

(19) ES	(11) NÚMERO 271639	(10) Y
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 3 ABR. 1983	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

1 OCT. 1983

(30) PRIORIDADES: (31) NÚMERO	(32) FECHA	(33) PAIS
----------------------------------	------------	-----------

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL D04D 9/02
--------------------------	---

(54) TITULO DE LA INVENCIÓN CINTA PERFECCIONADA
--

(71) SOLICITANTE (S) MEDIR TEXTIL, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE Provencals, 112 - BARCELONA
--

(72) INVENTOR (ES) Don Manuel Badía Durán, de nacionalidad española.

(73) TITULAR (ES)

(74) REPRESENTANTE DON FRANCISCO JAVIER DEL RIO CALVO
--

MEMORIA DESCRIPTIVA

1 Es ya conocido un procedimiento de fabricación de cintas, que básicamente consiste en obtenerlas por división, en sentido longitudinal o diagonal, a partir de un tejido convencional, dotado de considerable anchura. En el caso
5 mas normal, el tejido contiene al menos una notable proporción de fibras artificiales termosoldables, y la indicada división se efectúa por medio de unas máquinas especiales que, al mismo tiempo que realizan el corte, consolidan, por medio de presión y calor, los bordes u orillos
10 de cada una de las cintas en las que se divide el tejido, dejándolas ya en condiciones de ser expeditas al mercado. Este procedimiento, a cambio de una inversión inicial relativamente muy considerable, permite obtener las cintas en condiciones económicas muy favorables.

15 Ocurre, sin embargo, que las cintas obtenidas en la forma expuesta carecen del clásico orillo, lo que constituye un grave obstáculo en vistas a su utilización para ciertas aplicaciones, como, por ejemplo, para el adorno de prendas de vestir de calidad, y determina, además, que
20 estas cintas resulten mas frágiles o mas fácilmente deteriorables que las cintas de tipo convencional, ante determinados esfuerzos y acciones.

Los indicados inconvenientes han sido subsanados de

manera prácticamente total en la cinta perfeccionada que constituye objeto de la invención, la cual, a través de una disposición sumamente ingeniosa y simple, presenta exactamente la misma apariencia externa que las cintas de tipo clásico, dotadas de un orillo que remata y define sus bordes longitudinales, de manera que es susceptible de ser utilizada en toda clase de aplicaciones, sustituyendo sin ninguna diferencia a estas cintas, y, además y mediante esta misma disposición, presenta un alto grado de resistencia mecánica en sus bordes. En definitiva, pues, la cinta perfeccionada que nos ocupa resulta absolutamente equiparable, en cuanto a apariencia y cualidades, a las cintas de tipo clásico, y puede, en cambio ser fabricada en serie a precios de coste notablemente más reducidos que estas cintas. En estas condiciones, las ventajas prácticas que se deducen de la invención resultan de todo punto evidentes.

Consiste, en esencia, la disposición que se preconiza, en la previsión, preferentemente a escasa distancia de los bordes de la cinta y paralelamente a los mismos, de sendas alineaciones de pequeñas hendiduras, iguales entre sí y regularmente espaciadas, determinadas por la acción combinada de presión y calor, que afectan a las dos caras de aquélla. Estas alineaciones de pequeñas

hendiduras imitan a la perfección el respunte u orillo que remata las cintas obtenidas por el procedimiento clásico de textura, determinando que las cintas objeto de la invención presenten una apariencia exterior totalmente idéntica a la de éstas últimas. Y, al mismo tiempo, los expresados puntos, al determinar la soldadura entre los hilos de fibra artificial que constituyen la trama y urdimbre del tejido original a partir del que se obtiene la cinta, sirven para consolidar los bordes longitudinales de la misma, constituyendo un muy eficaz obstáculo al deshilachado y aumentando notablemente la resistencia mecánica del conjunto.

Con el único fin de aclarar y puntualizar cuanto antecede y, desde luego, sin carácter limitativo de ninguna clase, con la presente Memoria se acompaña una lámina de dibujos, en los que -de manera muy esquemática- se ha representado un ejemplo concreto de realización práctica de la cinta perfeccionada objeto de la invención.

