

278712

278.712



MEMORIA DESCRIPTIVA

para una Patente de Invención, por veinte años, por:
"PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR RIZADOS, ONDULADOS U
OTRAS CONFORMACIONES EN FORMA PERMANENTE Y RIGIDA
EN MATERIALES DOCILES Y DISPOSITIVO PARA SU REALIZA-
CION", a favor de Don José María Bilbao Olaeta, de
nacionalidad española, residente en Bilbao, c/. Ibá-
ñez de Bilbao núm. 17 (ensanche).-

- - - - -

Corresponde esta patente, de acuerdo con su enun-
ciado, a un procedimiento para producir, en forma per-
manente y rígida, rizados, ondulados, plisados y arru-
gados, en tela, papel y en todo material dócil que
5.- permita ser así tratado; y ello de un modo totalmente
automático, y con movimientos uniformes, con el dispo-
sitivo que también es objeto de esta solicitud.

78712



10.- Este procedimiento se desarrolla esencialmente en tres etapas bien definidas y distintas entre sí, en las que se va realizando progresivamente la conformación del material a trabajar.

15.- Con objeto de hacer más claramente comprensible la detallada descripción que sigue, se hace ésta con referencia a los dibujos que se acompañan, que ilustran a simple título de ejemplo, no limitativo, una forma preferente de realización práctica del dispositivo en cuestión, susceptible de todas aquellas modificaciones de detalle que no alteren la correspondiente esencialidad inventiva.

20.- En dichos dibujos:

25.- La figura 1ª, ilustra el conjunto de las tres fases sucesivas en que se desarrolla el procedimiento objeto de esta descripción. Se establece para ello en la misma figura una separación en tres respectivas zonas, A.B.C., mediante dos líneas verticales paralelas de trazo y punto.

La figura 2ª corresponde a un detalle, visto frontalmente, del mecanismo plegador.

30.- Y, finalmente, la figura 3ª muestra en sección dos posibles formas adquiridas por el material a su paso por plegadores conformados en relación con ellas.

35.- Según queda representado, la primera fase (zona A) tiene por objeto la alimentación del sistema y el plegado, con inclusión de los hilos que adornarán el material terminado.

La segunda fase (zona B) se desarrolla en un meca-

278712



nismo de planchado que dará al material presentación y algo de rigidez.

40.- La tercera fase (zona C) tiene lugar en una máquina que produce automáticamente arrugas y plisados, incrustándole los hilos que fijarán los indicados plisados o arrugas en forma permanente.

45.- La fase primera (A) incorpora un rodillo que sostiene el material que se ha de trabajar -1- el cual es arrastrado hacia el mecanismo plegador -2- que está compuesto de dos piezas -3- y -4- (figura 2a) casi iguales y opuestas, las cuales imparten al material a trabajar un movimiento de plegado sobre sí mismo, quedando en la forma indicada con los números -5- y -6- de la figura 3a (según la forma de aquellas piezas).

50.- Al mismo tiempo que se producen los pliegues, van colocándose entre ellos los hilos -7- a través de los tubos -8- que darán belleza y rigidez al material. El conjunto puede sostener sobre la pieza -9- varios mecanismos plegadores para trabajar con todos a la vez, y dado que la dimensión (h) es variable, dicho mecanismo proporcionará materiales de distintos anchos.

55.- A los pocos centímetros de la salida de los plegadores se desarrolla lo que constituye la fase de planchado o segunda etapa (B).

60.- La plancha rotativa utilizada está compuesta por dos rodillos -10- y -11-, que pueden o no estar estriados en toda su longitud, a modo de engranajes, propor-

278712



65.-

cionando al material que pasa entre ellos la forma que presenten sus dientes.

70.-

En el interior de estos rodillos están instaladas unas resistencias montadas sobre refractario -12- -13-, encargadas de producir el calor necesario para el planchado. Estos rodillos producen además el necesario arrastre para que el material pueda ser llevado a través del mecanismo de plegar.

75.-

Una vez que el material ha pasado por los mencionados rodillos, queda rizado o encañonado, según la forma de las estrias de aquellos y liso, si los mismos son lisos, quedando en disposición de pasar a la tercera etapa (C).

