

# PATENTE ESPAÑOLA

## MEMORIA

sobre .....

.....  
" UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR EN UNA SOLA PIEZA LAS  
GORRAS DE FIELTRO PROVISTAS DE COPA QUE SOBRESALE DE LA  
FAJA " .-

154260

SOLICITANTE

.....  
Don BARTOLOMEO GUAZOTTI y Don VITTORIO GUAZOTTI .-

RESIDENTE

.....  
ALESSANDRIA ( Italia ) .-

154960

MALA REPRODUCCION  
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

PATENTE DE INVENCION

que por 20 años, para España y sus Posesiones, se solicita a favor de los Sres. D. BARTOLOMEO GUAZZOTTI y D. VITTORIO GUAZZOTTI, ambos de nacionalidad italiana y residentes en ALESSANDRIA (Italia), por : "UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR EN UNA SOLA PIEZA LAS CORRAS DE FIELTRO PROVISTAS DE COPA QUE SOBRESALE DE LA FAJA".

Memoria descriptiva

La presente invención concierne un procedimiento para fabricar gorras de fieltro del tipo empleado por los oficiales de la Marina y usado actualmente con toda clase de uniforme.

Para realizar las transformaciones se emplean ciertos aparatos y operaciones que serán comprendidos perfectamente con referencia a los dibujos adjuntos.

Las Figs. 1,2,3,4 y 5 muestran fases sucesivas de transformación del fieltro.

Las Figs. 6 y 7 muestran en perspectiva y en sección parcial



10 un aparato para hacer la copa del gorro.

Las Figs. 8 y 9 muestran respectivamente en alzado y en planta un aparato hidráulico para el prensado del gorro.

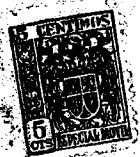
Las Figs. 10, 11 y 12 representan en tres vistas distintas un molde compuesto para el prensado de la gorra.

15 En la Fig. 1 está representado un fieltro de forma conocida fabricado con pelo por un procedimiento conocido en la industria sombrerera.

Según el procedimiento objeto de la invención, se coloca el fieltro a sobre un molde cilíndrico b de metal (Fig. 2) previa inmersión en vapor o en agua caliente. Alrededor del fieltro se pone un bramante c que se hace rodar de arriba abajo con los pulgares. Dicho fieltro será estirado así forzosamente sobre el cilindro b y extendido de forma que tome exactamente la forma del cilindro. El fieltro así modificado es quitado luego del cilindro b,  
20 afeitado y sometido a la operación de tinte.


25 Luego se refuerza el borde del fieltro a. Para este fin se prevé en el borde del fieltro a la parte cónica g que, doblada sobre sí misma (Fig. 3 y 4), será fijada con una costura o y prensada (Fig. 4).

30 Estando así reforzado el borde del fieltro, éste es armado para establecer de manera invariable la altura y el diámetro de la faja de la gorra. La parte inferior del fieltro es calzada sobre un aro metálico, de diámetro exterior correspondiente a la medida de la cabeza, que sobresale de una plataforma e (Fig 5). El fieltro a así montado sobre el aro d es atado estrechamente con un bramante f sobre dicho aro, empujándose con las manos el bramante hacia los bordes del fieltro que se encuentran en contacto con la plataforma e. Un segundo aro g es colocado en el interior del fieltro y fijado sobre la plataforma e mediante tres patas h previstas de  
35 agujeros en los cuales se encuentran introducidos los pernos l que sobresalen de la plataforma e. Debajo de las patas se encuentran dispuestas unas piezas de separación l para fijar la altura del  
40



aro g y por consiguiente la altura de la faja de la gorra. El  
aro g tendrá un diámetro algo mayor que el aro d, de modo que  
45 los dos aros d, g puedan contener exactamente el fieltro a entre  
ellos. Poca importa el que los dos aros estén superpuestos en  
parte. La distancia entre la plataforma g y el borde superior  
del aro g determina la altura de la faja.

Una vez armado, el fieltro es sometido a la operación de de-  
50 formación de la parte correspondiente a la copa de la gorra. Para  
esta operación se emplea el aparato representado en las Figs. 6 y  
7. Sobre un bastidor 1 entre las barras 2 se encuentra sujeta una  
plataforma 3 sobre la cual están montados los soportes de horqui-  
lla 4 simétricos con respecto al eje geométrico vertical del apa-  
55 rato. Sobre cada soporte 4 está articulada una palanca 5. El ex-  
tremo superior de cada palanca 5 está provisto de un pequeño blo-  
que 7 de perfil conveniente. El otro extremo de cada palanca 5  
está articulado sobre una biela 8 articulada a su vez sobre una  
horquilla 9 próxima al borde del disco 10 situado sobre el eje  
60 geométrico del aparato. El número de los sistemas constituidos  
por la palanca 5, el bloquecito 7, la biela 8 y la horquilla 9 no  
es fijo, pudiendo variar con la amplitud de la copa que hay que  
tratar.



