



205244

205244

MEMORIA DESCRIPTIVA
=====

correspondiente a una PATENTE DE INVENCION, que se solicita por veinte años, a favor de D. José GILBERT BENET, residente en SARADELL (Barcelona), Horno, 11, por "UN PROCEDIMIENTO PARA SECAJE Y ENCOLAJE DE HILOS PARA FABRICACION DE TEJIDOS".

-o-o-o-o-

5.- El procedimiento que vamos a describir tiene por misión subsanar las dificultades que se producen en la fabricación de tejidos por rotura del hilo cuando se emplea directamente en la urdidora o urdidor como generalmente sucede.

10.- Debida a la poca resistencia del hilo, las roturas son frecuentes que originan pérdidas económicas por el trabajo perdido y el material inutilizado, inconvenientes que todavía crecen más al tener que trasladar el urdimbre una vez terminado para proceder a las operaciones de encolado que origina gastos de transporte y pérdida de tiempo.

Con nuestro procedimiento procedemos al encolado del hilo directamente de una manera continua y realizando su



205244

- 15.- secado a continuación sin necesidad de transportes del material y sin pérdidas de tiempo, con lo que conseguimos aumentar la resistencia del hilo evitando roturas, y pasar de una manera continua y directa a la urdidora, de ésta al plegador y de éste al telar sin necesidad de
- 20.- que el urdidor tenga que pasar por el colaje.

Para la más fácil descripción del sistema hemos representado en el dibujo que acompaña a esta memoria una sección mostrando la realización industrial del procedimiento de una manera práctica que en esencia es como sigue:

- 25.- Colocado el huso con su hilo correspondiente se verifica la entrada del hilo (18) a un recipiente donde una polea (1) tiene parte de su yanta sumergida en un baño (2) llena de la sustancia que se utiliza para el encolado mantenida en estado líquido. La polea (1) por cuya garganta pasa el hilo obliga a sumergirse a éste y a impregnarse de la citada sustancia y a continuación pasa entre dos rodillos, uno de gomas (3) inferior y otro de bronce o material apropiado (4) que girando en sentido contrario por contacto tangencial secan la fibra por laminación consiguiendo una mayor adherencia de la cola y la fibra.
- 30.-
- 35.-

- 40.- Naturalmente, el rodillo de goma (3) inferior escurre la cola pero una parte la arrastra y es preciso limpiarle, para ello lleva apoyado en el sentido de su generatriz dos pequeñas cuchillas o rasquetas, la primera (9) de fibra, y la segunda (10) de fieltro; de esta manera, la parte de rodillo en contacto con el hilo no tiene más sustancia encolante que la que el hilo lleva en sí.

- 45.- Después de pasar por entre los dos cilindros (3) y (4) se obliga al hilo a seguir su dirección hasta un carrillo guía (5) que lo conduce sobre un calentador, guiándose nuevamente por el carrillo guía (7) hasta el carrete o huso donde ha de arrollarse.

El calentador eléctrico (6) hace que la cola quede



205244

50.- más fluida permitiendo una mejor impregnación de las fibras.

Como se desprende de todo lo que hemos indicado, el procedimiento es de tipo continuo con todas las ventajas que reporta este tipo de fabricación y la enorme economía que representa.

55.- Descrito suficientemente en su esencia, la naturaleza de nuestra invención, puede presentar variantes en lo que se refiere a dimensiones, número de poleas, para guía, o de cilindros para secaje, así como la disposición del calentador eléctrico que también puede ser rotativo o simplemente una superficie plana sobre la que desliza el hilo,

60.- como está representada en nuestro dibujo, todo ello sin que afecte al fundamento y esencia de nuestra invención.

REIVINDICACIONES

=====

65.- 1ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA SECAJE Y ENCOLAJE DE HILOS PARA FABRICACIÓN DE TEJIDOS", que se caracteriza porque la operación se hace de una manera continua, tomando el hilo del huso, pasando por un baño con la sustancia indicada para el apresto o colaje a continuación y mediante una laminación entre dos cilindros tangenciales se escurre el exceso de cola guiándose el hilo a continuación hasta una superficie plana y fija o giratoria que calentada eléctricamente da una mayor fluidez a la cola que impregna más profundamente la fibra y al mismo tiempo permite un mejor y más rápido secado.

75.- 2ª).- El mismo procedimiento de la reivindicación anterior, que se caracteriza porque los movimientos de las distintas poleas y cilindros que conducen el hilo están sincronizados de manera que su velocidad tangencial es igual salvo las correcciones que pudieran ser necesarias hacer por contracción o dilatación del material.