80.-

Esta, a pesar de aparecer muy próxima a la segunda (B) en el dibujo, y unida a aquella, no lo está en realidad por requerir otra velocidad de alimentación.

85.-

Consta esencialmente de la máquina plisadora o fruncidora -14-, en la cual se produce un fruncido que se fija mediante el hilo -15- (Puede tratarse de varios hilos), que son previamente impregnados con un líquido capaz de pegarse con el material a trabajar realizándose la impregnación en -16-.

90.-

Cuantas modificaciones puedan introducirse en el objeto descrito y que no afecten a su esencialidad características, se considerarán a todos los efectos como incluidas en esta patente.

N O T A

Descrito suficientemente el objeto de la patente se declaran de novedad y propiedad las siguientes:



278712

REIVINDICACIONES

- 95.- 1a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización, caracterizado esencialmente por el hecho de desarrollarse en tres fases o etapas de las cuales la primera es la de alimentación y plegado del material, con inclusión en sus bordes de los hilos de adorno, la segunda es la de plancha para comunicar al material presentación y algo de rigidez, y la tercera consiste en la producción de arrugas y plisados, con incrustación de los hilos que fijarán las arrugas o plisados en forma permanente.
- 100.-
- 105.-
- 110.- 2a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización, según la reivindicación anterior, caracterizado por un mecanismo plegador que, en la primera fase, recibe el material de un rodillo alimentador y la conforma adecuadamente como consecuencia del paso continuo del propio material por el mencionado plegador, en el que unos tubos debidamente orientados guían los hilos cuando éstos son incorporados.
- 115.- 3a.- Procedimiento para producir, rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización, según reivindicación 2a, caracterizado porque

278712



- 120.- el mecanismo plegador está constituido por dos piezas casi iguales y opuestas, de tal manera que imparte al material a trabajar un movimiento de plegarse sobre sí mismo, siendo variable a voluntad la separación entre las dos mencionadas piezas.
- 125.- 4a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización, según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque la primera etapa incorpora uno o más mecanismos plegadores en la misma zona del conjunto.
- 130.- 5a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización según reivindicación 1a, caracterizado porque la segunda fase o fase de planchado se realiza entre dos rodillos giratorios que aprisionan el material, haciendolo pasar entre ellos como resultado de su giro, y siendo este movimiento precisamente el que obliga al material a pasar por el mecanismo plegador de la primera fase.
- 135.- 6a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida, en materiales dóciles y dispositivo para su realización, según reivindicaciones 1a y 5a, caracterizado porque los rodillos rotativos están estriados en toda su longitud, engranado entre sí y planchando el material que pase entre ellos, dándoles la forma de sus es
- 140.-
- 145.-



278712

150.-

trias y produciendo el arrastre necesario para su alimentación. Dichos rodillos presentan interiormente unos elementos calefactores incorporados en los oportunos refractarios.

155.-

7a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización según reivindicación 6a, caracterizado porque los rodillos son lisos y su apriete mutuo es el conveniente para el planchado y arrastre del material entre ellos.

160.-

8a.- Procedimiento para producir rizados, ondulados u otras conformaciones en forma permanente y rígida en materiales dóciles y dispositivo para su realización, según reivindicación 1a, caracterizado porque la tercera fase se efectúa en una máquina fruncidora o plisadora a distinta velocidad de alimentación que los medios anteriormente descritos, fijandose en la misma fase el fruncido producido por la mencionada máquina mediante uno o más hilos impregnados previamente en un líquido capaz de pegarse con el material a trabajar.

165.-

9a.- PROCEDIMIENTO PARA PRODUCIR RIZADOS, ONDULADOS U OTRAS CONFORMACIONES EN FORMA PERMANENTE Y RIGIDA EN MATERIALES DOCILES Y DISPOSITIVO PARA SU REALIZACION.

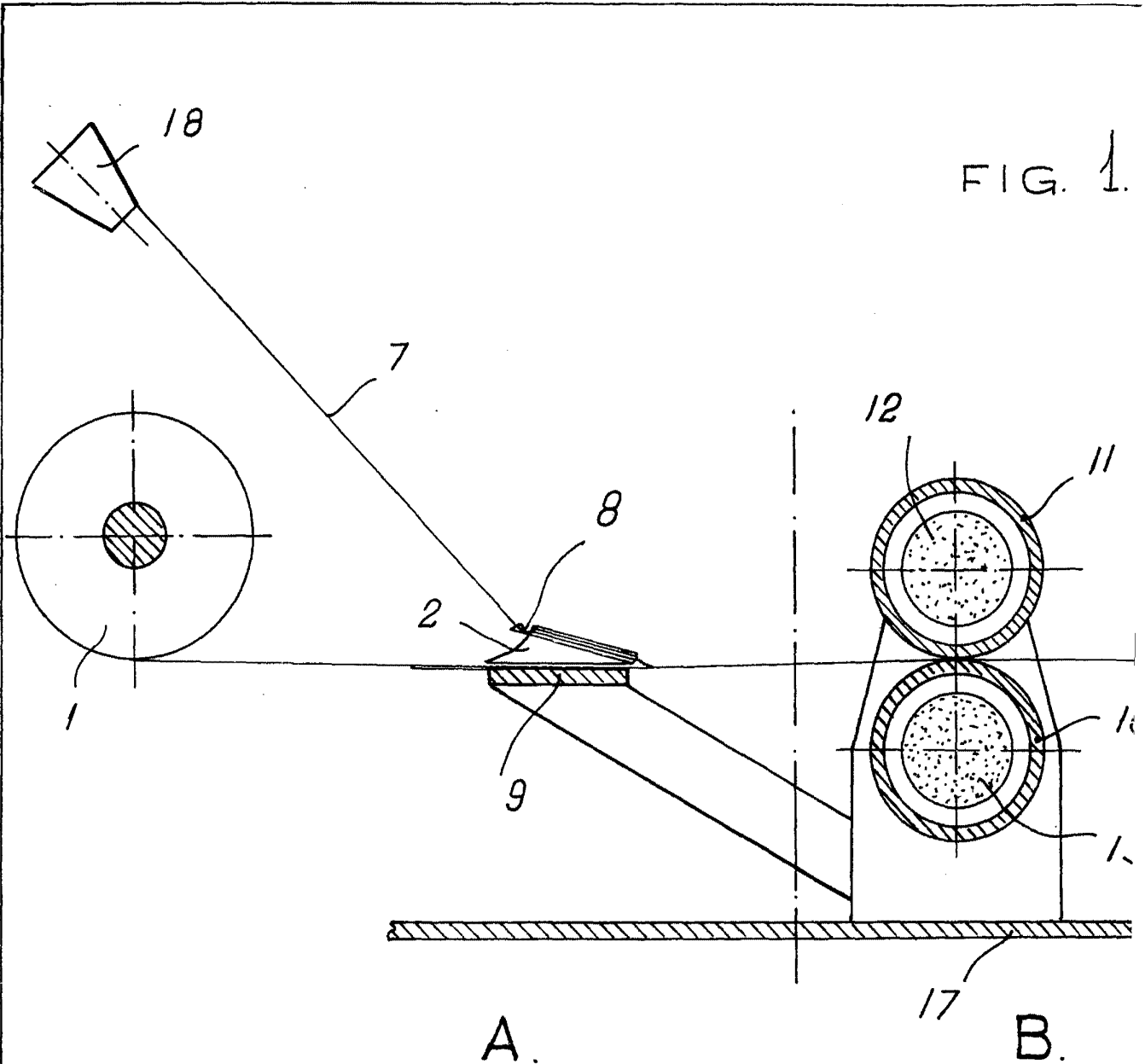
170.-

Todo según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas y se ilustra en los dibujos que a la misma se acompaña.

Madrid, 26 de Junio de 1.962

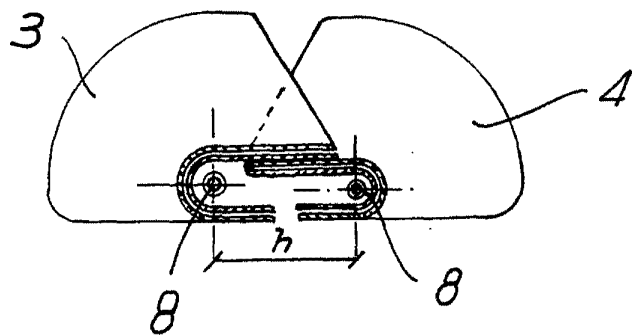
PASCUAL JORDA
P. E.

JOSE MARIA BILBAO OLAETA.



A. B.

FIG. 2



ESCALA VARIABLE.

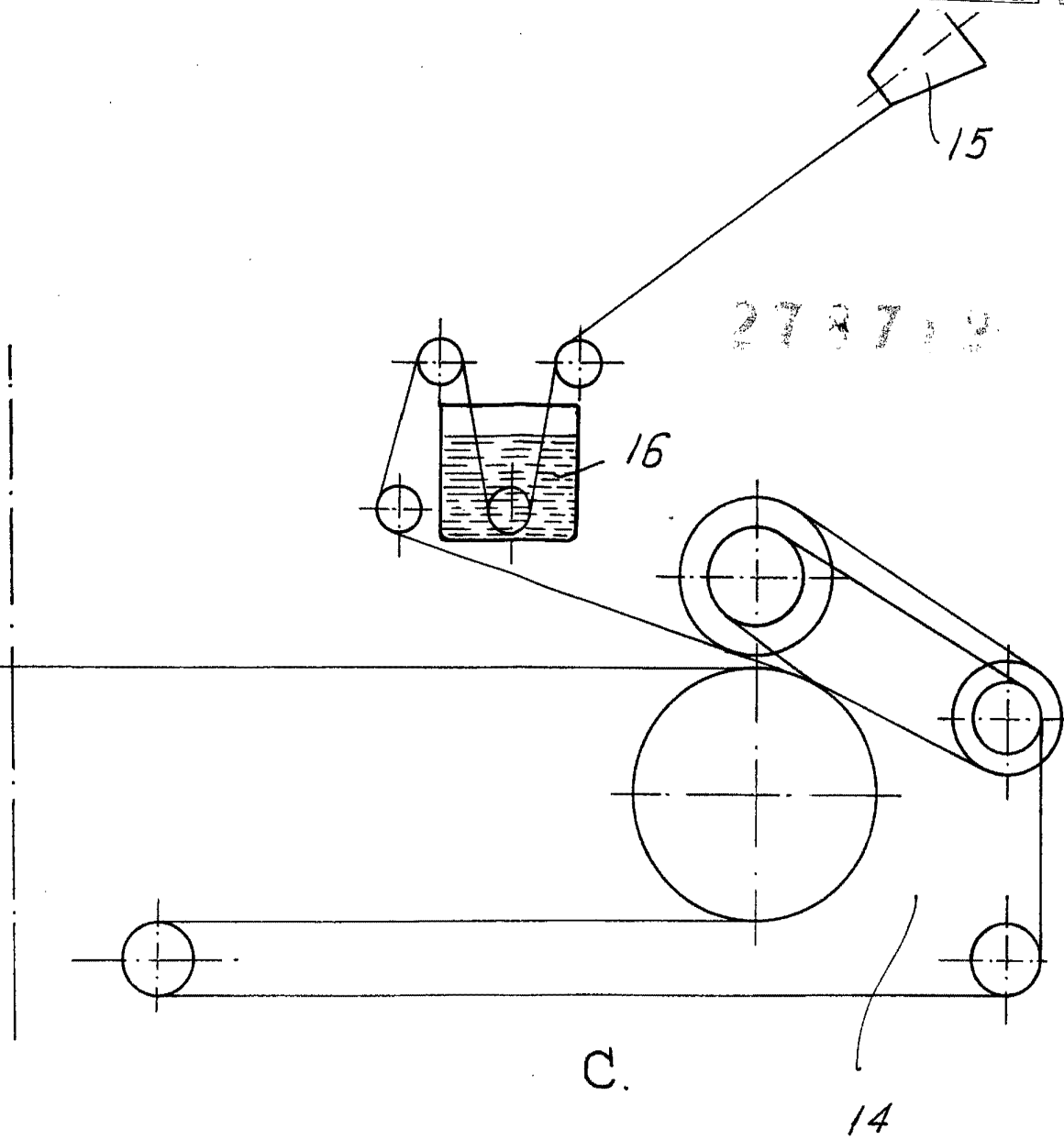


FIG. 3