En estos dibujos:

20 La figura 1 es una vista en perspectiva de un segmento de la cinta perfeccionada que se preconiza, realizada a escala muy aumentada.

Y la figura 2 es una sección longitudinal, según II-II de la figura 1, realizada a una escala aún mas au-

mentada.

Refiriéndonos, pues, a estos dibujos:

El perfeccionamiento que constituye objeto de la invención se aplicará, según dicho, a cintas 1, obtenidas por división longitudinal, en segmentos de la anchura que en cada caso interese, de un tejido de anchura normal, fabricado en cualquier telar de tipo conocido, preferentemente, aunque no necesariamente, que constituye objeto de fibras artificiales o, como mínimo, con una importante proporción de tales fibras. Los bordes 2-2' de la cinta quedan consolidados por un efecto de soldadura, mediante presión y calor (o, eventualmente, por otro sistema equivalente, tal como rayos laser o similar) en la propia operación de corte, que se realiza utilizando máquinas en sí ya conocidas.

De manera esencial, de acuerdo con la invención, la cinta 1 presenta, además, a lo largo de sus bordes 2-2' y a corta distancia de los mismos, una sucesión de pequeñas depresiones o concavidades 3-3', iguales entre sí y regularmente espaciadas, determinadas mediante la acción combinada de presión y calor, cuyos efectos han sido ya estudiados.

Se comprende que las expresadas depresiones podrán ser obtenidas a partir de un cierto número de disposiciones mecánicas, mecano-eléctricas, electrónicas, etc., dis-

tintas, todas las cuales, como se comprende, deberán considerarse comprendidas en el ámbito de protección del registro que se solicita, pudiendo, de manera especial, acoplarse el dispositivo productor de depresiones a la salida de la máquina que realiza la división longitudinal de la pieza de tejido, de manera que la incorporación del perfeccionamiento a la cinta no requerirá ningún aumento de mano de obra, ni representará la menor disminución del ritmo de producción.

Por otra parte, se comprende también que las referidas depresiones podrán adoptar cualquier forma que se considere apropiada, presentando siempre dimensiones muy reducidas, aunque normalmente adoptarán una forma relativamente alargada, tal como se ha representado en los dibujos.

Resta ya únicamente hacer constar de una manera general y expresa que, como se comprende y es lógico, y aparte de las que han sido ya concretamente indicadas, en la realización práctica de la cinta perfeccionada que ha quedado descrita, cabrá introducir todas aquellas adiciones y modificaciones de detalle que no afecten a lo que constituye la esencialidad del registro que se solicita.

R E I V I N D I C A C I O N E S


1 - Cinta perfeccionada, del tipo que se obtiene por división longitudinal de una pieza de tejido de anchura normal, preferentemente formada por hilos que comprenden al menos una importante proporción de fibras artificiales, caracterizada por presentar, a lo largo de sus bordes longitudinales y a reducida distancia de los mismos, sendas alineaciones de pequeñas depresiones o concavidades, iguales entre sí y regularmente dispuestas, determinadas por medio de la acción combinada de presión y calor, que definen y consolidan las zonas marginales u orillos de la cinta.

