

147.003

P. 190.

147003



14 OCT. 1939

147003

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por VEINTE años

a nombre del Sr. CYPRIEN MARTINEZ, ciudadano francés,
residente en Boulevard Batalla Nº 30, Marsella, (Bocas del Ródano), Francia, por:

"UN PROCEDIMIENTO QUE SUSTITUYE AL TEJIDO, EN
SUS DIVERSAS FORMAS, EN LA FABRICACION DE LOS
OBJETOS DE ESPARTO O SIMILARES".

Fuera de las aplicaciones corrientes
de los objetos de esparto, tales como tapices, es-
teras, cestas, etc., hay las placas redondas y los
discos que se emplean en las fábricas de aceite y
en otras industrias de extracción de líquidos por



147003

medio de la compresión de las substancias que los contienen.

Según los procedimientos corrientes actualmente, se consigue la forma redonda de las chapas disponiendo radialmente los hilos de la trama que todos llegan hasta el centro pasando por los hilos de la urdimbre.

Siendo limitado el número de estos hilos de trama por el espacio que ocupan en la parte central de la chapa, se observa que quedan muy distanciados en la periferie, por lo que se recurre para compensar su número y darle la solidez necesaria a dicha parte, a aumentar su espesor, quedando la trama del tejido formada por verdaderos cordoncitos juntados por parejas.

Como la totalidad de las cuerdas converge y se reúne en el centro, resulta que, por efecto del gran número y grueso de los mismos en dicha parte, es muy sensible la desproporción de la resistencia a la presión de los elementos de trama y urdimbre, en perjuicio de estos últimos, habiendo quedado demostrado por la práctica que los hilos de la urdimbre se acaban antes de que los de la trama hayan sufrido un desgaste sensible.

Además, los extremos de estas cuerdecitas de la trama se terminan, debido a que están amontonados en un espacio muy reducido en el



14

147003

35

centro de la plancha, entrecruzándolas y uniéndolas por una costura, siendo todo este acabado, realizado a mano, muy penoso y costoso, al mismo tiempo que sigue ofreciendo poca resistencia a la presión, conocida por los que emplean estas planchas.

40

Este inconveniente se suprime ahora por el presente invento que consiste en un procedimiento que reemplaza totalmente el tejido en redondo u otro, y todas sus variantes.

45

Estos procedimientos tienen por objeto principal suprimir la textura y obtener con elementos muy fáciles de montar unas chapas redondas completamente homogéneas y de igual resistencia en toda su superficie, así como el de reducir el factor muy importante de la mano de obra.

50

Estos procedimientos se caracterizan por fracciones o superficies separadas y bordadas según un perfil dado que una vez colocadas en la forma definitiva que se quiere obtener, constituyen una plancha u otro objeto cualquiera.

55

Estas fracciones son unidas y sujetadas entre sí por medio de una sencilla y fácil operación de un punto de sutura o por una grapa metálica.

60

Estos procedimientos de montaje están representados en los croquis adjuntos a título de explicación, pudiendo servir también de modelos de realización de algunas de las formas del



objeto del invento.

Según estos dibujos:

65 Fig. 1 representa, visto de delante,
una parte del tejido actual de las planchas redondas.

70 Fig. 2 representa un corte según la
línea II-II de fig. 1, ilustrando la separación
de los hilos de la trama en la periferie de la
plancha.

Fig. 3, representa también un corte
según la línea III-III de la fig. 1, ilustrando
la aproximación de los hilos de la trama hacia
el centro de la chapa.

75 Fig. 4, representa uno de los proce-
dimientos de montaje que sustituye el tejido y
que forma una fracción de plancha ilimitada.

80 Fig. 5, representa, vista de frente,
la estructura particular de cada fracción, según
fig. 4, que juntas constituyen una plancha.

La fig. 6 representa esa misma plan-
cha, vista de lado.

La fig. 7 representa una vista igual
de una variante de montaje en la misma plancha.

85 La fig. 8 representa igualmente una
variante de construcción del mismo montaje en es-
pirales de hilo de urdimbre y aplicación de ca-
pas de hilo de trama en forma radial.

La fig. 9 representa una plancha for-



90 mada según el montaje de fig. 8, en la que se ha quitado una de las caras de los hilos que forman la urdimbre.

