

AÑO 1957.

Expediente núm.

237736

237736



# REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

**PATENTE DE** INTRODUCCION

## MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

una **PATENTE DE** introduccion por 10 años, en España

a favor de

Don Ricardo BACIANA SAMPERE, de nacionalidad

española, domiciliado en S. A. B. A. D. E. L. L.,

calle de Latorre, núm. 138-156.

por:

« Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento con-  
tinuo de piezas de tejido" - - - - -

237736



PATENTE DE INTRODUCCION  
por 10 años

por "Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamien-  
to continuo de piezas de tejido" - - - - -

a favor de Don Ricardo BACIANA SAMPRE, de nacionalidad espa-  
ñola, domiciliado en SABADELL, calle Latorre, nº 138.

- - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente memoria descriptiva corresponde a una pa-  
tente de introducción cuyo objeto está constituido por un  
perfeccionamiento introducido en las máquinas destinadas al  
tratamiento continuo de las piezas de tejido circulantes por  
5 una cuba contenedora del líquido con que han de ser tratadas  
suspendidos en ondulación formando amplios faldones, de ba-  
rras transportadas por cadenas en las cuales se apoyan las  
mismas por sus extremos, siendo la finalidad de tales perfec-  
cionamientos establecer en tales máquinas dispositivos me-  
10 joradores de la introducción del mismo en la cuba de las mis-  
mas para que quede el tejido perfectamente tendido durante su  
circulación por dicha cuba de modo que no se formen en el plie-  
gues en el sentido de la urdimbre y para que sea facilitada



la salida también centrada del tejido de la cuba respecto al plano central longitudinal de la máquina sin experimentar desviación en dirección transversal.

Otra finalidad del perfeccionamiento es disponer en la cuba medios de guía de los faldones del tejido que avanzan transportados por las barras y las cadenas que aseguran que el tejido quede en posición adecuada al pasar de la cuba al dispositivo de extracción de ella del mismo.

La descripción de un caso de ejecución práctica de una máquina dotada de tal perfeccionamiento representada a título de ejemplo, en los dibujos adjuntos permitirá hacerse perfecto cargo de como quedan estructurados los dispositivos cuyo empleo da lugar a tal perfeccionamiento, así como de los excelentes resultados que con la adopción del mismo pueden alcanzarse.

La figura 1 del dibujo es una representación en sección longitudinal de una máquina establecida de acuerdo con el objeto de la patente.

La figura 2 es una sección transversal esquemática, representada a mayor escala, del dispositivo de alimentación de la cuba con el tejido. La figura 3 es una vista por debajo, parcialmente en sección, de lo representado en la figura 2. La figura 4 es una sección análoga a la de la figura 2 estando el dispositivo en otra posición. La figura 5 es una vista por debajo del dispositivo de la figura 4 representada a menor escala. La figura 6 es una sección transversal esquemática de una variante de construcción del dispositivo representado en las figuras 2 a 5. Las figuras 7, 8 y 9 son



tres representaciones parciales a escala mayor, del dispositivo representado en la figura 6, en tres posiciones diferentes. La figura 10 es una vista en planta de la máquina y la figura 11 una sección transversal de la misma por A-A de la figura anterior. La figura 12 es una sección transversal, representada a mayor escala de un detalle de la máquina representada en conjunto en las figuras 1, 10 y 11. La figura 13 es una vista en planta de lo representado en la figura 12. La figura 14 es una sección longitudinal de una máquina similar a la representada en la figura 1. La figura 15 es una vista en planta de lo representado en la figura anterior. La figura 16 es una vista lateral esquemática del dispositivo para la extracción del tejido de la cuba de tratamiento. La figura 17 es una vista ortogonal de lo representado en la figura 16 y: La figura 18 es una sección transversal de un detalle del dispositivo de las figuras 16 y 17.

En los dibujos, 1 indica la cuba que contiene el líquido de tratamiento en la cual el tejido T extendido en anchura entra a través del dispositivo de alimentación indicado por E en la figura 1 y queda dispuesta en ella formando las ondulaciones que dan lugar a faldones paralelos entre sí soportados por transportadores de cadena.

El tejido T dispuesto en tal forma avanza en la cuba en la dirección señalada por la flecha y sale de la misma atravesando el dispositivo de extracción, indicado por S en la figura 1, bajo la acción de los rodillos de tracción 2 y 3.

El dispositivo de introducción del tejido en la máqui-



na que se ha señalado con E va a ser explicado detalladamente haciendo referencia a lo representado en las figuras 2 a 9, en las cuales se ve como tal dispositivo comprende una cubeta 4 abierta superiormente y provista en su interior de una especie de tolva limitada lateralmente por las paredes 5 y 6 y superpuesta a una abertura 7 practicada en la parte inferior de dicha cubeta 4. Debajo de esta abertura está dispuesto el guiador de salida formado lateralmente por dos paredes de plancha 8 y 9 convergentes hacia abajo y provistas en su extremidad inferior, de apéndices 8', 9' paralelos uno al otro, dispuestos simétricamente respecto al plano central longitudinal X X de la cubeta 4 (figura 2). El líquido es conducido a la cubeta por medio de un empalme 10 (figura 3) por el cual entra en un recipiente distribuidor 11 y de este por las aberturas 12, 13 pasa a las cámaras 14 y 15 dispuestas respectivamente a uno y otro lado de las paredes 5 y 6 de la tolva. Se dirige hacia arriba atravesando los enrejados 16 y 17 y por el borde superior de la tolva 5, 6 penetra en esta y desciende por ella para ir a pasar a través de una hendidura larga y estrecha determinada lateralmente por los apéndices 8', 9' de las paredes 8 y 9 (figura 2). El tejido T pasa en descenso a través de la cubeta de modo que queda dispuesto en el plano central longitudinal X-X de la misma. En su movimiento de descenso hacia la cuba de tratamiento el tejido se encuentra pues dispuesto en una especie de lámina líquida que contribuye a su perfecta humidificación y previene su flotación en el espacio del líquido de tratamiento contenido en la cu-



ba 1. La forma larga y estrecha de la salida del líquido y del tejido de la cubeta de introducción 4 asegura que el flujo del líquido que transporta el tejido siga una marcha bastante regular, pero no evita del todo que se produzcan turbulencias en la lámina de agua que acompaña al tejido.

