

121688



Muyor 2

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I Ó N

a favor de

DON D O M I N G O S E R T, domiciliado en B A R C E L O N A

por:

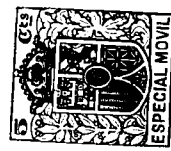
"Procedimiento para fabricar las felpillas para las alfombras de Chenille-Axminster".

=====

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Las alfombras de Chenille-Axminster, llamadas también de felpilla, se tejen utilizando como trama una felpilla obtenida previamente, que presenta pelos de los colores convenientes para formar
5 el dibujo de la alfombra.

Estas felpillas, que actualmente se fabrican por el procedimiento que luego se dirá, se tejen con hilos de urdimbre de algodón, lino u otras materias retorcidas a varios cabos para asegurar su máxima resistencia, e hilos de trama de lana, algodón, yute, seda, o de otras materias flexibles, estando dispuestos los hilos de
10



121688

urdimbre de modo que forman pequeñas fajas separadas por espacios en los que no hay urdimbre. Una vez obtenido este tejido, se corta la trama por el centro de los espacios en que no hay urdimbre, obteniéndose así las felpillas, con pelo por ambos lados: pelos que, según la aplicación ulterior que quiera darse a la chenille o felpilla, y mediante el mecanismo para producir el ligamiento llamado de gasa a media vuelta o a vuelta entera, resulta en forma de felpilla plana; inclinada por ambos lados hacia arriba; o retorcida en marabú.

10 Ahora bien: para formar los dibujos de las alfombras de Chenille-Axminster, es necesario que las felpillas presenten el pelo en diferentes colores, con arreglo al dibujo y coloridos proyectados, y por lo tanto, se hace preciso ir variando convenientemente, a medida que se va tejiendo, la trama con que se forman las felpillas, para que éstas correspondan luego a los colores previamente determinados por las formas del dibujo que se ejecuta.

 Para obtener tal resultado, han venido tejiéndose hasta ahora estas felpillas en telares de cajones de cambio de lanzadera a mano o mecánicos, con objeto de usar del color conveniente según sea éste requerido por haberse así proyectado.

20 Este procedimiento es, sin otra mayor ampliación de lo expuesto, de tan reducido campo de acción, por lo que resulta lento en el primer caso (a mano), y cuando es por cambio mecánico, por la forzosa limitación de colores (catorce), que entraña el sistema de múltiples lanzaderas, el cual no responde a las necesidades hoy imperantes y crecientes de mejoramiento de los resultados a conseguir y de reducción de los costos de producción.

 Este último extremo es actualmente de elevado coeficiente, por precisar, el procedimiento que nos ocupa, del cuidado de un operario por cada elemento productor, pues es el operario quien debe atender a la combinación de los colores proyectados según las



121698

líneas del dibujo, mediante su personal control, ya que se precisa que la lanzadera correspondiente sea puesta en juego, ya sea a mano, ya previo el uso del mecanismo al efecto dispuesto, cuando el cambio es mecánico.

5 La eliminación de estos dos inconvenientes, que el procedimiento que se reivindica, nuevo en España y hoy en uso en Alemania, destierra, junto con el no menor del uso de lanzaderas para la textura, que también se suprime, constituiría ya por sí sola una novedad tan importante, que sobre ella podría descansar la parte esencial de la patente que se solicita.

10

Pero no es eso todo, sino que es precisamente el automatismo parcial o total conseguido al combinar todas las facilidades que entraña el nuevo procedimiento lo que hace que descansa la reivindicación sobre el todo, pues ninguno de los nuevos mecanismos o disposiciones permitiría por sí solo obtener el pretendido resultado de eficiencia, y vistosidad por la riqueza de colores.

15

Surge, en el procedimiento hoy en práctica, la limitación de colores, por el hecho de que éstos han de ser distribuidos por lanzaderas, y por tanto, su número, como queda dicho, puede ser de catorce a lo sumo, mientras que en el procedimiento que se reivindica, eliminadas las lanzaderas, que vienen sustituidas por un brazo introductor de trama provisto en su extremo de un mecanismo que actuando a modo de pinza, toma la trama que le sirve el selector distribuidor de la misma por medio de una lengüeta, desaparece el problema de la referida limitación por causa de las lanzaderas, ya que los colores son suministrados al brazo introductor de tal suerte, que la función exclusiva de éste queda circunscrita a tomar y a pasar la trama por la calada en todo el ancho del tejido que se fabrica.