95 Fig. 10 es una vista de lado del montaje y acoplamiento de un disco o plancha, según la variante de construcción representada en las figs. 8 y 9.

100 Fig. 11, es una vista de lado de otra variante que consiste en que la urdimbre está situada en el centro del tejido, mientras que la trama está al exterior de cada uno de los dos lados de la urdimbre.

105 En las figs. 1, 2 y 3 que representan un tejido corriente para una plancha redonda se vé que los hilos 1 que forman la trama están dispuestos radialmente y que por tanto, forzosamente, están distanciados en la periferie de la plancha, mientras que, hacia el centro, se van acercando hasta tocarse y quedar apretados el uno contra el otro. Efecto de esta disposición es
110 que los hilos 2 que forman la urdimbre tienen que ajustarse a la disposición de los hilos 1 de la trama, teniendo poco sostén y estando poco apretados en la periferie (figs. 1 y 2) mientras que lo son en alto grado cerca del centro (fig. 1 y 3).

115 Es evidente que esta fabricación no presenta, como ya se ha dicho, ni una estructura homogénea ni una resistencia uniforme a los efec-



140 391 47003

120 tos de la presión, presentando la parte central de la plancha forzosamente un exceso de trama según se vé en fig. 3 que representa un tejido muy estirado que cede fácilmente a la presión, en tanto que su periferie representada en fig. 2 es más suelto debido a que los hilos de la trama están más separados.

125 Esta diferente homogeneidad del tejido hace que la urdiambre se rompa fácilmente hacia el centro, inutilizando la plancha.

130 Estos defectos y malos resultados se suprimen empleando el montaje representado en las figs. 4, 5 y 6, sustituyendo el tejido por una capa de hilos 3 (fig. 4) que forman un enrollamiento en plantilla según una forma dada que constituye una fracción A (fig. 4) de disco. Esta fracción A se colocará de la manera ilustrada en fig. 5, en la que una parte de cada fracción de disco A, B, C, D, E, F de dimensiones convenientes, pasa detrás de la que la sigue formando un enredijo unido por una costura 4.

140 También se pueden montar los discos disponiéndolos en un mismo plano, como así se representa en fig. 7.

145 Los montajes según figs. 6 y 7 presentan un espesor igual y son homogéneos en todas sus partes, no comparable con los que se obtienen en las planchas tejidas, representadas en



939 147003

las figs. 1, 2 y 3.

Esta homogeneidad hace que esta clase de planchas puedan resistir la presión de manera uniforme en todas sus partes, evitando con ello que la desproporción de resistencia en sus diferentes partes inutilice la plancha antes que su conjunto haya experimentado un deterioro marcado, como sucede con planchas tejidas,

Sin embargo, las capas de hilo 3 que forman las fracciones A, B, C, D, E, F pueden tener cualquier forma o dimensión, pudiendo, por ejemplo, tener la forma de estrellas G (figs. 8 y 9) que se aplican sobre los discos enrollados en espiral H y estar sujetos en los mismos por el montaje representado en la fig. 10, en la que la trama I que, en este modelo, forma la estrella G está colocada entre los discos H que constituyen la trama I, o según el montaje ilustrado en fig. 2. En este montaje la urdimbre 2 se encuentra en el centro del tejido, mientras que la trama I está al exterior de cada lado de la urdimbre 2.

Resulta, pues, que estos montajes pueden aplicarse a cualquier dirección de bordado: diagonal, vertical o circular. Asimismo se podrán sustituir las costuras 4, si así fuese necesario, por una sujeción mediante grapas o por medio de preparaciones adhesivas que permitan, según el fin a que se dedique el objeto fabricado,



hacer las veces de la costura.

175

Es posible también aplicar este procedimiento, que evita la tejedura, a hilos, juncos y hebras textiles naturales que puedan emplearse en la confección de artículos de esparto (planchas, discos, tapices, esteras, cestas) en cualquier forma que sea, sin modificar por ello la disposición general del invento que acaba de ser descrito.

180

Esta solicitud que corresponde a la presentada en Francia el 14 de Octubre de 1938, bajo el N^o 844.712, se acoje a los beneficios del artículo 51 del vigente Estatuto de Propiedad Industrial.