Numerosas pruebas han demostrado que la turbulencia de la lámina líquida a la cual es incorporado el tejido en el acto de salir de la cubeta de introducción contribuye a la formación en el mismo de pliegues dispuestos en el sentido de la urdimbre, que conserva al ser transportado a lo largo de la cuba apoyada en las barras de suspensión y que persisten de un modo permanente en el mismo.

El dispositivo de introducción del tejido en la cuba que forma parte del objeto de la patente evita el peligro de que se formen tales pliegues por cuanto está dotado de medios capaces de dar a la lámina de agua una forma divergente del centro de la cubeta hacia sus lados opuestos. Con este fin, a las paredes laterales 8 y 9 del guía de salida del líquido y del tejido de la cubeta 4 están fijadas unas horquillas 19 y 20 (figura 3). Los brazos de cada una de estas horquillas están fijados por sus extremidades divergentes respectivamente a las paredes opuestamente inclinadas 8 y 9 del guía de salida y por sus extremidades convergentes a respectivos bloques cilíndricos 21 y 22 que tienen practicados sendos orificios fileteados en los cuales son enroscados respectivamente tornillos 23, 24 que están montados de modo que puedan girar pero no desplazarse axialmente en la estructuración fija de la cubeta y unidos a un vástago 25 pro-



visto en su extremidad, sobresaliente del borde superior de la cubeta, de un volante 25' que puede ser accionado incluso durante el funcionamiento de la máquina. La posición del bloque cilíndrico 21 y con ella la de la horquilla 19 es graduable por medio de unas tuercas 26 y 27. Esta graduación es establecida de una vez para la puesta a punto de la abertura inferior del guiador de salida. El fileteado de los tornillos 23 y 24 es micrométrico para que la graduación pueda ejecutarse con mucha exactitud. Haciendo girar el tornillo 24 el bloque 22 y con él la horquilla 20, son obligados a ascender o descender ensanchando o reduciendo respectivamente, la abertura de salida 8,9 determinada por los apéndices 8' y 9' de sus paredes. En las figuras 4 y 5 se ve claramente como haciendo descender el cilindro 22 de la horquilla 20 el apéndice 9' de la pared 9 se aproxima al plano central longitudinal X-X de la cubeta 4 y la abertura de salida 28 (figura 7) resulta estrechada en correspondencia con el centro de la cubeta y divergente hacia sus extremidades opuestas. Tal configuración de la abertura 28 hace que el líquido ejerza sobre el tejido una acción distensora que hace prácticamente imposible que se formen en él pliegues dispuestos en el sentido de la urdimbre. Para permitir una graduación más universal de la abertura de que se trata, las tuercas 26, 27 pueden ser substituídas por un sistema de regulación análogo al empleado para la graduación de la posición del cilindro 22 de la horquilla 20. Un ejemplo de tal estructuración está represen-



tado en la figura 6. En las figuras 7, 8 y 9 se demuestran claramente las ventajas de tal solución que permite graduar durante el funcionamiento de la máquina no solo el grado de divergencia de la abertura en sus extremidades opuestas al centro de la cubeta 4 sino también dar a la sección de tal abertura de paso desplazamientos respecto al eje central longitudinal de la cubeta de introducción atravesada por el tejido que va alimentando la cuba de tratamiento 1.

10 Para evitar que el tejido llegue al dispositivo de salida de la cuba 3 (figura 1) notablemente desplazado en sentido transversal respecto a la dirección de su avance en aquella, están dispuestos en esta última medios que contribuyen a centrar el mismo, mientras es transportado en faldones a través de la cuba respecto al plano central longitudinal de la misma. Estos medios consisten, substancialmente, en dos mamparas o paredes móviles de plancha metálica adyacentes a las paredes longitudinales opuestas 1' y 1'' (figuras 1, 10, 11 14 y 15) de la cuba dispuestas simétricamente respecto al plano central longitudinal del aparato Y-Y. Estas paredes móviles 30 y 31, (figuras 1, 10 y 11) son soportadas por largueros 32 y 33 de perfil en C articulados, cada uno, en 34 y 35 a las paredes laterales opuestas 1' y 1'' de la cuba 1 en la proximidad de la zona en que está dispuesta la cubeta 4. Las extremidades opuestas de estas mamparas están suspendidas cada una, por medio de una junta universal, respectivamente a unos bloques 36 y 37 que constituyen sendas



tuercas para los trozos fileteados respectivamente 38,39  
de un árbol 40 montado giratorio en las paredes opuestas 1'  
1'' de la cuba (figura 12). Tales fileteados son de  
igual paso pero de inclinaciones opuestas para que ha-  
5 ciendo girar el árbol 40 sea posible desplazar los bloques  
36, 37 y con ellos los largueros 34, 35 y las mamparas 30,  
31 en sentidos opuestos. Con 41 está señalado el volante  
de accionado del citado árbol 40 y en consecuencia, del  
desplazamiento de los bloques 36 y 37 sincrónicamente en-  
10 tre sí en una amplitud tal que produzca el cambio de posi-  
ción y la inclinación de las mamparas o paredes móviles  
30 y 31, respecto al plano central longitudinal Y-Y de la  
cuba, haciéndolas girar alrededor de los pernos 34 y 35.  
De este modo, la máquina puede ser aplicada al tratamiento  
15 de tejidos de diferentes anchuras quedando los faldones que  
forman los mismos perfectamente centrados respecto al pla-  
no Y-Y en la proximidad de la zona en que el tejido aban-  
dona la cuba. En el caso representado en las figuras 14 y  
15 la graduación de la distancia entre las extremidades de  
20 las paredes móviles 30 y 31 puede ser efectuada no solo  
por el lado de salida de la cuba de tratamiento sino tam-  
bién por el lado de entrada en la misma. En este caso los  
largueros 32 y 33 que soportan las mamparas o paredes mó-  
viles 30 y 31 son suspendidas por su extremidad próxima a  
25 la entrada del tejido en la cuba a bloques similares a los  
36 y 37 atornillados a trozos fileteados opuestos de un  
árbol 42 accionado por un volante externo 43. Los volan-  
tes 41, 43 que sirven para gobernar los desplazamientos de



las extremidades de las mamparas 30 y 31 están provistos  
cada uno, de un dispositivo indicador de la posición de  
las mamparas en la cuba, lo cual es importante cuando  
la misma queda llenada por un líquido de tratamiento opa-  
5 ce o cuando está cerrada por arriba. El dispositivo in-  
dicador (figuras 12 y 13) comprende un dado 44 que constituye  
una tuerca del trozo fileteado 45 de la porción 46 del ár-  
bol que sale de la cuba y que tiene fijado a su extremo el  
volante de gobierno 41.

