

mc/



176085

176383

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

=====

a favor de

LA RUBANERIE DE DEINZE, Société Anonyme - de nacionalidad
belga - domiciliada en DEINZE (Bélgica)

por:

" Procedimiento de fabricación de artículos textiles labrados "

-----:oOo:-----

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

El presente invento se refiere a la fabricación de artículos textiles, tales como tejidos, cintas, pasamanerías, imitación de encajes, etc., del tipo de gasa o gasa de vuelta, calados o labrados.

5

Estos tejidos se obtienen usualmente utilizando mallas llamadas de vuelta, y entre otras, mallas de vuelta metá-



licas constituidas por dos ramas largas que accionan una media malla llamada calota, con un mallon u ojo o con varios.

Para accionar los lizos que llevan estas mallas algunas veces se emplean excéntricas, y cuando no es posible recurrir prácticamente a ellas, se utilizan una o varias ma-
5 quinitas de lizos.

Sin embargo, aún en este último caso, no pueden hacerse más que dibujos relativamente sencillos.

El presente invento tiene por objeto hacer posi-
10 ble la fabricación de tejidos de gasa o de gasa de vuelta con dibujos Jacquard propiamente dichos.

Para ello se adopta, según el invento, un procedimiento de tisaje caracterizado por el empleo combinado en un mismo telar, de una o más máquinas Jacquard ordinarias,
15 con sus arcadas, y de lizos guarnecidos de mallas de vuelta accionados independientemente.

Esta combinación permite actuar de distinto modo sobre todos los grupos de hilos a lo ancho del tejido, indicando aquí la expresión "grupo de hilos", los de vuelta y los
20 fijos que se entrecruzan para formar el punto de ligadura de la gasa.

Ahora bien, si todos los grupos de hilos pueden trabajar por separado en todo el ancho del tejido, es evidente que, pasando la tabla en un orden adecuado, el dibujo Jac-
25 quard puede distribuirse o repetirse por caminos a lo ancho de la tela. Las repeticiones pueden ser, por otra parte, paralelas sencillas, inversas simétricas parciales, etc., por la gran flexibilidad que proporciona el empleo de una o más máquinas Jacquard. Los lizos guarnecidos de las mallas de
30 vuelta, se accionan en la forma característica, mediante excéntricas o por una o más maquinitas de lizos.



Según el invento pueden disponerse, además, en el mismo telar, con los elementos combinados que se indican, lizos guarnecidos de mallas ordinarias accionados independientemente por excéntricas o por una o más maquinitas de lizos.

5 De este modo se consigue aumentar aún más las posibilidades de variar los dibujos que pueden obtenerse por el nuevo procedimiento.

10 Para la ejecución del presente procedimiento, entre el batán y las arcadas, se suspenden uno o varios lizos provistos de las mallas de vuelta mencionadas ya anteriormente, que se accionan por medio de una o varias maquinitas de lizos o de excéntricas. Las arcadas se dividen en dos grupos distribuidos por toda la anchura del telar, o sea en dos tablas de arcadas.

15 Las arcadas del primer grupo reciben los hilos de vuelta y la tabla de este grupo está situada inmediatamente detrás de los lizos de vuelta, mientras que la tabla del segundo grupo se dispone a cierta distancia de la del primero hallándose, por tanto, entre ésta y el enjulio o plegador de la urdimbre, y las arcadas de este grupo reciben los hilos
20 fijos.

Los hilos de vuelta que salen del enjulio pasan entre las arcadas del segundo grupo, entran en los mallones de las arcadas del primer grupo y seguidamente en los mallones o
25 hendiduras de las calotas de uno de los lizos de vuelta montados en la parte delantera del telar cerca del batán.

Los hilos fijos entran en los mallones de las arcadas del segundo grupo, pasan entre las del primer grupo y a continuación, entre las mallas de vuelta que soportan y accionan las calotas, de modo que los hilos de vuelta puedan ligarse
30 a uno y otro lado de estos grupos de hilos fijos.