185

=====

===== N O T A =====

=====

190

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

195

1^a. - Un procedimiento que sustituye la tejedura en sus diversas formas en la fabricación de objetos de esparto o similares, caracterizado especialmente por el hecho de que:

200

A. Está formado por capas de hilos dispuestos según una forma previamente determinada para constituir un conjunto bordado que puede estar dispuesto vertical, diagonal o circularmente. Estas capas pueden constituir partes de rondelas



o de otros objetos, y pueden colocarse una enci-
 ma de la otra recubriéndose parcial o totalmente,
 o bien estar invertidas, es decir que las partes
 205 trama o urdimbre podrán colocarse, según se desee,
 en el interior o en el exterior, formando siem-
 pre un conjunto según el invento.

B. Las capas mencionadas en el primer
 párrafo están unidas por medio de una costura me-
 210 cánica o a mano, o por medio de grapas metálicas,
 o por medio de preparados adhesivos conocidos o
 nuevos.

C. Se recurre a la combinación y a la
 superposición parcial o total de una o de varias
 215 capas de hilos, o a la inversión de una o de va-
 rias capas de urdimbre o de trama, para formar
 un montaje especialmente destinado a ser emplea-
 do para discos que presenten un espesor y una ho-
 mogeneidad regulares y totales en cada una de sus
 220 partes.

2ª. - Un procedimiento que sustituye
 al tejido, en sus diversas formas, en la fabrica-
 ción de los objetos de esparto o similares.

Tal y como se ha descrito en la Memo-
 225 ria que antecede, representado en los dibujos que
 se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de nueve hojas es-
 critas por una sola cara.

Madrid,

14 OCT. 1939

Año de la Victoria.