10 El dado 44 presenta superiormente un apéndice 47 guia-  
do en una hendidura 48 de una ménsula 49 solidaria con la  
pared fija de la cuba. La cara superior del apéndice 47  
es plana y queda, casi al nivel del borde de la hendidura 48,  
provista de una escala graduada de referencia. A su vez  
15 la cara plana superior del apéndice 47 está provista de  
un índice de situación respecto a la escala marcada en el  
borde de la hendidura 48, de modo que es fácil establecer  
las posiciones de las mamparas 30 y 31 respecto a los fal-  
dones del tejido en el interior de la cuba.

20 El dispositivo S para la extracción del tejido de la  
cuba, comprende una armazón formada por dos montantes 50 y  
51 (figuras 16 y 17) fijados a las paredes laterales opues-  
tas 1' y 1'' de la cuba 1. El tejido que abandona la cuba  
y es enviado al rodillo 52 pasa por tres traviesas consti-  
25 tuídas por tres barras arqueadas 53, 54, 55 luego, en zig-  
zag, a través de un grupo de tres cilindros montados gira-  
torios en el soporte 59 montado en 60 oscilante alrededor  
de un eje Z Z perpendicular al plano en que está dispuesta



la armazón. Al abandonar el grupo de rodillos 56, 57, 58 el tejido es enviado a un cilindro arqueado de mayor diámetro 61 soportado por sus extremidades por los montantes 50 y 51. Con 62 y 63 están señaladas en la figura 16 otras 5 barras de guía, asimismo arqueadas de las cuales el tejido pasa finalmente a un rodillo de reenvío 65 montado gíatorio en soportes situados en los montantes 50, 51. El modo de estar montado el soporte 59 de los cilindros 56, 57 y 58 en la armazón es claramente visible en las figuras 18.

10 El soporte 59 está solidarizado con un perno 66 montado gíatorio, con interposición de cojinetes de bolas 67 y 68, en un cuerpo tubular 69 solidarizado a su vez, por medio de tornillos 70, con una traviesa 71 fijada por sus extremidades a los montantes 50 y 51. El funcionamiento del dispositivo es el siguiente: El tejido T, de una anchura L (figura 17) avanza pasando en zigzag por los rodillos 56, 57, 58 y recibe en la posición representada en el dibujo una acción de arrastre del propio grupo de rodillos 56, 57, 58, montados en el soporte 59 que hace de balancín, permitiendo suponer dos fuerzas  $F.F$  paralelas, aplicadas a la altura de la orilla del tejido. Si este es apartado de su 20 centraje en el balancín formado por el citado grupo de rodillos 56 a 58, dichas dos fuerzas ejercen respecto al perno 60 de rotación del grupo dos movimientos respectivamente  $Fb^I$

25  $Fb^{II}$ , que no se equilibran y que provocan el desplazamiento angular  $\alpha$  del balancín 59. El tejido que circula con velocidad  $v$  adquiere girando perpendicularmente al eje de los cilindros 56, 57, 58 una componente de velocidad  $v \text{ seno } \alpha$  que lo arrastra de nuevo. Entonces los dos momentos se equi-



libran resultando  $b' = b''$  y el sistema se estabiliza hasta que se produce un nuevo corrimiento transversal del tejido. Como puede verse en la figura 17 cada uno de los cilindros 56-57-58 está dividido en porciones constituyentes cada una de un pequeño cilindro coaxil con los demás y giratorio independientemente en un eje común a todos ellos. La subdivisión de dichos cilindros, en cilindros elementales está hecha de manera que las divisiones de los mismos queden en los que sean adyacentes debidamente desplazados o desencarados unos respecto a los otros. La subdivisión de dichos cilindros 56-57,58 en porciones menores tiene por fin hacer más rápido el desplazamiento del balancín 59 cuando el tejido se corre transversalmente. En efecto, durante el desplazamiento las regiones más alejadas del centro 60 de cada cilindro 56-57,58 han de aumentar su velocidad de rotación en proporción a la amplitud del desplazamiento angular del balancín 59 y de su rapidez. Si tales cilindros no se hallasen divididos en porciones el contraste que se derivaría de las opuestas exigencias mencionadas produciría un frenado que haría más difícil el desplazamiento requerido. El corrimiento en sentido axial de las zonas de contacto en las extremidades opuestas de los pequeños cilindros elementales está hecho con el fin de permitir que aun al menor desplazamiento del tejido provoque cambios en las condiciones de equilibrio del complejo, obteniéndose una mayor sensibilidad.

El caso de ejecución de una máquina provista de los perfeccionamientos objeto de la patente que se acaba de des-



237736

- 12 -

cribir no limita en modo alguno la posibilidad de que en otros casos de ejecución semejantes puedan presentar las máquinas que estén dotadas de tales perfeccionamientos otras formas y otras dimensiones.

## N O T A

5 Por la patente de introducción a que se refiere la presente memoria descriptiva se REIVINDICA la explotación exclusiva de:

10 1.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, especialmente en las máquinas en que el tejido es hecho pasar por el interior de una cuba que contiene el líquido de tratamiento, dispuesto en sucesivos faldones suspendidos, de sendas barras convenientemente transportadas a lo largo de la cuba por cadenas u otros medios adecuados, que consiste esencialmente en que la alimentación de la cuba con el tejido se hace desde arriba a través de una abertura de forma alargada provista, en correspondencia con el fondo, de una cubeta de introducción del tejido acompañado por una corriente del líquido de tratamiento, con la particularidad esencial de emplear medios que permiten variar  
15 la sección de la abertura de salida de la cubeta de modo que pueda ser restringida en la proximidad de su plano central transversal para dar a la lámina del líquido de tratamiento que acompañe al tejido una sección transversal divergente hacia las extremidades que permita lograr que se produzca a la salida de la cubeta una acción del líquido sobre el tejido capaz de distenderlo perfectamente para impedir que se formen  
20 en el mismo pliegues en el sentido de la urdimbre.