308 FEB



Los hilos de vuelta pueden ser sencillos o múltiples y trabajar de distinto modo, así como los hilos fijos que pueden ser sencillos o múltiples y funcionar asimismo en cruzados diversos.

5 Para ciertas aplicaciones puede reemplazarse el segundo grupo de arcadas por uno o más lizos de mallas ordinarias, accionados por maquinitas o excéntricas.

10 En otras aplicaciones, los lizos últimamente descritos pueden suprimirse, y los hilos fijos pasan directamente desde el enjullo por debajo o por encima de una o más barras fijas o móviles, que permiten regular debidamente la posición que conviene dar a los hilos fijos.

15 Es evidente que el ajuste del telar, los movimientos de sus distintos órganos, la disposición de los cartones Jacquard y, eventualmente, de los cartones de la maquinita, requieren disposiciones y regulaciones particulares, los cuales están al alcance del especialista y no necesitan describirse.

20 En la presente descripción se supone el empleo de mallas de vuelta metálicas para facilitar la explicación, pero pueden emplearse otras mallas cualesquiera que permitan dar a los hilos fijos y de vuelta los mismos movimientos. Asimismo pueden también emplearse mallas de vuelta con calotas provistas de varios mallones. El empleo de varias máquinas Jacquard puede ofrecer varias ventajas, pero puede bastar una sola adaptando el orden de pasar la tabla y el picado de los cartones, como es natural, a la organización del telar y al efecto que se quiera obtener.

25 En términos generales debe entenderse que el invento no se limita en modo alguno a la forma de ejecución descrita, y que admite muchas modificaciones, sobre todo en cuanto
30 a la forma, constitución, número y disposición de los elemen-

-8 FEB



tos que intervienen en su realización, sin salirse de los límites de la presente patente, siempre que dichos cambios no se opongan al espíritu de las reivindicaciones de la Nota.

5

-----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 10 1.- Procedimiento de fabricación de artículos textiles, labrados, del tipo de gasa o de gasa de vuelta, caracterizado por el empleo combinado en un mismo telar, de una o más máquinas Jacquard con sus arcadas correspondientes, y de lizos provistos de mallas de vuelta accionados independientemente.
- 15 2.- Procedimiento según la reivindicación anterior, caracterizado por que los lizos provistos de mallas de vuelta están accionados por una maquina de lizos.
- 20 3.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado por que los lizos provistos de mallas de vuelta estan accionados por excéntricas.
- 25 4.- Procedimiento según cualquiera de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por disponerse además, en el mismo telar, lizos provistos de mallas ordinarias accionados independientemente.
- 30 5.- Procedimiento según la reivindicación 4ª, caracterizado por que los lizos provistos de mallas ordinarias estan accionados por maquina de lizos.
- 6.- Procedimiento según la reivindicación 4ª, caracterizado por que los lizos provistos de mallas ordinarias estan accionados por excéntricas.
- 7.- Procedimiento según una de las reivindicaciones anteriores, caracterizado por el empleo de lizos de vuelta con

8 FEB



calotas de ojo combinadas con calotas de ranura.

8.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizado por el empleo de lizos de vuelta con calotas de ranura.

5 9.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 1ª a 6ª, caracterizado por el empleo de lizos de vuelta con calotas de ranuras múltiples.

10 10.- Procedimiento según una de las reivindicaciones 7ª a 9ª, caracterizado por emplearse una o más barras a través de las cuales pasan los hilos fijos antes de pasar por entre las mallas de los lizos de vuelta.

11.- Procedimiento según la reivindicación 10ª, caracterizado por que la barra mencionada es móvil.

15 12.- Procedimiento de fabricación de artículos textiles labrados.

Esta memoria consta de seis páginas, escritas por una sola cara.

BARCELONA, 8 FEB. 1940

P. A.