

180603



180603

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

Por veinte años,  
para todo el territorio español, sus colonias  
y protectorado, por un PERFECCIONAMIENTO EN  
LA CONSTRUCCION DE LOS TELARES, cuyo privile-  
gio se solicita a favor de D. MIGUEL S. GATUELLAS  
FERRER, de nacionalidad española, residente en  
Hospitalet de Llobregat, Rambla Justo Oliveras,  
nº 35 y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

El perfeccionamiento objeto de la presente pa-  
tente, es aplicable a toda clase de telares de  
cintaría.

Es sabido que los sistemas actuales de arrollado  
de la cinta a la salida de los telares, son de-  
fectuosos, puesto que la velocidad lineal peria-  
férica de los plegadores no se puede mantener  
exactamente igual a la de formación de la cinta  
y, aunque así pudiera conseguirse con mecanis-

180603



5 nos muy complejos, el deslizamiento propio de la cinta sobre el mismo plegador, formaría arrollados defectuosos que incluso podrían llegar a perjudicar las características de la cinta tejida. Es por lo que hoy en día es corriente y generalmente se prefiere efectuar la operación en dos tiempos, o sea, primero recoger las cintas en unos botes y luego arrollarlas independientemente con el auxilio de unas máquinas especiales de bobinar.

10 Se comprende que la mano de obra empleada y el tiempo perdido por el arrollado separado de la cinta, presupone un gasto innecesario lo que se traduce en una elevación del precio del coste de la cinta tejida.

15 El perfeccionamiento objeto de la presente patente viene a proteger el fruto de los numerosos estudios efectuados por el suscrito, los cuales han llegado a un feliz término.

20 Para mejor comprensión del perfeccionamiento en cuestión, se acompaña plano en el que, en forma esquemática, se grafian los nuevos elementos introducidos en los telares de cinteria para obtener un arrollado automático de la cinta acabada de manufacturar manteniendo en la misma una tensión constante.

25 La figura 1, representa una vista lateral del telar. Sobre un eje auxiliar 20, paralelo al del telar, viene calado un rodillo, rueda, co-



180603

rona o similar 19 fabricado con un material  
elástico, como por ejemplo, corcho o goma.  
Mediante una cadena metálica, correa o medio  
similar 21 y las ruedas dentadas, pifiones o  
5 poleas 27, 25, 32 y 26, se retransmite el  
movimiento de giro del eje 24 al eje auxiliar  
20. El eje 24 es precisamente el eje arras-  
trador de la cinta manufacturada propiamente  
dicho o sea sobre el que actua el mecanismo  
10 regulador del número de pasadas de trama y en  
el que va calado el rodillo arrastrador 33.  
En la parte inferior del rodillo 19 existe  
el nuevo plegador 11 de la cinta ya manufac-  
turada 18. Dicho plegador 11 tiene un eje  
15 de giro 13 apoyado en la parte media de una  
palanca 12 articulada en el punto 28, fijo a  
la bancada del telar.  
En la extremidad opuesta 15 al punto de arti-  
culación 18 de la palanca 12, está fijada una  
20 cadena, cuerda u otro medio similar, que tien-  
de, mediante un muelle o contrapeso 16, a ha-  
cer girar la palanca 12 en el sentido indica-  
do por la flecha 17, por consiguiente mantiene  
en contacto el plegador 11 de la cinta con el  
25 rodillo auxiliar arrastrador 19 independiente-  
mente del diámetro que pueda tener el plegador  
11 y la cantidad de cinta arrollada sobre el  
mismo.  
Se comprende que al ser constante e igual a la

180603



5

del rodillo arrastrador 33 la velocidad angular de rotación del rodillo auxiliar arrastrador 19, su velocidad lineal periférica lo será también y, por consiguiente, la velocidad periférica de la cinta arrollada sobre el nuevo plegador 11, también será constante.

10

Este mecanismo de plegado actúa exclusivamente por rozamiento y, por consiguiente, prácticamente se aumenta ligeramente el diámetro del rodillo arrastrador 19, para así, darle una velocidad lineal periférica algo mayor a la que tiene la cinta a la salida del rodillo arrastrador 33, lo cual se traduce en una ligera tensión dada a este último y evita de esta manera que pueda quedar floja, lo que podría ser perjudicial para la obtención de un arrollado perfecto.

15

20

25

Representándose por puntos el tambor 34 o rodillo auxiliar que actualmente llevan los telares y que hacen pasar la cinta 18 al bote 38 en donde esta última queda almacenada sin que todo ello pueda impedir el que se produzcan "enrollados" de la cinta cuando ésta por quedar adherida al rodillo 33 en lugar de ir a parar al bote 38 se arrolla en el rodillo 33, lo que además tiene el inconveniente si aumenta mucho por esta causa el diámetro del rodillo 33 el que pueda esta anomalía tener consecuencias sobre las características de la cinta manufacturada especial-