2.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1, caracterizado esencialmente por el hecho de que la abertura de salida de la cubeta dispuesta en el fondo de la misma está determinada por los bordes inferiores de una tolva delimitada por dos paredes longitudinales elásticas y dos paredes transversales rígidas fijadas superiormente al fondo de la cubeta de modo que dichas paredes longitudinales queden normalmente dispuestas simétricamente respecto al plano central longitudinal de dicha cubeta, a cada una de las cuales paredes longitudinales están fijados en la proximidad de su plano central transversal, los extremos divergentes de una horquilla dispuesta simétricamente respecto a dicho plano y fijada por su extremidad opuesta a un bloque desplazable en altura por medio de un tornillo vertical que es giratorio pero no es desplazable axialmente respecto a la estructura fija de la cubeta de introducción del tejido y está soportada por esta.

3.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que la rotación de los tornillos que determinan el desplazamiento vertical de los bloques fijados a las horquillas es producida por medio de volantes u órganos similares de accionamiento situados encima del borde superior de la cubeta de introducción del tejido en la cuba, fijados al extremo de vástagos verticales solidarizados con los mencionados tornillos, de modo que la variación de posición de tales bloques y la de las horquillas y de



las partes centrales de las paredes longitudinales elásticas y con ellas la sección de la abertura inferior de salida de la tolva, pueda ser ejecutada estando en funcionamiento la máquina.

5           4.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 y 2, caracterizado por el hecho de que solamente uno de los tornillos está solidarizado con un vástago provisto de un volante u órgano de mando similar, sobresaliente del  
10           borde superior de la cubeta de introducción del tejido en la cuba de la máquina, estando el otro tornillo conformado de modo tal que pueda ser producida su rotación periódicamente por medio de un útil, cuando sea requerido variar su posición.

15           5.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 a 4, caracterizado por el hecho de que los bloques fijados a la extremidad de las horquillas opuestas a las que  
20           están fijadas a las paredes longitudinales elásticas de la tolva de salida de la cubeta de introducción del tejido, tienen la forma de cilindros de eje horizontal insertados en  
              asientos circulares dispuestos en la extremidad correspondiente de las horquillas y que tienen practicados orificios fileteados verticales de modo que queden establecidos a manera  
25           de tuercas de los tornillos verticales montados en la estructura fija de la cubeta.

6.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado



de en 1 a 5, caracterizado por el hecho de que los tornillos verticales que gobiernan el desplazamiento de los bloques solidarizados con las horquillas son micrométricos.

5 7.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 a 6, caracterizado por el hecho de que las paredes longitudinales elásticas de la tolva de salida del tejido presentan en correspondencia con su borde inferior sendos apéndices paralelos al plano central longitudinal de la cubeta que mejora la acción de los efectos de los desplazamientos de dichas paredes por las horquillas.

10

8.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 2 a 6, caracterizado por el hecho de disponer en la cuba de tratamiento medios para guiar los faldones del tejido que avanzan por ella, de modo que se mantengan centrados respecto al plano central longitudinal de la misma, especialmente en la proximidad de la zona de salida del tejido.

15

9.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 y 8, caracterizado por el hecho de que los medios empleados para centrar los faldones del tejido en la cuba de tratamiento comprenden dos mamparas o paredes móviles, iguales, dispuestas en el interior de la cuba y que se extienden de la zona de entrada a la de salida del tejido de la misma, empleando a la vez medios para desplazar simultáneamente dichas paredes en dirección transversal respecto a la de avance del tejido, especialmente en correspondencia con su

20

25



extremidad próxima a la zona de salida del tejido de la cuba.

10.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 y 8, caracterizado por el hecho de utilizar medios para desplazar dichas mamparas o paredes móviles en correspondencia con su extremidad próxima a la zona de entrada del tejido en la cuba, independientes de los medios que sirvan para gobernar los desplazamientos de las propias mamparas en la proximidad de la zona de salida del tejido de la propia cuba.

11.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1, 8 y 9, caracterizado por el hecho de que las paredes móviles están soportadas por largueros articulados por un extremo a la pared inmediata de la cuba en la zona de entrada del tejido en ella y que están articulados por el otro extremo por un bloque en forma de tuerca atornillado a un árbol doblemente fileteado dispuesto en la cuba transversalmente, montado giratorio en las paredes de la misma, que sale por su extremo al exterior de la cuba y que está provisto de un volante de accionado, siendo los dos fileteados del árbol, respectivamente correspondientes a una y otra pared móvil de paso igual pero opuesto para que al girar dicho árbol separe o acerque simultáneamente a las paredes móviles respecto al plano central longitudinal de la cuba.

12.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 y 11, caracterizado por el hecho de utilizar medios aptos para señalar al exterior las posiciones que ocupen las

237736



- 17 -

membranas o paredes móviles de centrado en el interior de la cuba.

5 13.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 a 12, caracterizado por el hecho de utilizar para la extracción del tejido de la cuba de tratamiento un dispositivo provisto de medios para centrar la tira continua de tejido saliente de la máquina respecto al plano central longitudinal de la misma.

10 14.- Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido, tal como el especificado en 1 a 12, caracterizado por el hecho de que los medios empleados para centrar el tejido a la salida de la máquina están constituidos por cilindros, formados por una pluralidad de otros cilindros menores elementales, coaxiales, por  
15 entre los cuales pasa en zigzag el tejido en pieza y que por estar montados en un soporte giratorio pueden variar su inclinación respecto al tejido de manera que corrijan automáticamente las desviaciones del tejido a consecuencia de las diferencias de tracción que el propio tejido ejerza sobre ellos.  
202

15.- "Un perfeccionamiento en las máquinas para el tratamiento continuo de piezas de tejido".

