



134559

134559

1

PATENTE DE INVENCION

por 20 años

a favor de la R.S. HIJO DE ANTONIO FUJOLA, de nacionalidad, española, residente en S a b a d e l l ; - - - - - por "Procedimiento de fabricación simultáneo de napas para boatas con materiales de calidades distintas".

5

-----c00o-----

MEMORIA DESCRIPTIVA

10

La Patente de Invención a que se refiere la presente Memoria Descriptiva está destinada a garantizar la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva en España y sus dominios de procedimiento de fabricación simultáneo de napas para boatas con materiales de calidades distintas.

15

En la fabricación de napas para boatas, guata, o huata, de calidades distintas dentro de sí mismas, ha tenido que recurrirse a diversos métodos o procedimientos, que siempre se han traducido en diversas operaciones que aunque sucedáneas son distintas por lo que prolongan su realización con el consiguiente aumento de valor de producción que se traduce en el valor del producto.

20

Sabido es que las napas se obtienen por máquinas especiales que producen un velo u hoja de carda tan tenue que podría calificarse de transparente, pues bien con la sobreposición de dichos velos llegaremos a obtener la napa que solo bastará su apresto y encolado para que se convierta en boata, guata o huata, como indistintamente se nombra en el comercio.

25

Este método antes indicado es el simple, o sea cuando se trata de obtener napas con borras de una sola clase, o sea la superior, procedente de las máquinas de tejer, pero la inventiva humana no tiene límites y lo que se realizó perfectamente con las borras antedichas también pensó realizarse utilizando unas borras regene-

30 radas, claro está de calidad y precio inferior a las otras, pero -
resultaba que una vez efectuada la napa al procederse a su apresto
y encolado no lo admitía, por cuyo motivo tuvo que procederse a -
el sistema de extender sobre aquella napa de borra regenerada tan-
to en su cara inferior como en la superior uno o varios velos con
35 borra de clase superior que admitiera el encolado y surtiera así
todos sus efectos el apresto.

Esto representaba una serie de operaciones que ya indi-
camos aumentaba el valor del producto, por tanto perdían la venta-
ja adquirida al emplear la mezcla.

40 Con el aparato objeto del procedimiento que caracteriza
esta Patente se ha solventado la dificultad produciéndose simultá-
neamente una napa de calidades distintas.



Para mejor comprensión y tan solo a guisa de ejemplo a-
compañamos unos dibujos aclarativos sin que ello signifique que -
la realización del mecanismo de referencia tenga que ser una copia
45 exacta de la misma sino una interpretación del sistema.

No detallaremos toda la maquinaria ya que la del proceso
de fabricación del velo u hojas de carda, 1, es ya conocida, por
lo tanto solo detallaremos la plataforma, 2, móvil, en dirección a
la forma de salida del velo, este cae sobre una plataforma sin fin
3, que tiene movimiento intermitente en una dirección lateral res-
pecto a la anterior, además a su lado van otros dos cilindros de -
arrollado, 4 y 5, la función de los cuales es arrollar la napa -
proviniente de la plataforma anterior sobre un eje, 6, dispuesto en-
55 tre ambos, la plataforma 3 y los cilindros, 4 y 5 tienen conjunta-
mente además del movimiento antes indicado, uno de vaivén al desli-
zarse sobre los railes, 7 y 8, de modo que ará el efecto de plega-
dor a pliegos sobre la plataforma móvil del velo, pero como que es-
ta le imprime un movimiento al lado en vez de continuar en la di-
rección de salida tendremos transformada la dirección de la fibra
60 ya que en vez de presentarse en el sentido de la longitud, se pre-
sentará en el latitudinal.

65 Esto aparte de ser una circunstancia del producto, dá una característica esencial al aparato que lo diferencia esencialmente de los existentes que recojen y trasladan los velos y la napa por ellos formada en dirección distinta.

70 Hasta aqui hemos detallado el metodo o procedimiento de fabricación de la napa, ahora con lo que a continuación vamos a explicar indicaremos el procedimiento del empleo simultaneo de las distintas clases y calidades de borras en el propio eaparato, de modo que las de calidad extra queden en el exterior.

