



264792

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la solicitud de

UNA PATENTE DE INVENCION

a favor de Don Antonio VÍÑAS Sanjaume, de nacionalidad española, residente en BURGOS, Castrojeriz, 3,

por:

"PROCEDIMIENTO PARA CORTAR SIN DESFIBRAMIENTO BANDAS Y CINTAS TEXTILES", Como divisional y con prioridad de la patente de invención núm 261.615, depositada en 10 Octubre 1960,

=====

La presente Memoria se refiere, como su enunciado indica, a un procedimiento para cortar sin desfibramiento bandas y cintas de materia textil, para usos industriales, de ornamentación o cualquier otro, y mediante el cual se pueden ofrecer al mercado a precios más económicos que los actualmente en vigor para dichos tipos fabricados.

5

Actualmente, las cintas o bandas de materia textil existentes en el mercado, se realizan mediante tejido



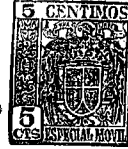
264792

de esta cinta o banda en el ancho que en definitiva han de presentar, lo cual representa una operación laboriosa y entretenida por la cantidad de veces que ha de ser pasado el hilo en el ancho del tejido. En el peor de los casos, estas bandas o cintas, cortadas de una pieza de un ancho mayor, han de ser ribeteadas para impedir el desfibramiento. Por otra parte se tiene que la resistencia proporcionada por las cintas y bandas, se obtiene exclusivamente de las fibras longitudinales.

La esencialidad de la invención radica en el corte de piezas tejidas en bandas o cintas del ancho deseado y de manera tal que partiendo de una pieza de un ancho normal de fabricación, se obtienen una pluralidad de cintas simultáneamente. Para la obtención de este resultado se aplica el procedimiento que se preconiza, consistente esencialmente en la aplicación de una banda de un material adhesivo precisamente a lo largo de la línea en que se ha de efectuar el corte, para una vez seco este adhesivo, hacer pasar la tela tejida por un sistema de corte continuo, precisamente por el centro de la citada banda aplicada pasando posteriormente las cintas obtenidas a arrollarse en tambores independientes.

A continuación se hace una detallada descripción del procedimiento siguiendo las diversas fases necesarias para la obtención del resultado propuesto.

El procedimiento se inicia a partir de un rodillo en el que está arrollada la pieza de tela que se ha de someter al tratamiento y del cual va saliendo progresivamente por la tracción extrema de la misma tela originada



40

45

50

55

60

65

por un sistema de rodillos de arrastre y con la particularidad de que este rodillo inicial queda montado sobre un árbol giratorio provisto de frenos de fricción de tensión graduable, de manera que la misma tensión que existe en el tejido en tratamiento, siempre sea constante. La banda de tejido, a la salida del rodillo inicial, se hace pasar por una batería de cilindros tensores que al tiempo tienen la misión de conservar un ancho permanente y libre de dobleces en el material a tratar, que finalmente, se hace pasar por un mecanismo distribuidor del material adhesivo, estando formado este mecanismo por una serie de discos del mismo ancho que en definitiva ha de tener la banda agregada, cuyos discos giran con el paso de la banda de tela precisamente entre ellos y otros de tensión variable que se establecen en la cara opuesta, de la banda. Los discos de impregnación, quedan semi-introducidos en un depósito en el que se encuentra el material a depositar, en estado líquido, de manera que en el giro de los discos, estos arrastran en sus superficies en contacto con el citado líquido, una cantidad de él, que se deposita sobre la tela, en el momento en que esta es presionada contra la anteriormente citada superficie impregnada, repitiéndose constantemente el ciclo en tanto pasa la banda en contacto con las superficies de los discos y estos quedan en contacto con el líquido a depositar.

Cada uno de los discos queda colocado sobre un eje de manera que el plano medio de los mismos, coincida exactamente con la futura línea de corte para que en ancho de la banda aplicada se distribuya por igual y en dos mi-

264792



tades cada una de las cuales quedará posteriormente en cada uno de los bordes a obtener.

70 Naturalmente, el ancho de cada uno de los discos de aplicación de la banda de material adhesivo, ha de tener un ancho proporcionado con la calidad y número del tejido y del hilo empleado, significándose que para la obtención de cintas de calidad normal, este ancho ha de ser aproximadamente tres milímetros, que posteriormente en el corte, quedan dispuestos como bandas elementales de milímetro y medio cada una a cada lado de la línea de corte.

75 Por la forma de aplicación del material adhesivo sobre la superficie a tratar, en forma líquida se alcanza el doble objeto de facilitar su aplicación, al tiempo que su impregnación en el tejido para lograr un pegado eficaz en la estructura del mismo, además de la superficie de impregnación. Antes del corte es preciso el secado del pegamento que de hacerse naturalmente supondría un ritmo muy lento de fabricación, o por el contrario, una longitud desmesurada desde el punto de aplicación del adhesivo hasta el punto de corte, lo cual es antieconómico por el espacio empleado y por las irregularidades del arrastre de la banda de tales dimensiones, por lo cual, el secado se realiza de manera forzada, haciendo circular la banda impregnada en el adhesivo tierno en un ambiente adecuado, tal que

80

85

90

aire caliente o frío o rayos infrarrojos o cualquier otro procedimiento que se eligirá de acuerdo con las características del tejido y del adhesivo empleado, así como la velocidad deseada para la circulación.