Consta la presente memoria de diecisiete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Barcelona, 18 de Septiembre de 1967.

P. p. de Don Ricardo BACIANA SAMPERE,

237736



Fig. 1

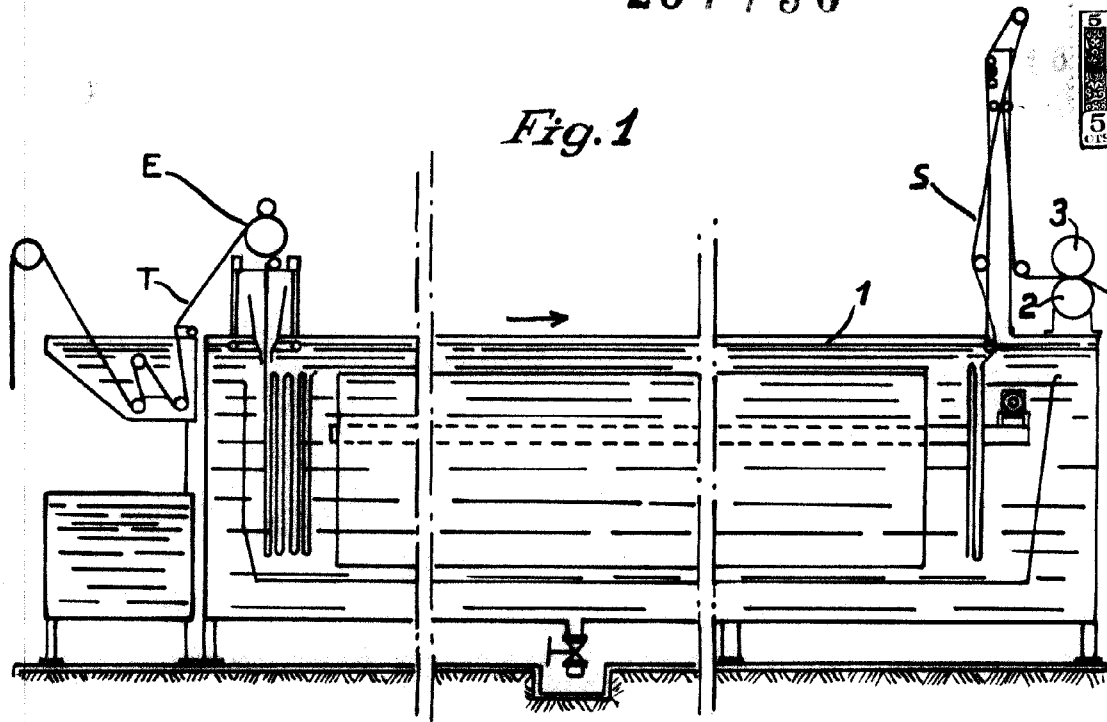


Fig. 2

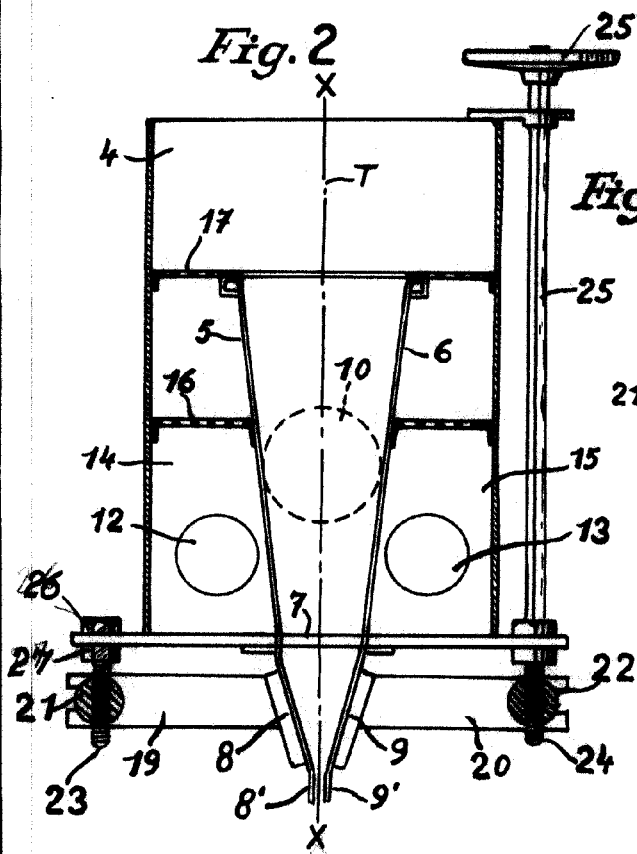
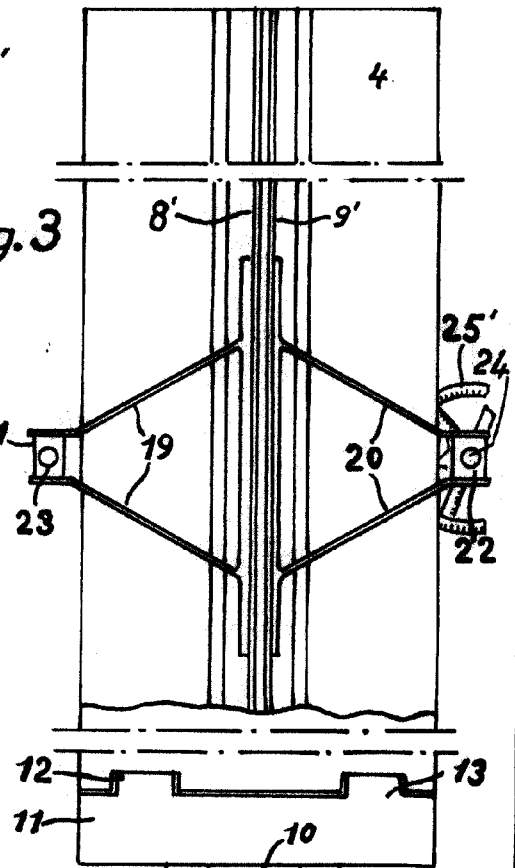