P. A.

~~Ministerio de Elabura~~

Por Poder

J. P. M. Alca

Fig. 8

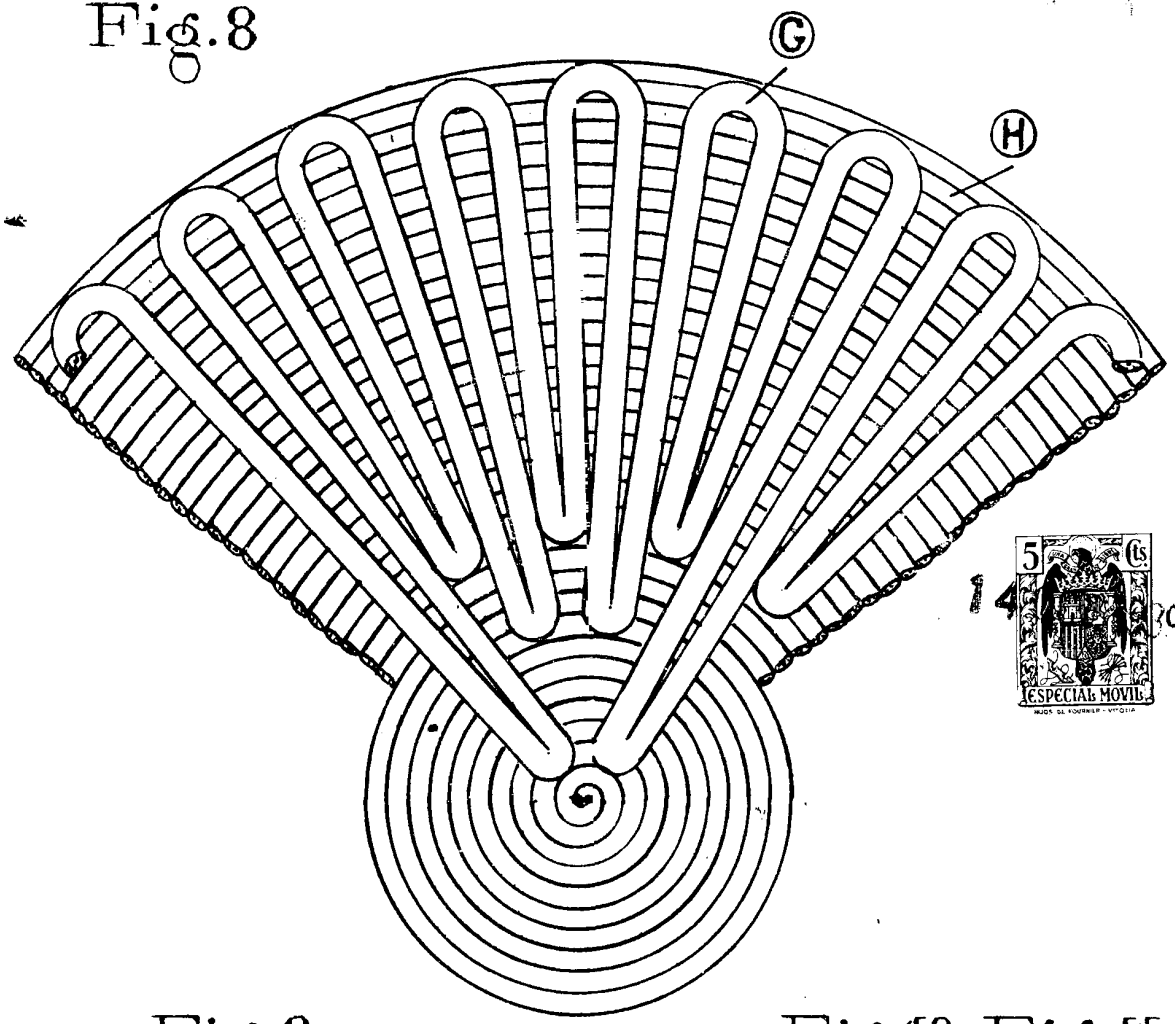


Fig. 9

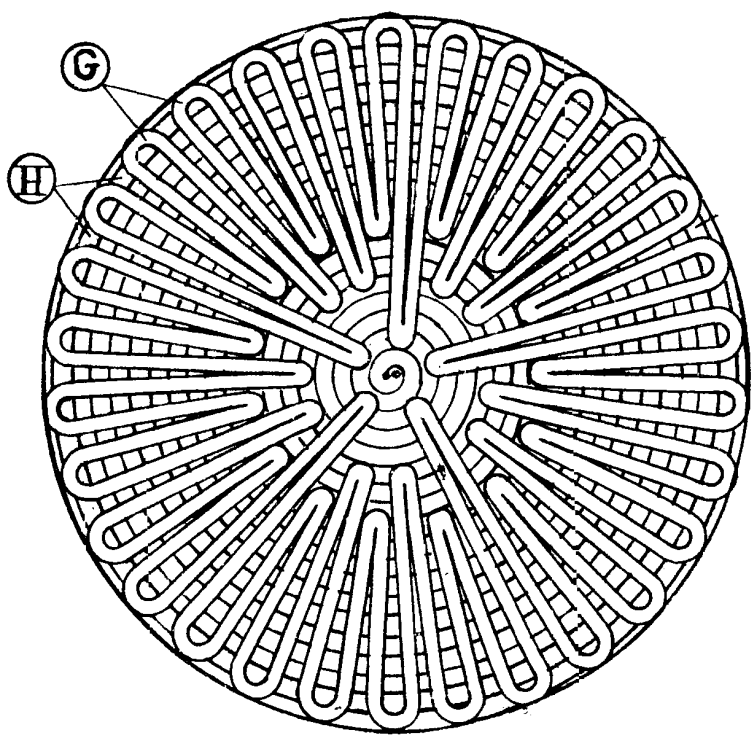
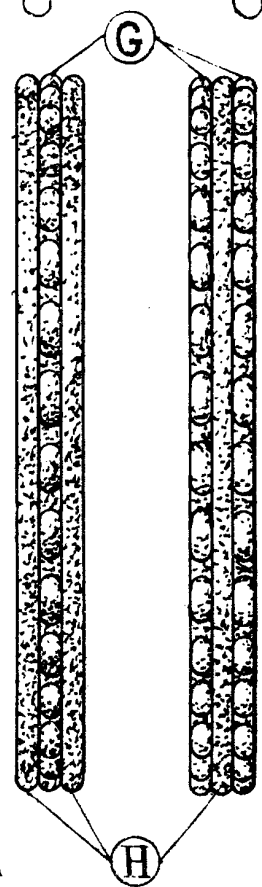