En el centro del aparato 12 está montado un tubo 11 conecta-  
65 do por su extremo inferior a una fuente de vapor. Sobre el tubo  
11 está montado corredizo un tubo 13 provisto en su extremo supe-  
rior de una caja metálica 14 provista de agujeros 15 de distribu-  
ción de vapor. Debajo del disco 10 se encuentra sujeta una horqui-  
lla central 17 sobre la cual está articulada una palanca 18 de pe-  
70 dal 19 cuyo extremo posterior está articulado en 20 sobre un sa-  
liente 21 de la barra 22 del bastidor. Unos muelles 23 están ten-  
didos entre la palanca 18 y los brazos 24 sujetos a la plataforma  
3. Un dispositivo de guía 25 sujeto a la barra 26 impide todo des-  
plazamiento lateral de la palanca 18 y un pasador introducido en  
75 los agujeros 27 de la guía 25 limita a voluntad los movimientos

Para realizar la operación de formación de la copa de la gorra se procede de la siguiente manera.

Se toma el fieltro por la armadura constituida por los dos  
80 aros d, g y se coloca sobre el conjunto de los bloqueitos 7. Se alimenta ahora vapor por el tubo 11 y los chorros de vapor que salen de los agujeros 15 de la cámara 14 alcanzan el fieltro en su interior. El operador mueve el fieltro de arriba abajo y de abajo  
85 arriba y ejerce simultáneamente presión con el pie sobre la palanca 18, moviendo además el fieltro en sentido circular y vigilando atentamente su deformación, y acciona el pedal hasta que el fieltro haya tomado la forma indicada en la línea discontinua en la Fig. 5. Se realiza entonces la operación de prensado mediante el aparato representado en las Figs. 8 y 9 o el aparato de las Figs.  
90 10, 11 y 12.

El aparato de las Figs. 8 y 9 es esencialmente conocido - excepto alguna modificación del molde - en la industria sombrerera. Se trata de un aparato de presión hidráulica que comprende un molde metálico 28 provisto de una cavidad 29 que tiene la misma forma  
95 que la gorra. El molde 28 posee un conducto de entrada 35 que corresponde a la faja de la gorra y que sirve para la introducción del fieltro y de la bolsa de caucho 36. Del lado opuesto a la entrada 35 está prevista una pared móvil 30, provista de charnela 31, que se quita cuando se quiere sacar la gorra después del prensado.



100 Para calentar el molde se le pone con su pared 30 sobre una plataforma metálica 32, un saliente 33 de la cual se encuentra sumergido en el vapor de una cámara hermética de la mesa 34. El prensado se realiza haciendo entrar a presión agua caliente en la bolsa de caucho. La bolsa se hinchará así y prensará el fieltro  
105 contra la cara interior de la cavidad del molde. Una vez realizado el prensado se levanta el disco 37 con la bolsa, se hace correr el molde sobre la parte libre de la mesa 34, se hace girar el molde alrededor de la charnela 31 y se extrae de él la gorra prensada a.

110 El prensado podrá también realizarse en un molde compuesto de las piezas 39, 40, 41, 42 y 43. Las piezas 41, 42 y 43 serán introducidas en las piezas 39, 40 una vez colocadas estas últimas en el fieltro, que es tratado con agua caliente o vapor y prensado con una plancha.

NOTA

Se reivindican como de la propia y nueva invención :

115 1). La propiedad y explotación exclusivas de un procedimiento para fabricar gorras de fieltro de una sola pieza provistas de copa que sobresale de la faja, caracterizado por consistir en estirar un fieltro de forma cóncava sobre un molde cilíndrico, en reforzar el borde de dicho fieltro mediante una parte cónica doblada sobre sí misma y sujeta mediante costura y prensada, en armar la parte del fieltro

120 próxima al borde para fijar la anchura de la faja, en prensar el fieltro así armado, en su interior y radialmente, mediante chorros de vapor y en prensar el fieltro, mediante una plancha, en un molde hidráulico o en una forma apropiada de varias piezas.

125 2). Un procedimiento según la anterior reivindicación, caracterizado por constituir esencialmente :

"UN PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR EN UNA SOLA PIEZA LAS GORRAS DE FIELTRO PROVISTAS DE COPA QUE SOBRESALE DE LA FAJA".

Consta la presente Memoria descriptiva de cinco hojas numeradas y mecanografiadas en una sola cara, a las que se adjuntan dos planos para su mejor comprensión.

