un procedimiento para la fabricación de cintas en general, caracterizado esencialmente por la utilización de excéntricos metálicos de contornos adaptados exactamente al movimiento que se desea dar a los lizos de que van provistos los telares de diferentes sistemas, y que permite un movimiento uniforme de



MAYO 1930

- 4 -

éstos y por tanto de los hilos, ya que el contorno de los ex-
céntricos permite que el lizo pase de la posición de reposo a
la móvil, con movimiento uniformemente acelerado, y siendo tam-
80 bién uniforme el retardo al pasar de esta posición a la fija o
de reposo, lo que permite la utilización de materias de escasa
resistencia, por ejemplo hilos finísimos, obteniéndose géneros
de un perfecto acabado.

2ª.- Un procedimiento según la reivindicación anterior, ca-
85 racterizado porque utilizándose dichos excéntricos se logra un
movimiento más sencillo, estando formados dichos excéntricos
por platos metálicos de fundición, los cuales, agujereados en
su centro, pueden fijarse a un árbol que los hace girar al te-
ner movimiento. En la superficie del excéntrico hay una ranura
90 por el interior de la cual se desliza un pequeño rodillo de
acero, solidario al extremo de una combinación de palancas, de
acuerdo esta última con el movimiento que debe darse a los lizos.

3ª.- Un procedimiento según las reivindicaciones anteriores,
caracterizado esencialmente porque se precisa la utilización
95 de un excéntrico para cada lizo, pudiendo cada uno de ellos te-
ner un movimiento diferente y dando luego esta independencia de
movimiento a infinitas variedades con solo cambiar los excén-
tricos, pues es posible entonces dar a cada lizo un movimiento
conveniente al trabajo que se ejecuta.

100 4ª.- Un procedimiento para la fabricación de cintas en ge-
neral.- Según se describe y reivindica en la presente memoria
descriptiva y se ilustra con los dibujos que a la misma se acom-
pañan.

Consta esta memoria de cuatro páginas foliadas y escritas
por una sola cara.

Madrid, 13 de mayo de 1930.

Leocadio López y López.-

P.P./

13 MAYO 1930
ESPECIAL MOVIL

Fig. A

Fig. B

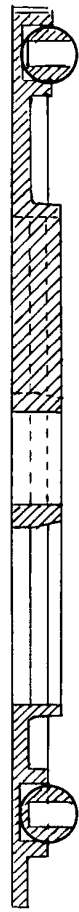
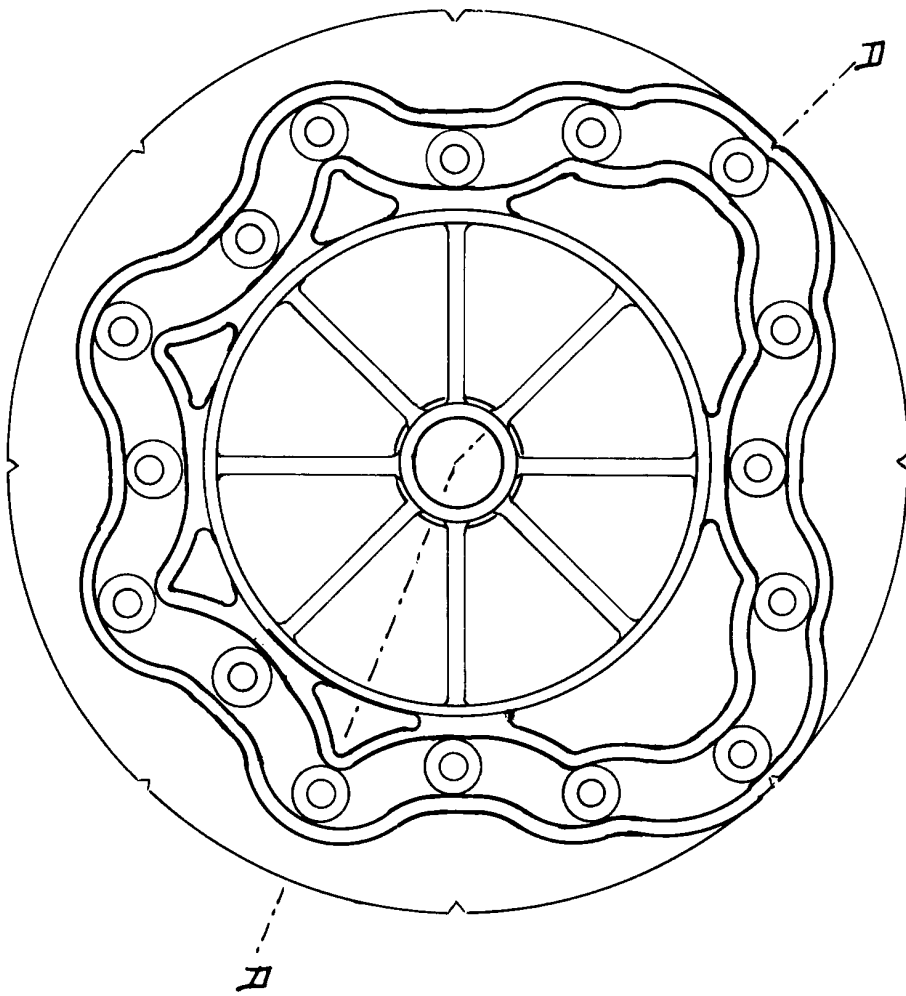


Fig. C



ESCALA VARIABLE

Ch. Herrera

Esc. 1:2