80.- 3ª).- "UN PROCEDIMIENTO PARA SECAJE Y ENCOLAJE DE HI-



205244

LOS PARA FABRICACIÓN DE TEJIDOS".

La presente memoria descriptiva consta de cuatro hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras componiendo un total de líneas ochenta y cinco.

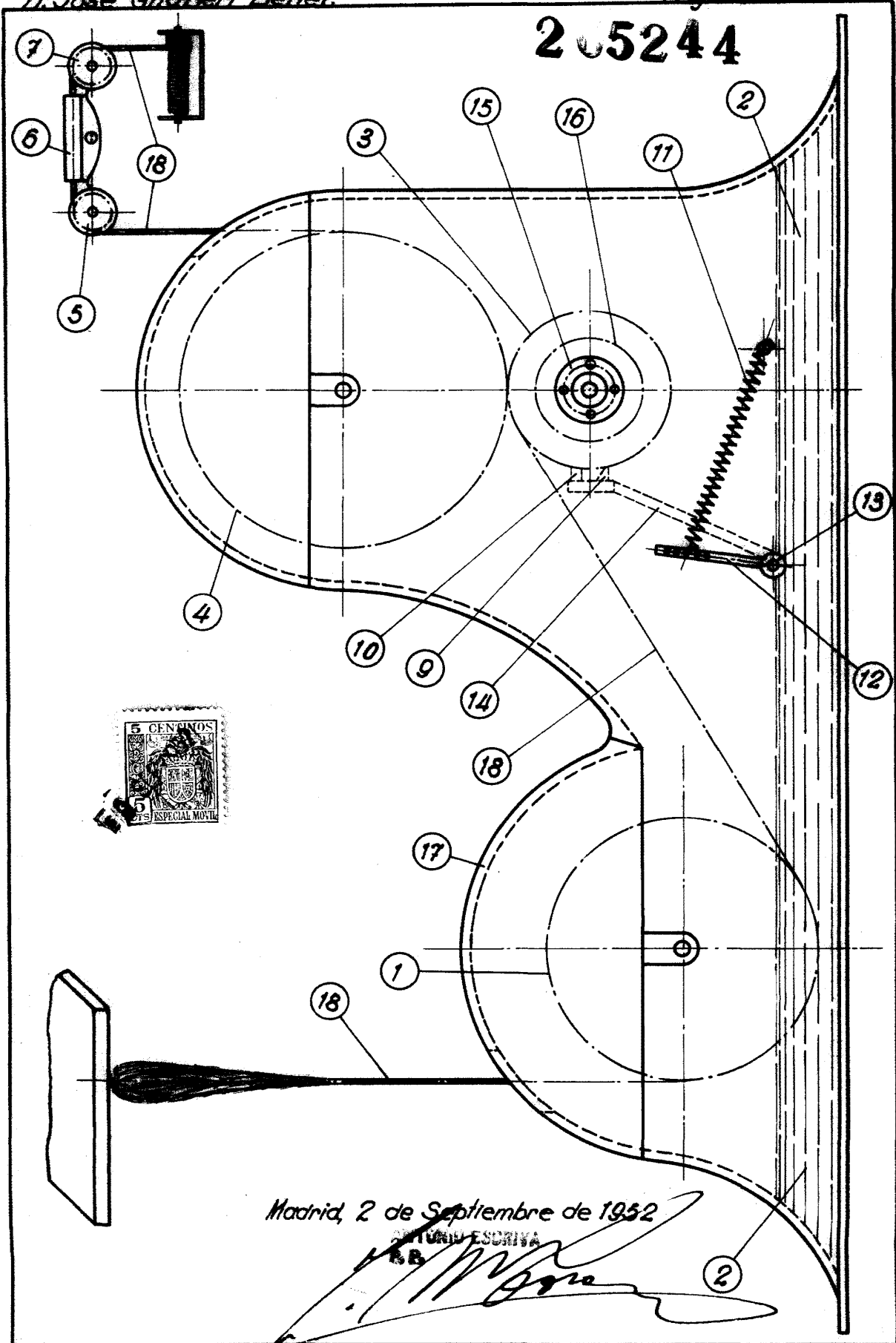
Madrid, 3 de septiembre 1.952.

ANTONIO ESCRIVA

D. José Gilabert Benet.

Hoja única.

25244



Madrid, 2 de Septiembre de 1952

ANTONIO ESCRIBA

[Handwritten signature]

Escala variable

[Handwritten note]