Madrid, 5 de Noviembre de 1941.

RODOLFO DE LA TORRE  
P. P.



154960

Fig 1

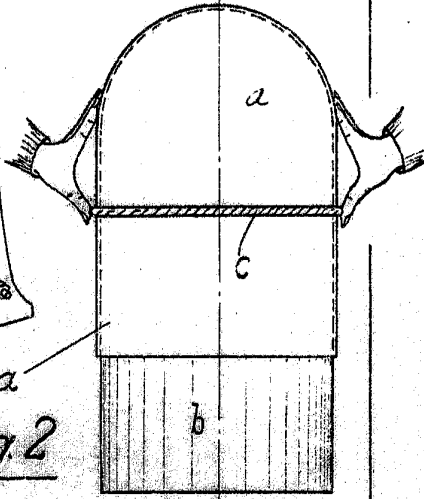
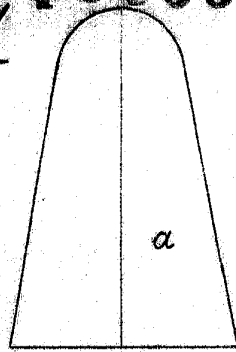


Fig 2

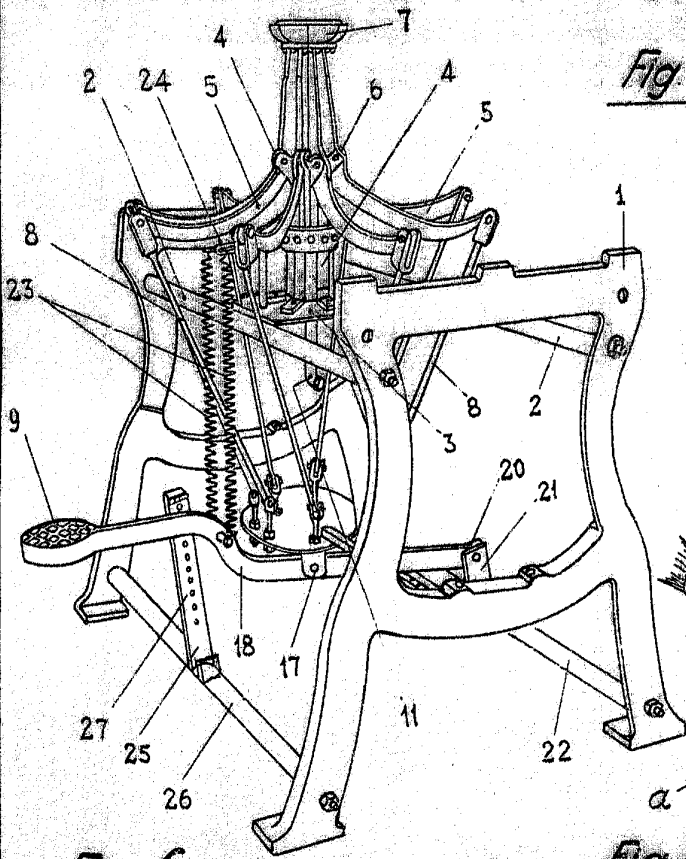


Fig 6

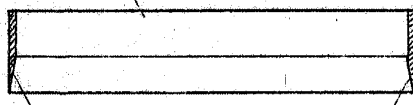


Fig 3

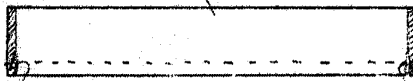
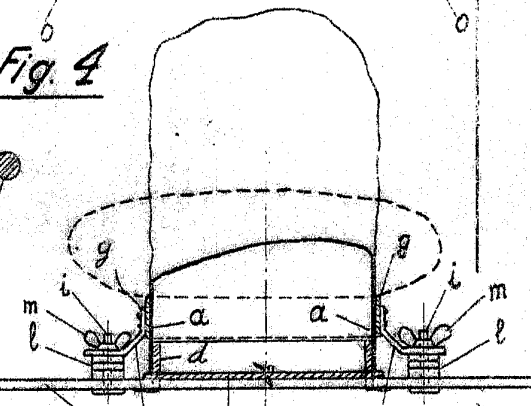