Fig. 3



ESCALA VARIABLE

Barcelona 1902

237736



Fig. 5

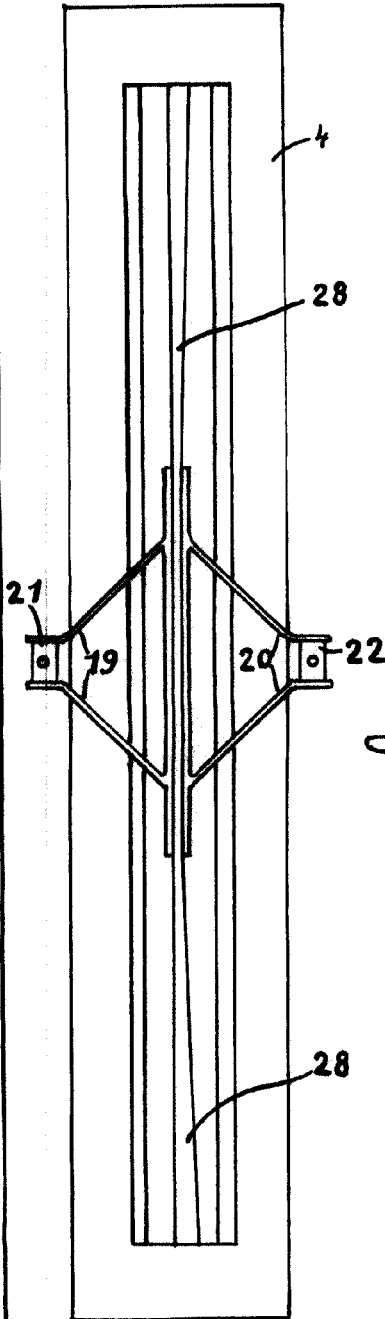


Fig. 4

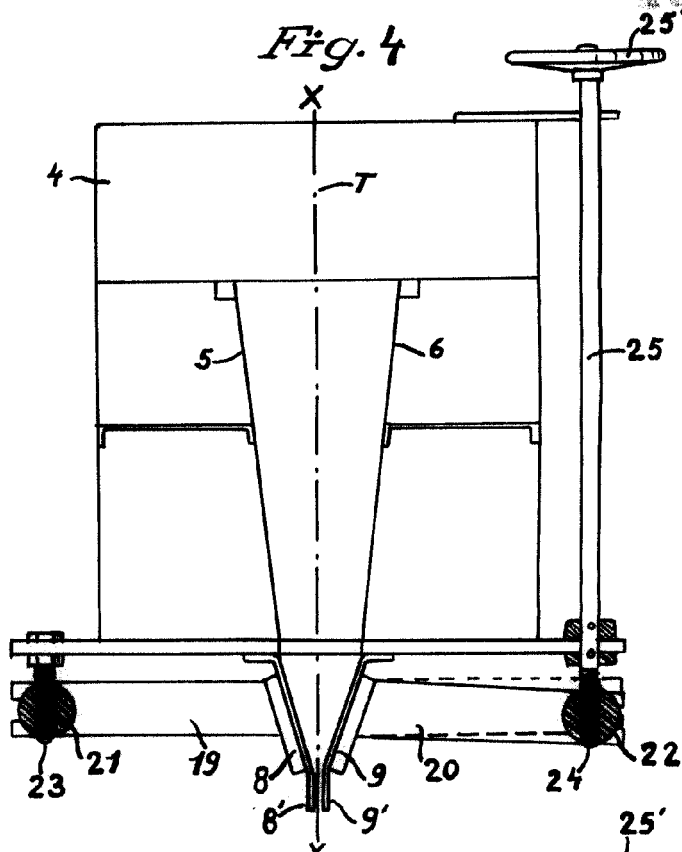
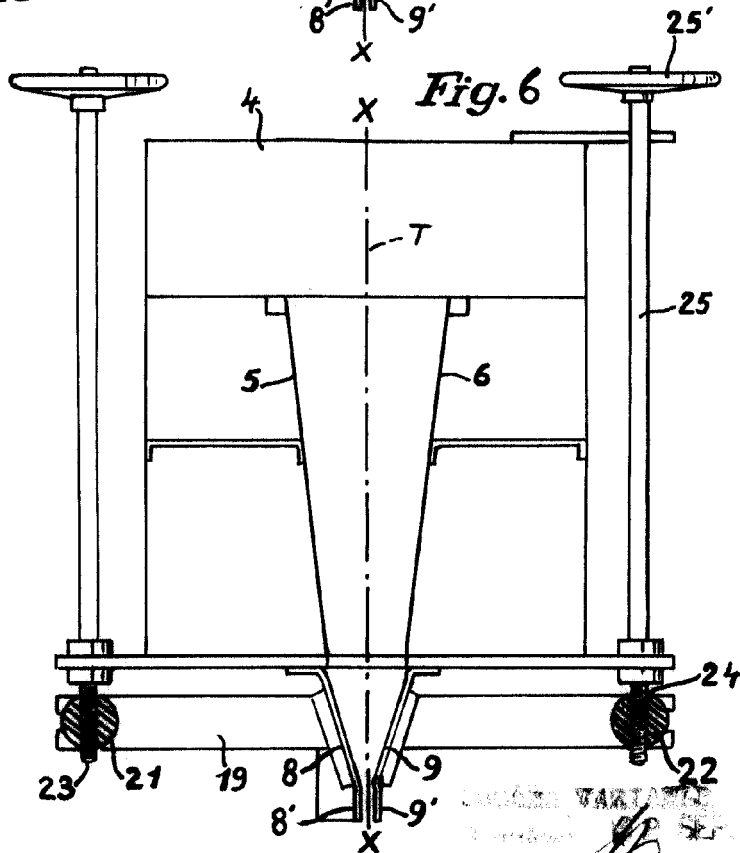
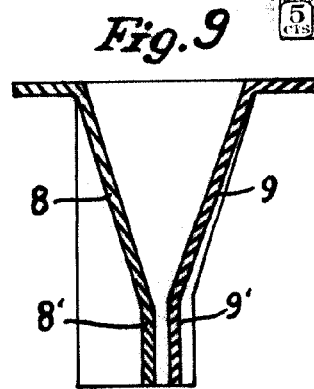
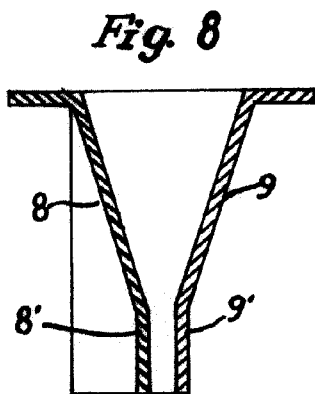
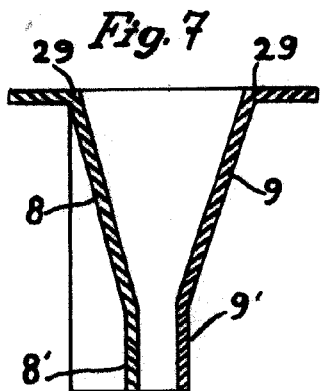