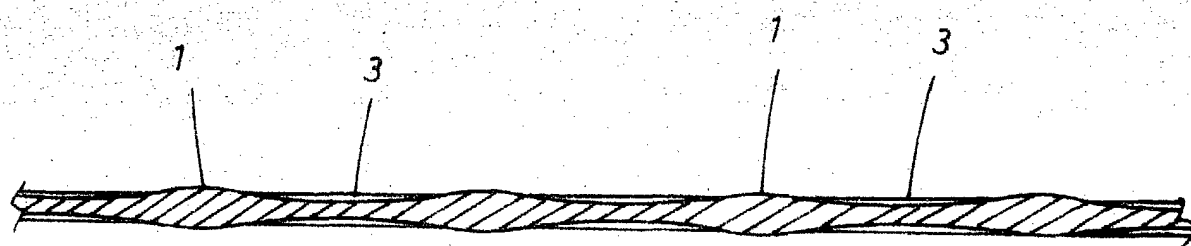
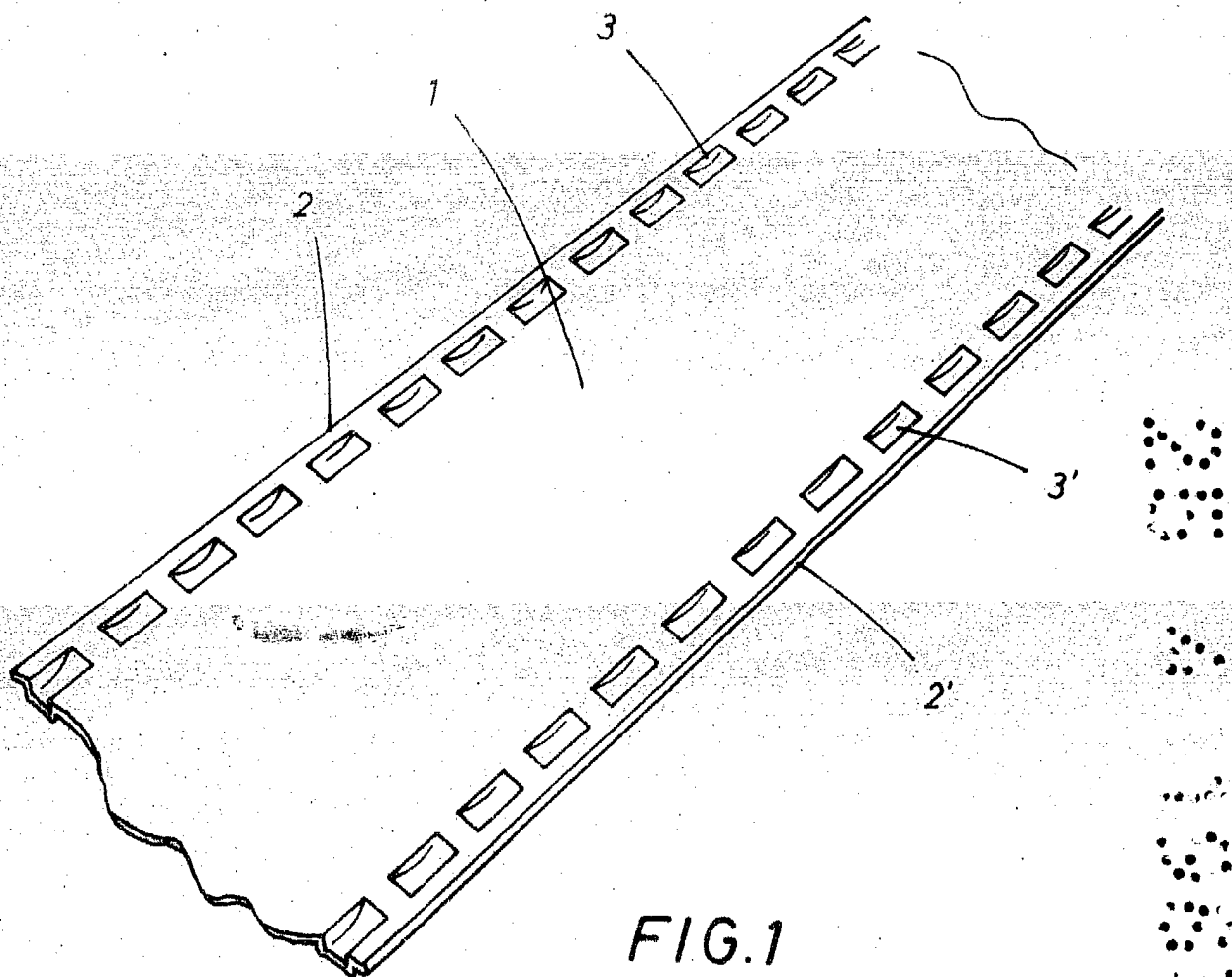
2 - Cinta perfeccionada.

Consta la presente Memoria Descriptiva de seis hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 6 y con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 13 ABR. 1983
P.A.

Fco. Javier del Rio Calvo
p. p.





Barcelona, 13 ABR. 1983

P. A.
Fco. Javier del Rio Calvó
P. P.

Escala variable