Fig. 10 Fig. 11



J. P. M. Allen

Fig.1

147003

147013

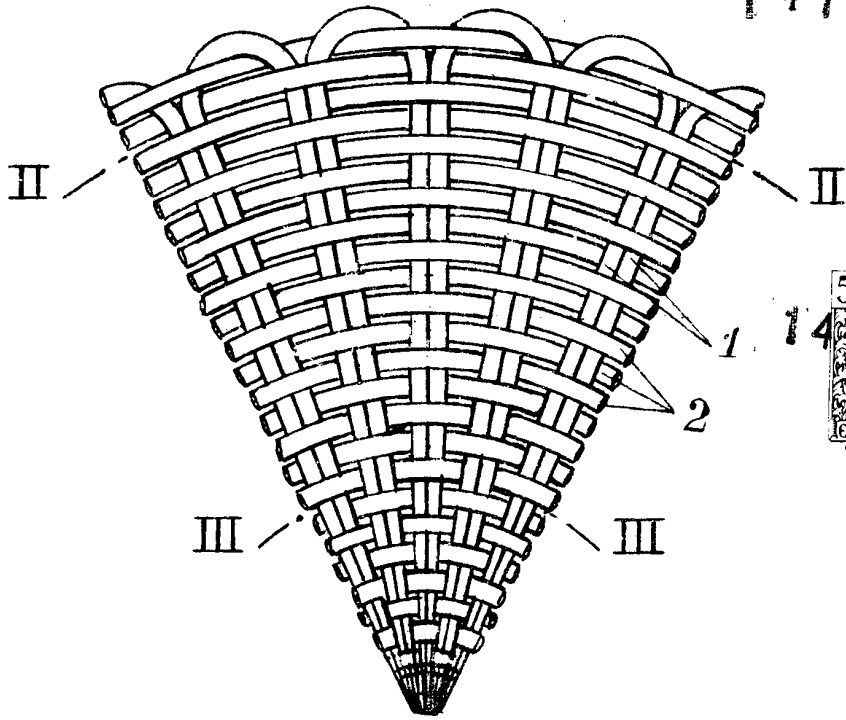


Fig.2

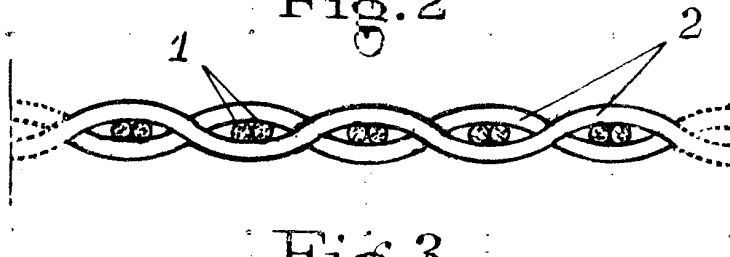


Fig.3

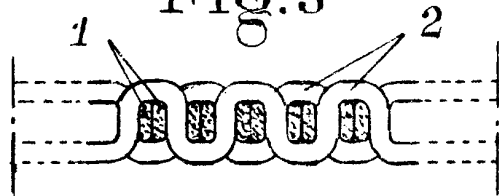
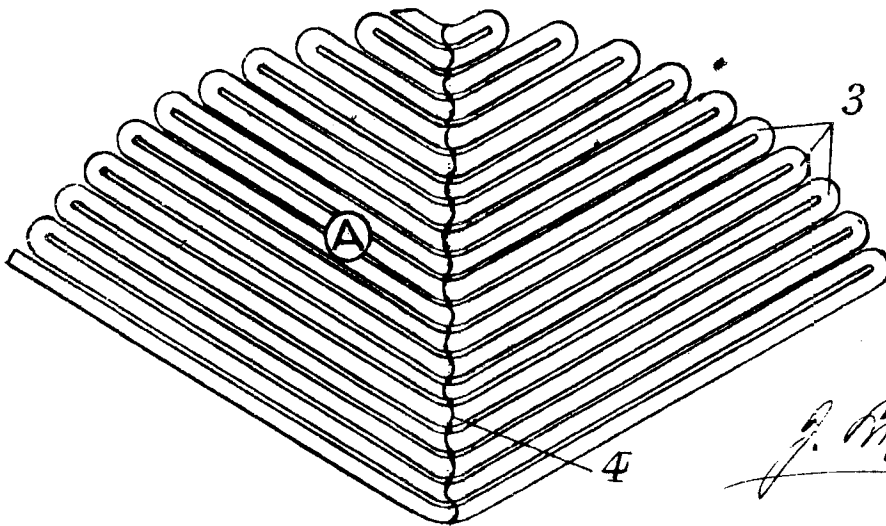