Fig 4



RODOLFO DE LA TORRE

5

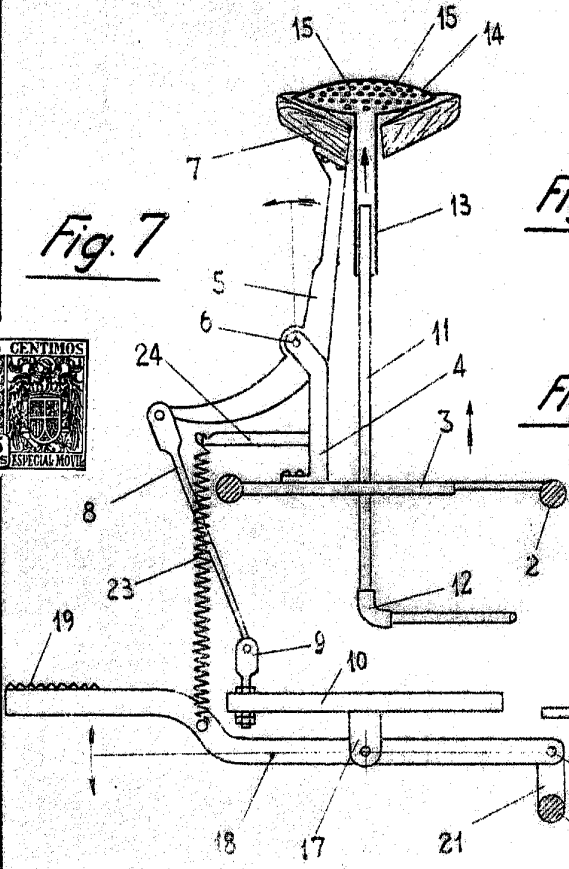


Fig 7

Fig. 8

154960

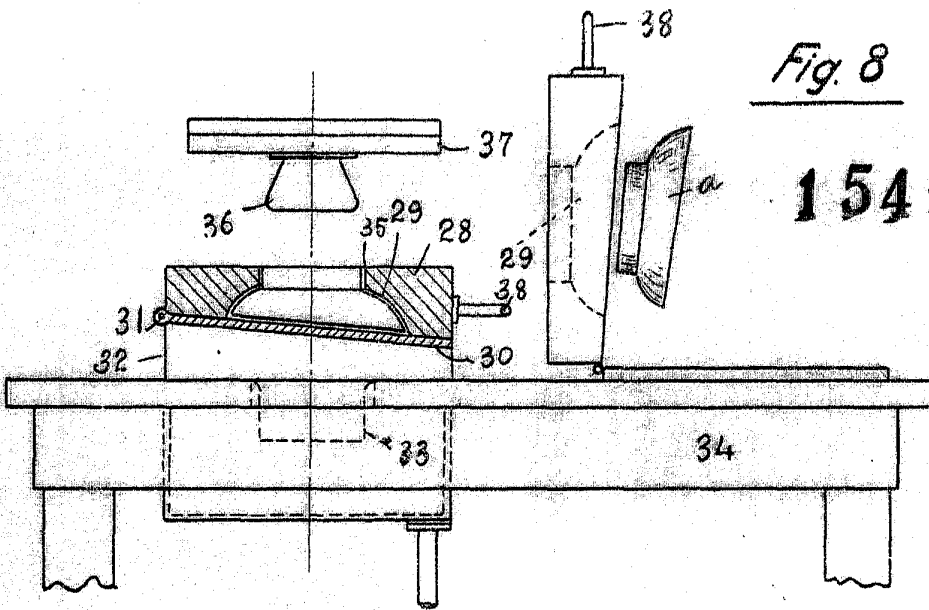


Fig. 9

154960

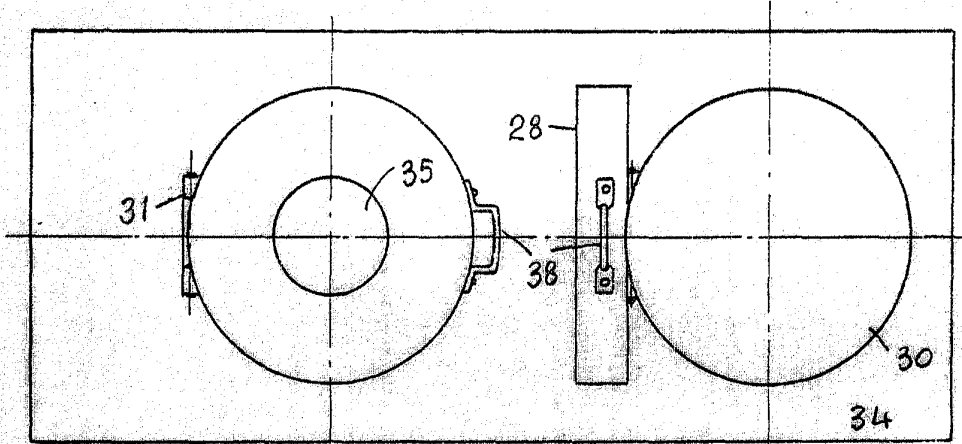


Fig. 10

Fig. 11

Fig. 12