Este secado se efectúa preferentemente sobre un

264792



95 tambor al que se hace llegar la banda tratada e interca-
lado entre unos rodillos destinados a mantener a la cita-
da banda totalmente desprovista de dobleces, al tiempo que
la fuerza a mantener permanentemente un ancho constante,
tanto total, como entre cada una de las diferentes bandas
100 aplicadas en su superficie.

A la salida del rodillo de secado, la banda de
tela queda dispuesta para el corte, por lo que inmediata-
mente se hace pasar por un sistema cortador continuo, for-
mado por unas cuchillas circulares que inciden, con ángulo
105 de ataque variable, en un punto de inflexión del tejido,
que en este punto, queda apoyado en un sistema de contra-
tijera formado por diferentes elementos dispuestos a la
separación predeterminada para lograr el ancho de corte -
deseado, y todos los cuales quedan montados sobre un mis-
mo árbol sobre el que disponen de un movimiento de bascu-
lación necesario por otra parte a fin de variar el ángulo
110 de ataque anteriormente indicado, para las cuchillas gira-
torias.

Posteriormente al corte descrito, la banda ori-
ginal queda fragmentada en otras elementales y del ancho -
115 deseado, cada una de las cuales presenta en las inmediacio-
nes de sus bordes, una pequeña banda de un material adhesi-
vo que impide en todo momento el desfibramiento de este e-
lemento, que se hace pasar a tambores individuales de arro-
llamiento en los que deposita y los cuales, convenientemen-
120 te llenos, pasan a almacén para posteriormente sufrir la
distribución a que están destinados.

234792



1961

125

En las máquinas empleadas para la aplicación del procedimiento descrito, se empleará preferentemente un solo motor encargado de los arrastres precisos con ayuda de mecanismos de sincronizado.

130

Descrita suficientemente la naturaleza de la presente invención así como la forma en que puede ser llevada a la práctica, se hace constar que los materiales empleados y sus formas y dimensiones podrán ser variables y en general cualquier otro detalle accesorio o secundario que no altere, cambie ni modifique la esencialidad propuesta.

135

Los términos en que queda redactada la presente Memoria son ciertos y fiel reflejo del objeto descrito, debiéndose tomar con carácter amplio y nunca en forma limitativa.

140

El peticionario se reserva el derecho de solicitar los oportunos certificados de adición complementarios por las mejoras o perfeccionamientos que en lo sucesivo pudiera aconsejar la práctica.

264792



N O T A

Descritas suficientemente la naturaleza y alcance de la invención y la manera como la misma puede ser llevada a la práctica, se reivindican a título privativo las siguientes particularidades sobre las cuales ha de recaer la concesión del privilegio de PATENTE DE INVENCION que se solicita:

145

1ª.- Procedimiento para cortar sin desfibramiento bandas y cintas textiles, esencialmente caracterizado porque partiendo de una pieza de tela de dimensiones normales como material básico, se hace salir progresivamente dicha tela de un tambor provisto de medios de regulación de giro por palancas de fricción y cuya tela se hace pasar a través de rodillos estabilizadores de ancho y desplegado total de la misma hasta un sistema distribuidor de bandas paralelas de material adhesivo en estado líquido distanciadas entre sí, y precisamente por sus ejes, exactamente la misma distancia que han de presentar posteriores líneas de corte que coinciden con los citados ejes.

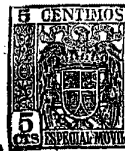
150

155

160

2ª.- Procedimiento para cortar sin desfibramiento bandas y cintas textiles, según reivindicación primera y caracterizado por realizarse el secado, en ambiente adecuado a cada tipo de tejido y al material adhesivo empleado de la banda de tela tratada con el último y precisamente

264792



1961

165 en el interior de una carcasa por la que circula la tela
 tratada alrededor de un tambor, previniéndose a la entra-
 da y salida del mismo, medios que previenen la deformación
 de la citada banda.

170 3ª.- Procedimiento para cortar sin desfibramien-
 to bandas y cintas textiles, según reivindicaciones ante-
 riores, caracterizado porque la banda tratada con el mate-
 rial adhesivo previamente secado, se somete a la acción -
 de unas cuchillas giratorias precisamente en el eje de las
 175 bandas aplicadas, actuando estas cuchillas giratorias en -
 ranuras previstas en contracuchillas contra las que apoya
 la tela a cortar pasando las cintas obtenidas posterior-
 mente a tambores independientes en los que se arrollan pa-
 ra ser almacenadas o distribuidas.

180 4ª.- "PROCEDIMIENTO PARA CORTAR SIN DESFIBRAMIEN-
 TO BANDAS Y CINTAS TEXTILES", Como divisional y con priori-
 dad de la patente de invención núm 261.615, depositada en
 10 Octubre 1960.

Todo según queda expuesto en la precedente Memoria
 que consta de ocho hojas foliadas y mecanografiadas por una
 sola cara y hoja de dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 10 Febrero 1961

Modesto Polo
[Signature]