Fig.4



J. P. Allen

Fig.5

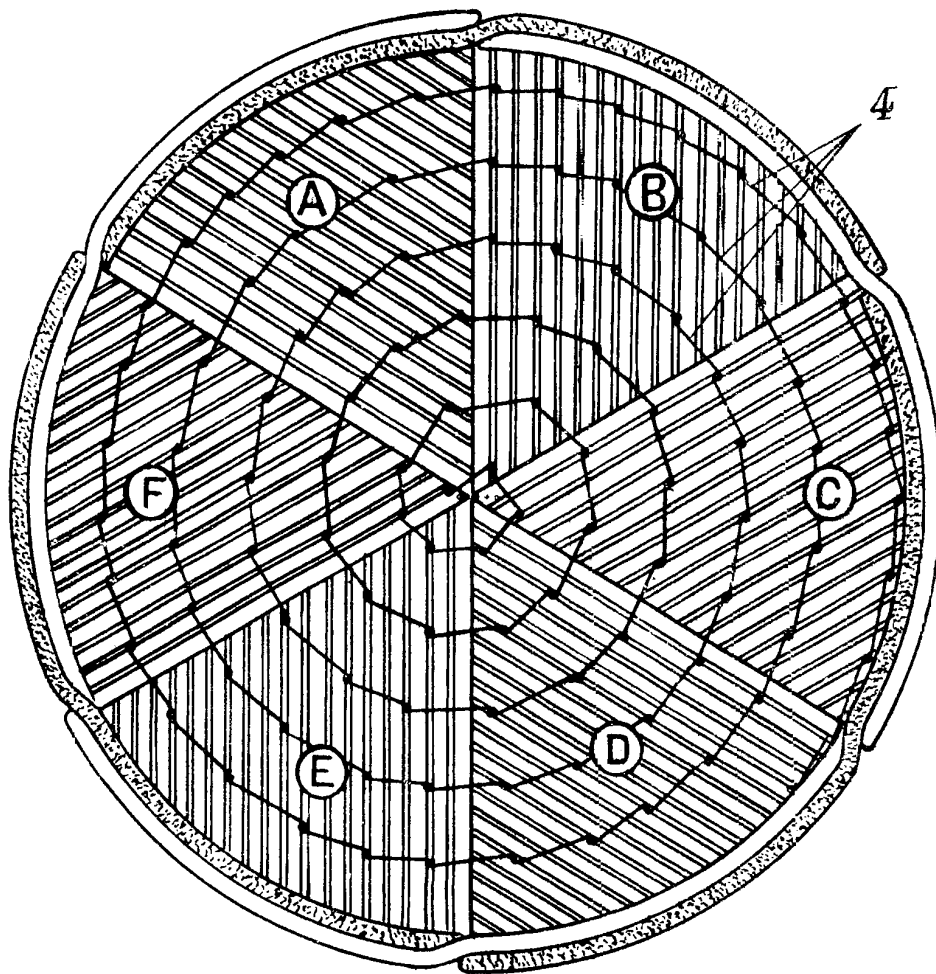


Fig.6

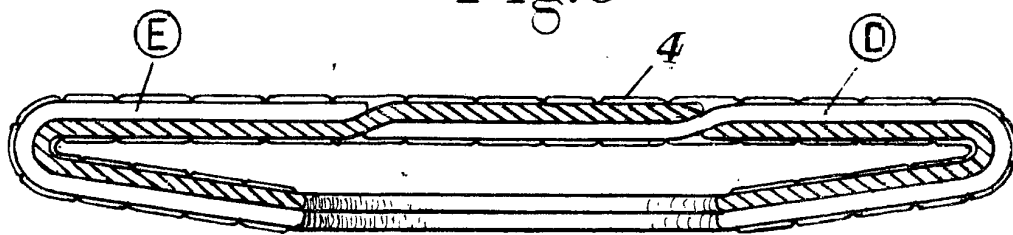


Fig.7