20

25

30 Por ello, como queda expuesto, y como primera ventaja sobre el procedimiento hoy practicado, es de señalar la eliminación de la



121688

lanzadera en la textura de las chenillas.

El inconveniente de que el procedimiento hoy en práctica adolece por la limitación de colores, queda abolido por el nuevo que se reivindica, ya que permite usar hasta el número de cincuenta.

En el nuevo procedimiento, los colores se hallan colocados convenientemente (figura n.º 1) en conos o bobinas, y en tantos de aquéllos como colores sean necesarios, hasta el máximo de cincuenta indicado, y pasan de esos conos o bobinas a un mecanismo guiador o conductor, y de éste a otro selector y entregador de trama provisto de una lengüeta en su extremo entre la que aparece retenida la trama correspondiente (figura n.º 1), el cual entrega al brazo introductor la trama o hilo del color conveniente.

El mecanismo guiador-selector y entregador de trama está constituido por un armazón cilíndrico dividido en dos cuerpos en el mecanismo automático absoluto (figura n.º 1), o bien de un solo cuerpo cuando se usa teclado para el procedimiento semi-automático: que presenta tantos tubos o ranuras como colores pueden usarse como máximum, siendo facilitada por estos tubos o ranuras la trama al brazo introductor cuando de tal suerte está previamente dispuesto.

El movimiento del mecanismo selector de trama se obtiene en uno u otro caso, utilizando un aparato de teoría Jacquard para el automatismo absoluto, o bien un teclado de cincuenta teclas en el procedimiento semi-automático.

El aparato teoría Jacquard tiene sobre el teclado, aun constituyendo también este último una novedad, que asimismo se reivindica en las notas que seguirán, la ventaja de la obtención del automatismo total.

La teoría Jacquard, ya conocida, aplicada al procedimiento que nos ocupa tiene la ventaja de que, mediante los cartones o



121688

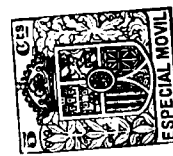
papel convenientemente perforados, la máquina cuida del accionamiento del selector de trama, eliminando la acción selectiva personal que requiere el procedimiento del teclado. Con este último (el teclado) no se consigue el automatismo que con el anterior; si bien perfecciona el procedimiento actual y distribuye mayor número de colores, pero requiere el cuidado de operario capaz y bastante experto para cada telar individualmente.

Desde luego, tanto el Jacquard como el teclado, indistintamente, forman parte integrante del procedimiento reivindicado, si bien con la aplicación del Jacquard se consigue un automatismo tal, que la intervención personal se reduce al mínimo, ya que un solo operario es bastante para cuidar del funcionamiento de cuatro, seis y hasta ocho elementos de producción marchando simultáneamente.

Utilizando el aparato de teoría Jacquard, permite el procedimiento reivindicado repetir hasta 50 veces las pasadas de un mismo color, sin que tenga que accionar a cada pasada aquel de los 50 elementos o tubos entregadores de trama que sirve su color, sino que permanece fijo, presentando constantemente el hilo al brazo introductor de trama hasta haber servido el número conveniente de pasadas iguales del color que suministra.

Esta fijeza de los elementos o tubos entregadores de trama se obtiene mediante el perforado adecuado del papel representativo del dibujo, cuyo papel, dispuesto en dos secciones, da la pauta, mediante una de ellas, a la máquina de teoría Jacquard; y mediante la otra sección o división, a un dispositivo regulador de pasadas, que cuenta automáticamente, por medio del perforado del papel, el número de las mismas, en tanto que, mientras no varía el color de la pasada, la máquina Jacquard permanece inmóvil.

La función del brazo introductor de trama consiste en tomar por medio de la pinza de que se halla provisto su extremo, de entre las lengüetas del mecanismo selector el hilo que éste le



121688

presenta, arrastrándolo en su movimiento de retroceso y dejándolo colocado en el interior de la calada.