75 Para ello simplemente será necesario que al esparcir la borra a la entrada de la maquina se coloquen las de calidad superior en uno ó en ambos de los lados segun se quiera obtener el resultado en una o en ambas caras ya que si solo se efectua en uno solo para proceder al apresto y encolado tendra que doblarse por la mitad el resultado. Con ello tendremos que el velo saldrá a franjas de dos o tres calidades distintas de modo que al procederse a su plegado en la plataforma sin fin, y traslado despues al lado para su arrollado estas franjas ocuparan la parte superior o inferior segun en el lado donde se las haya dispuesto o en ambos si se les ha colocado en los dos, quedando en el medio la de calidad inferior esto se obtiene por medio del plegado ayudado con el arrastre al lado, ahora que segun el mecanismo complementario de la maquina que produce el vaiven que produce un número determinado de pliegues combinado con el dearrastre se obtendra una napa de mayor o menor grueso.



85 En la realización practica del presente aparato serán variables los mecanismos empleados para el avance de la plataforma sin fin que se mueve intermitentemente en dirección distinta a la de salida del velo, asi como el de vaiven del total de arrollamiento y metodos del mismo, pues lo esencial es que se efectue la sobreposición de los velos en combinacion con su arrastre lateral a la salida, tambien lo seran los materiales que se empleen para la construcción del aparato, asi como los productos a elaborar.

95

N O T A

REIVINDICACIONES

134559

- 100 Reivindica el recurrente la propiedad y el derecho a la explotación exclusiva en España y sus dominios de un procedimiento de fabricación simultanea de napas para boatas de materiales de calidades distintas, debiendo recaer sobre las siguientes reivindicaciones en las que se determina su mencionado objeto
- 105 1ª.- Un dispositivo que recibe el velo u hoja de carda consistente en una plataforma sin fin, que se mueve intermitentemente en dirección distinta y al lado del que sale el velo.
- 2ª.- La existencia contigua al tablero sin fin de la reivindicación anterior de unos cilindros articulados que se mueven en la propia dirección de él, y de un eje libre que recibe lanapa elaborada para su arrollamiento.
- 110 3ª.- El que tanto el tablero sin fin como los cilindros de arrollamiento tienen además del movimiento antes indicado, el de vaiven que facilita la operación del plegado del velo.
- 4ª.- La circunstancia de que distribuyendo la borra de calidad en uno o en ambos extremos o lados, a la entrada de la maquina gracias a los mecanismos antes descritos, en el resultado definitivo o napa dichas borras de calidad en velo ocuparan la parte superior o inferior o ambas de ella, segun se haya puesto en uno o en otro lado o en ambos.
- 115 5ª.- El procedimiento de fabricacion de napas reseñado en las reivindicaciones anteriores por el cual el producto obtenido presenta las fibras en sentido latitudinal.
- 120 6ª.- UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION SIMULTANEA DE NAPAS PARA BOATAS, DE MATERIALES DE CALIDADES DISTINTAS.



Consta la presente memoria descriptiva de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara y va acompañada de dibujos aclarativos en una hoja de 31 por 21 centímetros.

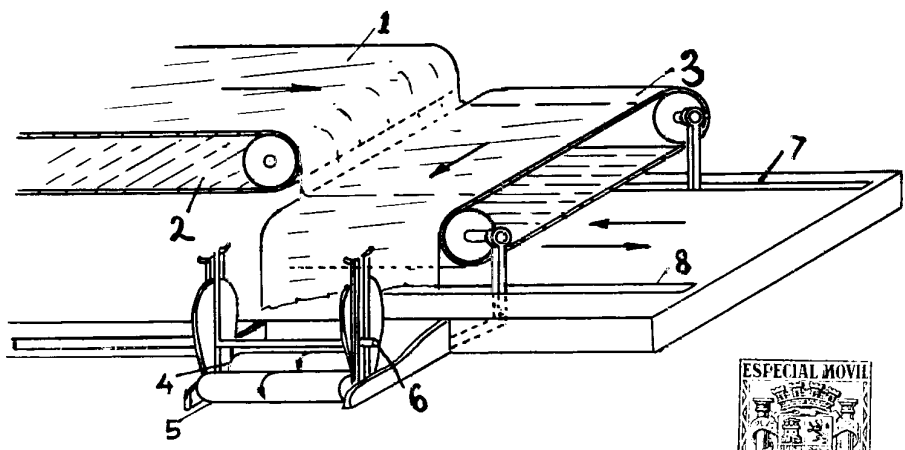
Narcelona a 10 de Mayo de 1934

[Handwritten signature]

134550

HIJO DE ANTONIO PUJOLA.

Escala variable.



Barcelona 10 Mayo de 1934.

P. A.
[Handwritten signature]