Fig. 6

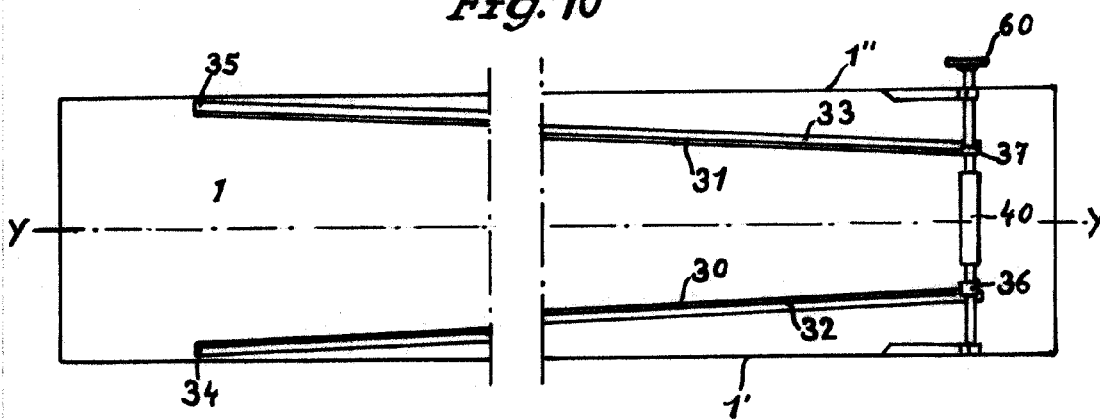


ENCARGO VARIANTE  
SAMPERE

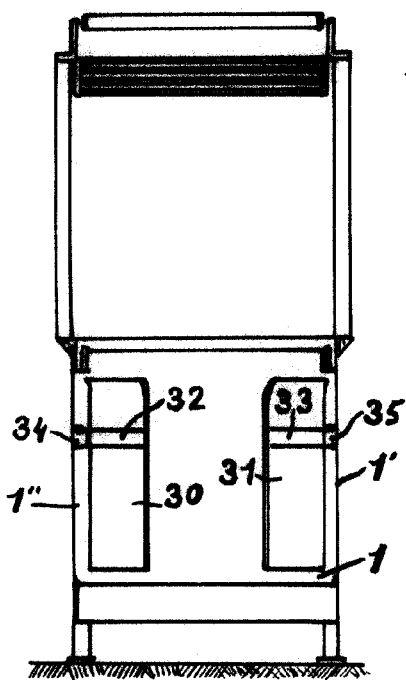
237736



*Fig. 10*



*Fig. 11*



REPRODUCIBLE  
SEP 1957

237736



Fig. 12

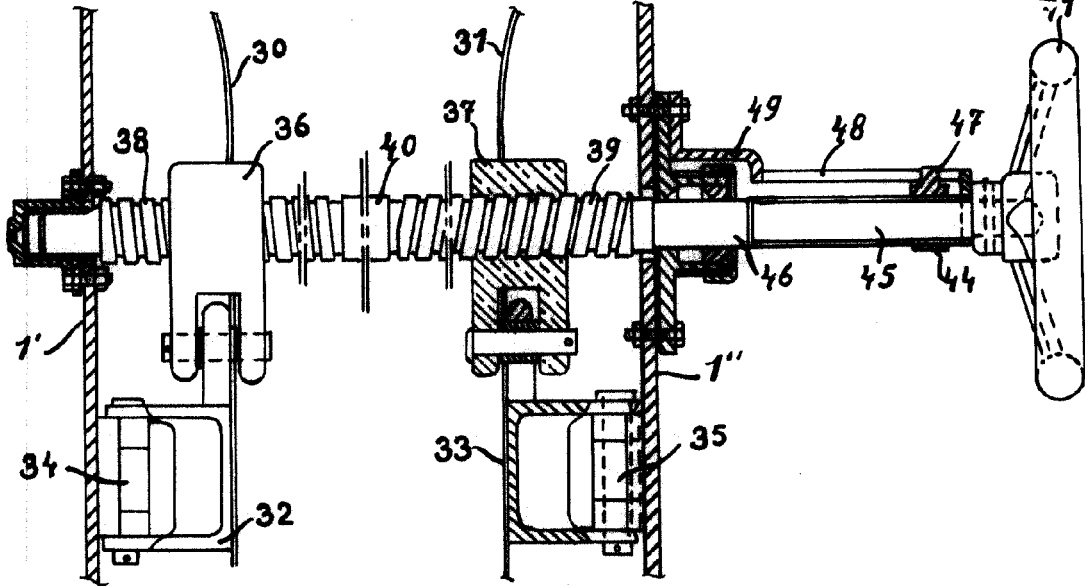
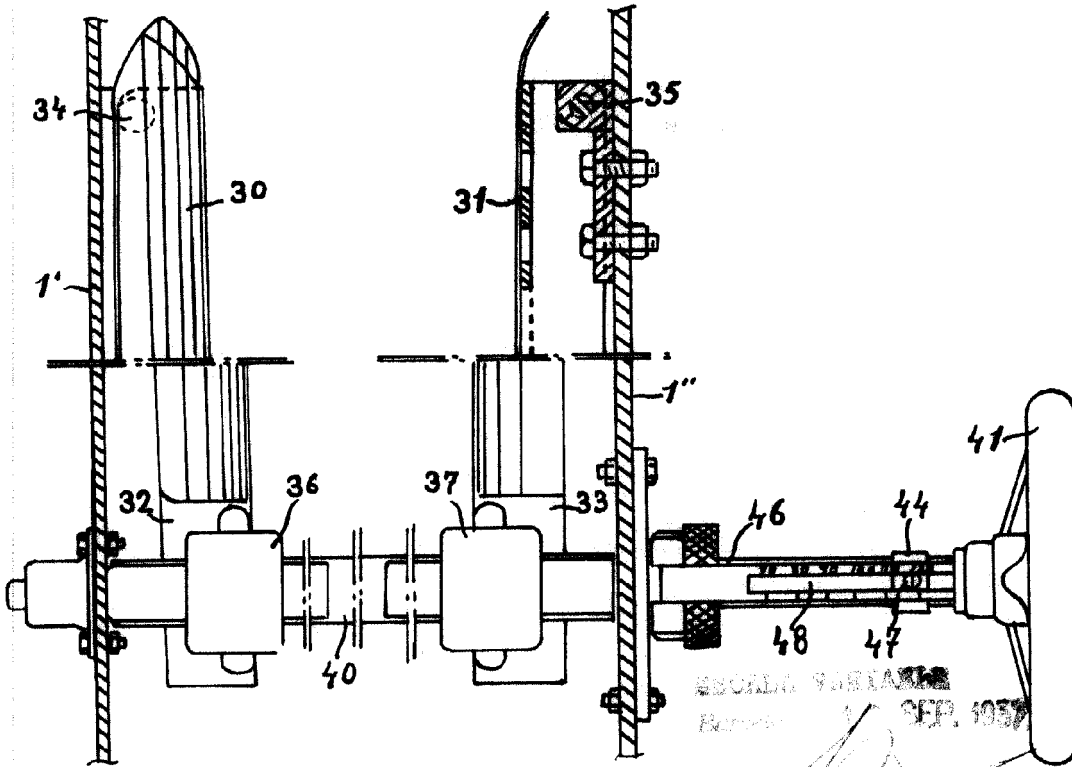