Una vez el brazo introductor de trama llega al extremo de su carrera de retroceso y el hilo de trama queda convenientemente colocado en la calada, sueltan las pinzas por su lado el hilo que han
5 arrastrado, al tiempo que un dispositivo cortador actúa en ambos extremos, recobrando el correspondiente tubo o elemento entregador de trama su posición normal, o permaneciendo fijo en disposición de servir su hilo, según no deba o deba repetirse, respectivamente,
10 la pasada del mismo color.

El tejido que se obtiene como resultado de estas operaciones, es el de la muestra anexa a esta Memoria.

La combinación técnica de los hilos usados con los elementos mecánicos de este procedimiento según los planos adjuntos, da por
15 resultado la obtención, a voluntad, de lo que en la técnica textil se conoce por gasa a media vuelta (figura n.º 3), o gasa a vuelta entera (figura n.º 2), según se pretenda obtener distintos y determinados efectos.

En el procedimiento que se reivindica puede usarse el para-ur-
20 dimbres eléctrico o prescindirse de él, y desde luego, el para-tramas. Uno y otro actúan automáticamente en cuanto ocurre el menor desarreglo en la marcha de los órganos que controlan.

N O T A

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 25 1) Un procedimiento para fabricar las felpillas para las alfombras de Chenille-Axminster, el cual consiste en tejer las felpillas en un telar sin lanzaderas, provisto, en sustitución de éstas, de un brazo introductor de trama servido por un distribuidor y selector de colores que toma éstos de unas bobinas o conos previamente dispuestos, siendo accionado el selector por una máquina de
30 teoría Jacquard o un teclado, dispuestos al efecto, según convenga



121688

el automatismo total o mixto.

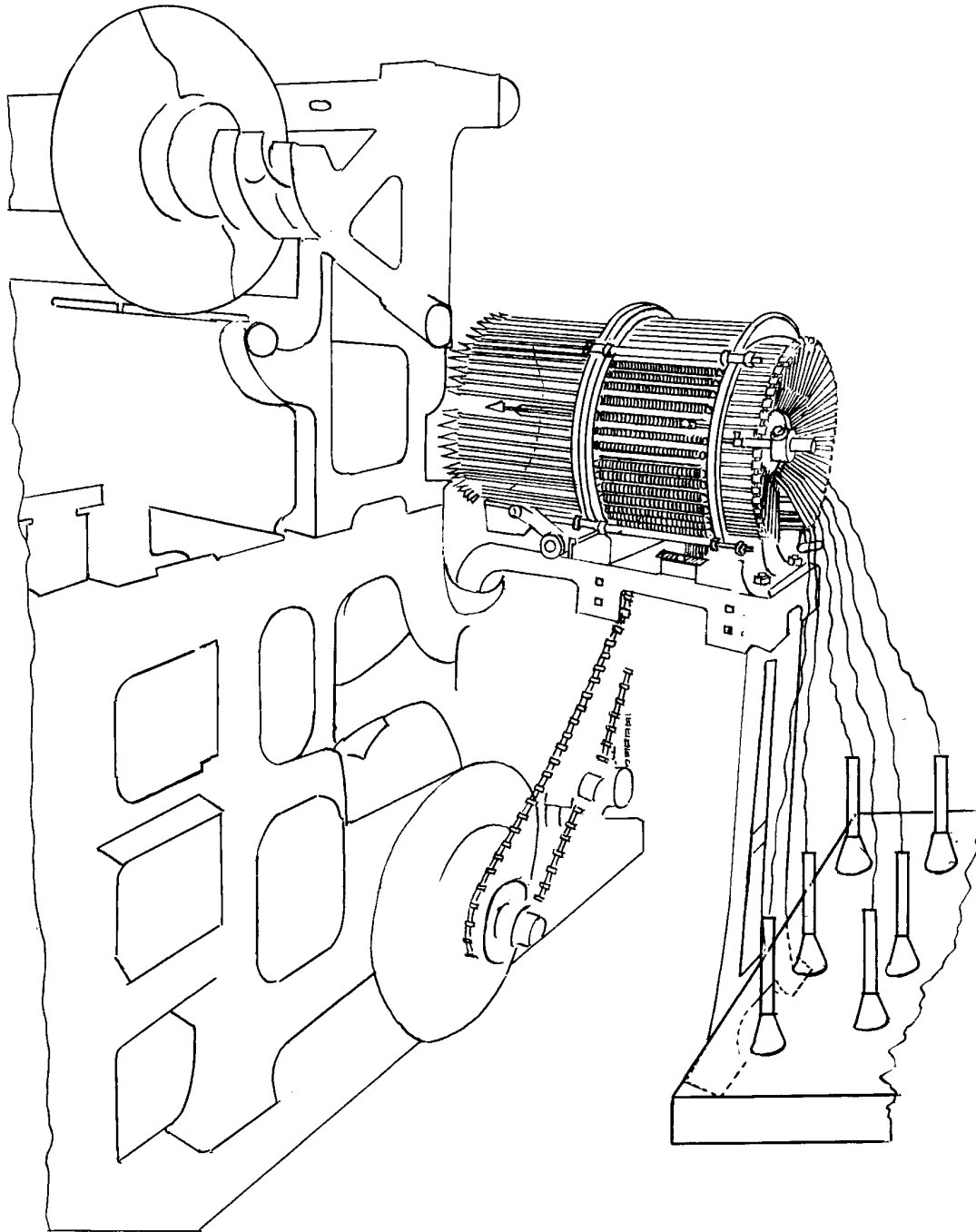
2) En el procedimiento indicado en la reivindicación anterior, la obtención, a voluntad, de los ligamientos conocidos en la técnica textil bajo los nombres de gasa a media vuelta y gasa a vuelta entera.