180603



mente haciendo que la misma tenga menos pasadas  
por centímetro que las que realmente se desean.  
Se puede fácilmente regular la presión ejerci-  
da entre el plegador 11 y el rodillo 19 varian-  
do convenientemente el contrapeso 16 o el mue-  
lle o medio similar que empuja la extremidad 15  
de la palanca 12 en la dirección de la flecha 17.  
Se comprende que el conjunto de los dispositi-  
vos que forman los perfeccionamientos objeto de  
esta patente, puede ser variable en cuanto a su  
forma de ejecución y que, por consiguiente, po-  
drán verificarse cuantas variaciones de detalle  
y ejecución se estimen necesarias, siempre que  
ello no signifique alteración alguna en la esen-  
cialidad, a cuyo fin se declaran de novedad y  
propia invención de D. MIGUEL S. GATUBELLAS FERRER  
las siguientes reivindicaciones que forman la

**NOTA REIVINDICATORIA**

1ª - UN PERFECCIONAMIENTO EN LA CONSTRUCCION DE  
LOS TELARES, caracterizado por un eje auxiliar  
fijo apoyado sobre el telar de cinteria y para-  
lelo al eje de giro del batán y por ir calados  
en el eje auxiliar una serie de rodillos elás-  
ticos de fricción a los que se les da un movi-  
miento de giro angular igual al del rodillo  
arrastrador principal mediante un sistema de ca-  
dena, correa, engranajes o similares.

2ª - Un perfeccionamiento, según la anterior rei-  
vindicación, caracterizado por una serie de pa-

180603



5

lancas articuladas en uno de sus extremos a un punto fijo del telar; por una muesca, apoyo o similar practicada en un punto medio de cada una de las palancas articuladas en las que se montan una serie de nuevos plegadores cuyos ejes de giro se apoyan en las muescas practicadas en la parte media de las palancas articuladas de la anterior reivindicación.

10

3ª - Un perfeccionamiento, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado por un sistema de muelles, contrapesos o similares que aproximan y juntan las periferias de los nuevos plegadores, en los que se arrolla la cinta acabada de manufacturar, a la periferie o parte cilíndrica de los rodillos elásticos de fricción.

15

4ª - UN PERFECCIONAMIENTO EN LA CONSTRUCCION DE LOS TELARES.

20

Todo ello según queda descrito y reivindicado en la presente memoria descriptiva que consta de seis hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid,

MIGUEL S. GATUELLAS FERRER

p.a.

*J. M. GatueLLas Ferrer*

22 NOV 1947

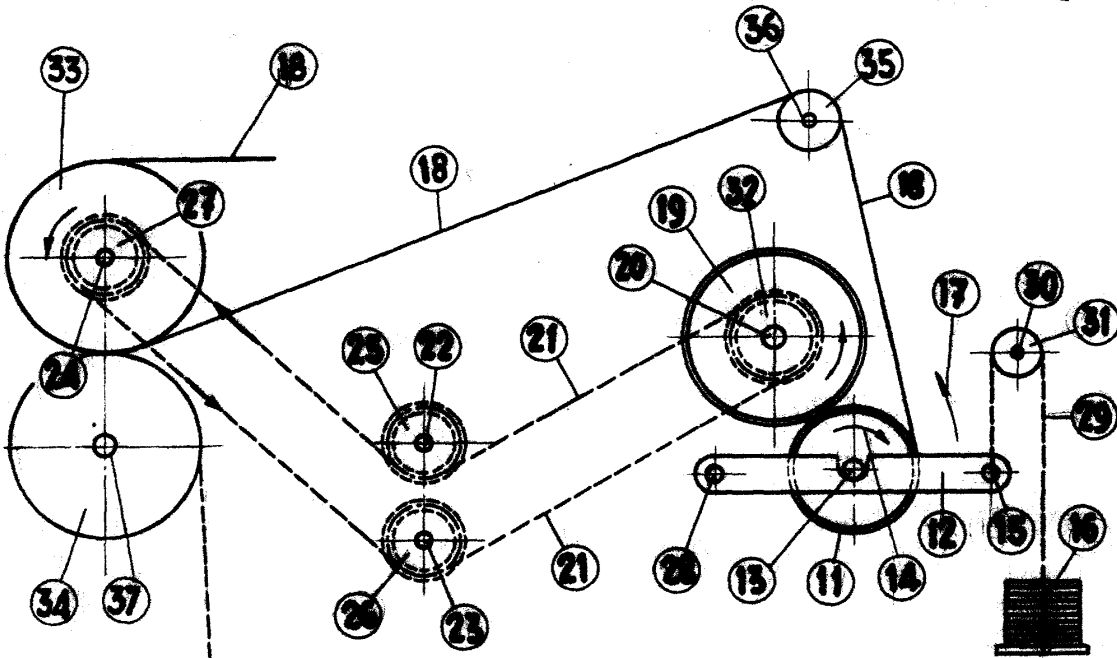
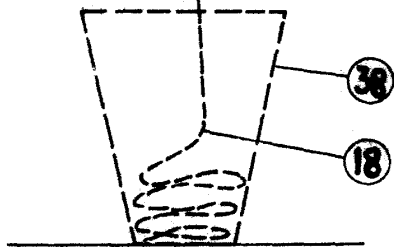


Fig 1



Madrid Octubre 1947  
J.J. Morcades Graner  
P.P.

*E. Luchatel*

Escala variable