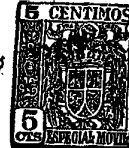


258055



15 primero de los cuales van los hilos que no forman rizo y en el segundo los destinados a ondularse, llevando este segundo plegador un freno de potencia mucho menor que la del freno del primero, variando esta potencia según la numeración del hilo empleado.

20 Mediante un juego de dos excéntricas, las cuales guían a las muñequillas de las bielas y las separan y aproximan del centro de volante, se produce una variación en la oscilación del batán, la cual oscilación tiene dos tiempos que combinan con cuatro de los del batán, de modo que dos
25 tiempos consecutivos de batán se producen con las muñequillas aproximadas al centro del volante y dos tiempos, consecutivos también, con las muñequillas más separadas, dependiendo la altura del rizo de la diferencia entre estas oscilaciones. Este ciclo se va repitiendo cada cuatro
tiempos de batán siempre en el mismo orden.

30 De este modo se consigue colocar las pasadas, a través de la urdimbre, dos a dos, con un claro entre estos grupos de dos pasadas, claro que es producido por la diferencia de las oscilaciones. Al repetirse el ciclo y, por lo tanto, producirse la primera oscilación larga después de las dos oscilaciones cortas, los peines de batán empujan a las pasadas que han quedado separadas hasta unir las con las que las preceden y estas pasadas arrastran, arrugándola, a la urdimbre plegada en el segundo plegador de
35 freno suave, produciéndose así las tiras de rizo.

40 La cinta ondulada es así obtenida sin necesidad del empleo de varillas que van introduciéndose en la urdimbre ni de dotar de recortas al peine que regula y aprieta las pasadas.

258055

113M



Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cualesquiera modificaciones de detalle que no alteren su fundamento.

45

-:- NOTA -:-

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de invención, en España, por veinte años, son los siguientes:

50

1ª.- Procedimiento de fabricación de cinta ondulada, caracterizado porque se dota al batán de un ciclo de oscilaciones con diferencia, a cuyo efecto se disponen dos ex-céntricas que guían a las muñequillas de las bielas y las separan y aproximan del centro de volante determinando así la deseada variación en la oscilación del batán, la cual oscilación tiene dos tiempos que combinan con cuatro de los del batán de modo tal que dos tiempos consecutivos del batán se producen con las muñequillas aproximadas al centro del volante y dos tiempos, consecutivos también, con las muñequillas más separadas, repitiéndose este ciclo cada cuatro tiempos del batán, en combinación con que la urdimbre va en dos pliegadores de los que uno, el de los hilos que no forman rizo, lleva freno más fuerte que el otro que es el de los hilos destinados a ondularse.

55

60

65

2ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTA ONDULADA".

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de tres hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 13 de Mayo de 1960,