3) Procedimiento para fabricar las felpillas para las alfombras de Chenille-Arminster.

Madrid, 11 de febrero de 1931.

José José M^a Bolívar
Angel Medina

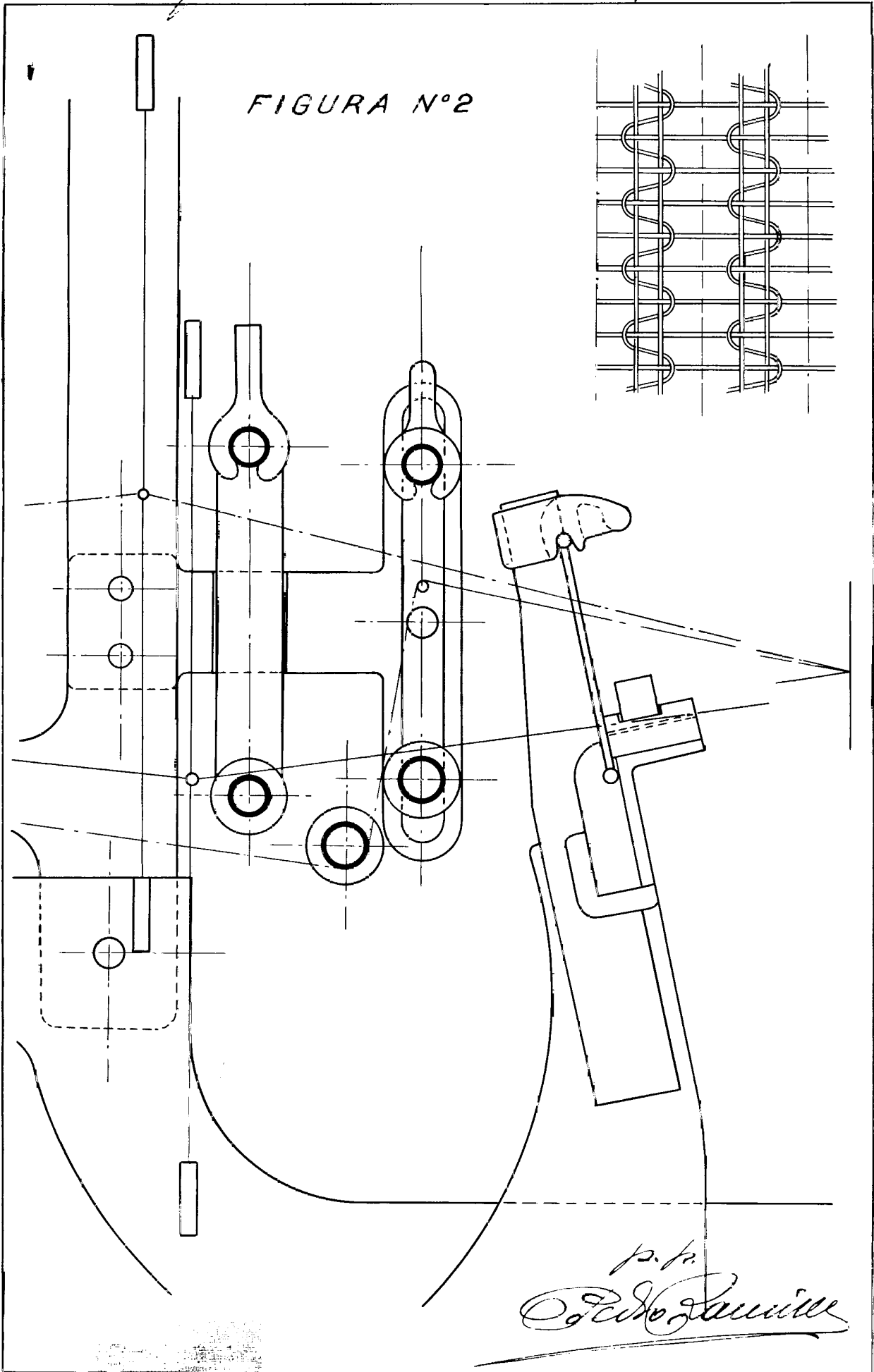
FIGURA N.º 1



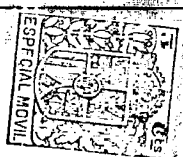
p. p.

