

AÑO 1958.

Expediente núm.



244650

REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL

PATENTE DE INTRODUCCION.

244650

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

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

a favor de

Cardas y Correas Sauri, S.A., de nacionalidad

española domiciliado en Barcelona,

calle de Rocafort, núm. 87

por:

«UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUARNICIONES DE CARDA».

Nº 10098

Agente Sr. Luis Durán Corretjer

244650



244650

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUARNICIONES DE CARDA", a favor de Cardas y Correas Sauri, S.A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, Rocafort, 87.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

Las guarniciones de carda han sido elementos de la tecnología textil hacia los cuales los técnicos e inventores han dedicado intensamente su atención en el curso de los años con objeto de introducir mejoramientos que

5. solucionen algunos de los inconvenientes tradicionales que en ellos se presentan, y que son consecuencia directa del rudo trabajo que desarrollan en las máquinas de carda. Además, es preciso combinar el buen rendimiento de las guarniciones desde varios puntos de vista dispares, ya



que si por una parte conviene un trabajo delicado con respecto a las fibras, se hace necesaria también una larga duración que compense el costo de adquisición de las guarniciones, a la vez, hay consideraciones de carácter mecánico referentes al peso de la guarnición, reafilado, inclinación de las púas, etc.

Las guarniciones de carda conocidas hasta el momento no han llegado a cohonestar adecuadamente estas características, ya que en los casos en que se ha querido aumentar la resistencia de la guarnición, se ha recurrido a aumentar la rigidez de los elementos metálicos y de los soportes, causando un gran aumento de peso en la guarnición, lo cual es un inconveniente importante, además, no se ha resuelto satisfactoriamente el problema que se presenta en las guarniciones de bandaje flexible, en las que las púas tienden a variar su inclinación dañando dicho bandaje y perdiendo eficacia la guarnición, asimismo, no se ha podido evitar que las guarniciones se carguen con gran frecuencia de fibras, haciendo necesario un constante desborrado.

El presente procedimiento de fabricación resuelve satisfactoriamente los anteriores inconvenientes al producir una guarnición de carda que a una gran ligereza, una notable rigidez, a la vez que no requiere reafilados frecuentes, ni desborrados en la proporción acostumbrada, ya que se carga de fibras en muy pequeña escala.

Para su mejor comprensión, se adjuntan, a título de ejemplo, unos dibujos explicativos del presente procedimiento de fabricación.

Esencialmente, consiste en una primera fase en la cual se obtiene el piso soporte a base de superponer varias capas -1-, -2- y -3-, de las cuales la -1- y -3- son de algodón, y la -2- de lana, lino o yute, siendo paralela de esta



etapa, la de fabricación de los elementos metálicos re-
presentados en las figuras II, III, IV y V, consistente en
el doblado de los perfiles de partida, en forma de "U", con
ambos brazos -4- oblicuos, cortándose luego las puntas
5. -5- en bisel. A continuación se procede a atravesar estos
elementos metálicos al piso de soporte, quedando los brazos
-4- inclinados con respecto al mismo, siendo la etapa
final de la fabricación de la guarnición, el impregnar el
piso soporte de una resina termoplástica, la cual al
10. enfriarse, confiere una gran rigidez al mismo, el cual
posee además una notable ligereza.

Como se ve en las figuras, la sección de los brazos
puede ser rectangular, circular, elíptica o triangular. La
guarnición obtenida es de una gran solidez, a la vez que
15. el corte en bisel que se ha dado a las púas, hace que el
reafilado pueda espaciarse mucho más que en las guarnicio-
nes habituales.

Todo cuanto no afecte, altere, cambie o modifique la
esencia del procedimiento de fabricación anteriormente des-
20. crito, será variable a los efectos de la presente Patente
de introducción.

N O T A.

Se reivindica como objeto de esta Patente de intro-
ducción:

25. 1.- Un procedimiento de fabricación de guarniciones de
carda, caracterizado esencialmente porque en una primera
fase se obtiene el piso soporte por superposición de va-
rias capas laminares, alternándose las de algodón con
otras de yute, lana o lino, fabricándose simultáneamente
30. las grapas metálicas, a partir del respectivo perfil, que
puede ser de sección rectangular, circular, oval y trian-
gular, y que se dobla en "U", procediendo luego al afi-

244650

30



- lado en bisel de sus puntas, atravesando a continuación estos elementos al piso de soporte, formando cierto ángulo con él, cuyo piso soporte en una etapa final, se impregna de una resina termoplástica, que al solidificarse confiere una gran rigidez al piso, a la vez que una notable ligereza.
- 5.

Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida en la anterior reivindicación, cuyo objeto es:

- 2.- "UN PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE GUARNICIONES DE CARDA".
- 10.

Consta la presente memoria de cuatro hojas foliadas, mecanografiadas por una sola cara y del dibujo adjunto.

Barcelona, treinta de septiembre de mil novecientos cincuenta y ocho.

P.A. de Cardas y Correas Sauri, S.A.,

L. DURAN
P. P.

244650 30

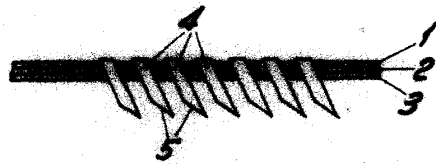


Fig. I

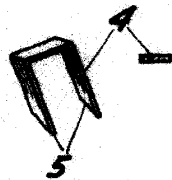


Fig. II

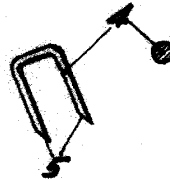


Fig. III

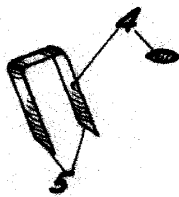


Fig. IV

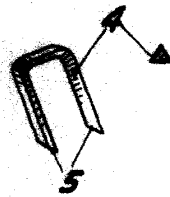


Fig. V

BARCELONA, 30 SEPTIEMBRE DE 1938

L. DURAN
P. P.

ESCALA VARIABLE