Fig. 13



RECORDA Y REVISAR  
BREVES 11 SEP. 1937

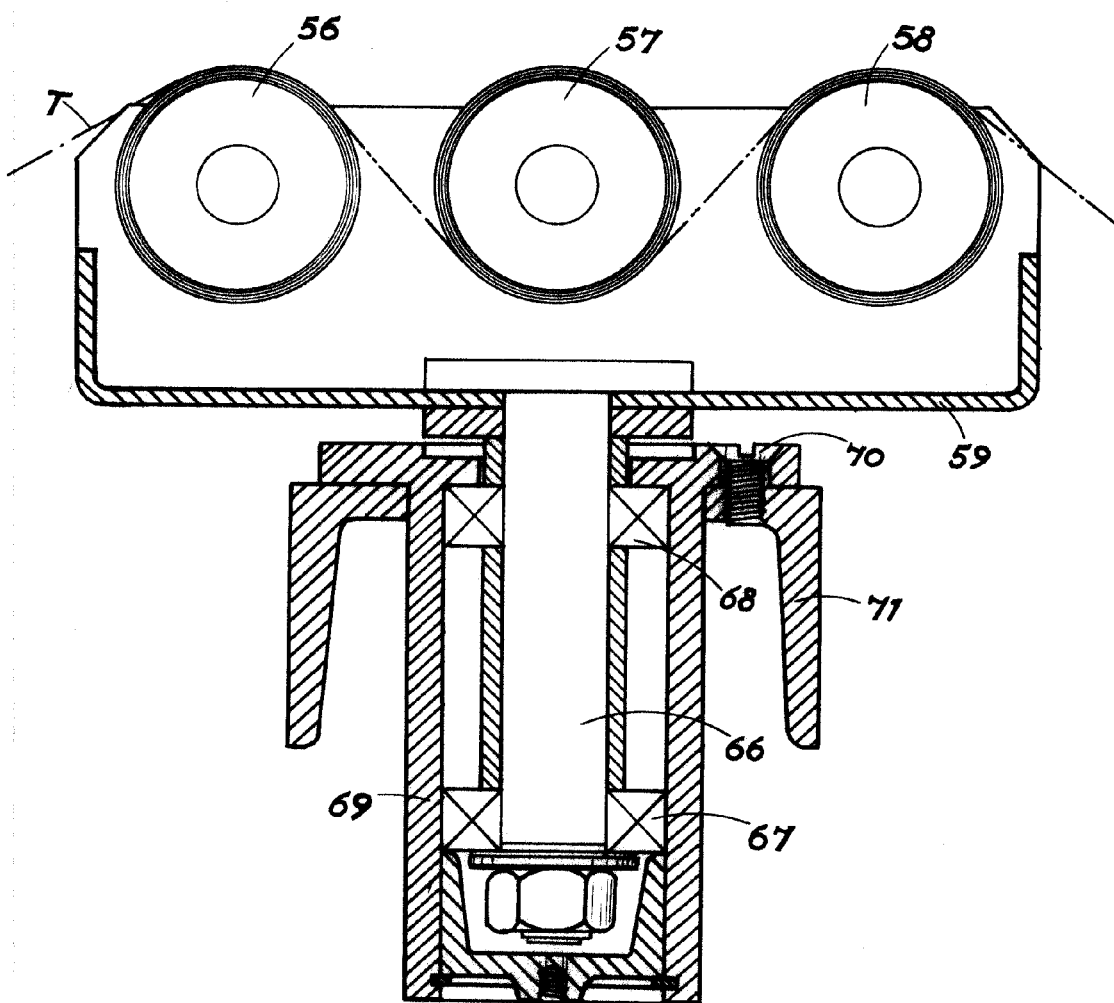




237736



Fig. 18



ESCALA VARIADA  
Barcelona 1887