Pedro Rauter

FIGURA N°2



p. p.
Pedro Ramirez



Domingo Vert

3 Hojas - Hoja nº 3

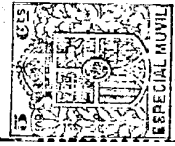
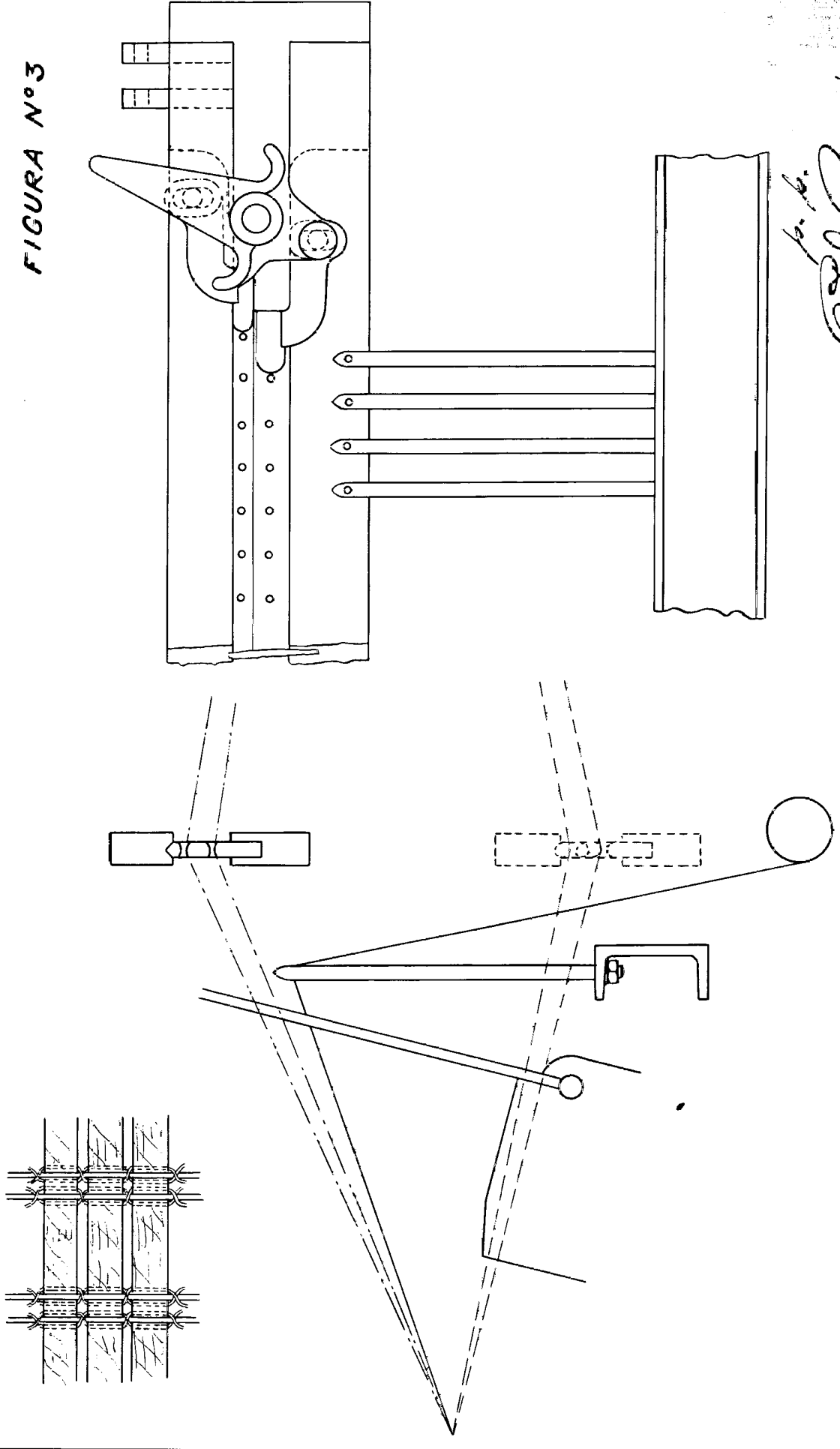


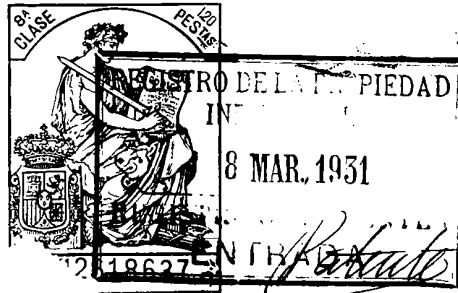
FIGURA Nº 3



*for. p.
C. de L. Raines*

**CONTIENE
ELEMENTO NO
DIGITALIZABLE**

JB/



11

ILUSTRISIMO SR.

D. Domingo SERT, domiciliado en Barcelona, calle Trafalgar nº.42, y en su representación José M^a. Bolibar y Pinos, Ingeniero, Agente de la Propiedad Industrial domiciliado en esta ciudad, Paseo de Gracia 30, con cédula personal de 5^a. clase nº. 578998, a V.S. atentamente expone:

Que con fecha 11 de febrero último, solicitó la patente de introducción nº.121.688 por "Procedimiento para fabricar las felpillas para las alfombras de Chenille-Axminster", la cual se halla todavía en tramitación.

Que ahora ha visto el recurrente que en la memoria de la referida patente hay una errata por cuanto se dice que el mecanismo selector y entregador de trama está constituido por un armazon cilindrico que gira sobre su eje, siendo asi que en realidad este armazon no gira.

Con objeto de subsanar este error, el recurrente acompaña a la presente instancia nuevas memorias debidamente corregidas para sustituir a las que actualmente figuran en el expediente.

Por todo lo cual a V.S. atentamente

S U P L I C A: Se sirva disponer que se incluyan en el expediente de la patente nº.121.688, solicitada por el recurrente, las nuevas memorias que se acompañan en sustitución de las que figuran actualmente en el expediente.

Barcelona dieciseis de marzo de mil novecientos treinta y uno.


ILUSTRISIMO SR. JEFE DEL REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL.