

282996



MEMORIA DESCRIPTIVA

DE

PATENTE DE INVENCION

EN

ESPAÑA

por veinte años

a favor de SOCIETE ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS MECANIKUES

con domicilio en MULHOUSE, Haut-Rhin (Francia)

de nacionalidad Francesa

por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN FALSO ORILLO
DE TEJIDO EN TELAR SIN LANZADERA"

de la que es inventor, Sr. Yves JUILLARD, Ingeniero.

Reivindicándose la prioridad de las Patentes depositadas
en Francia el 11 de Octubre de 1.961 bajo el Nº PV.875.612
y el 4 de Junio de 1.962 bajo el Nº PV. 899.562.



282996

La presente memoria se refiere, como su enuncia-
do indica, a un procedimiento para fabricar un falso
orillo, de tejido en telar sin lanzadera, que, de for-
ma sencilla, consigue un orillo, tan sólido y resis-
5 tente como el verdadero fabricado en telar con lanza-
dera.

En esencia, este procedimiento consiste, en co-
locar un hilo, longitudinalmente a un lado de los hi-
los de trama, de solidez y resistencia adecuada, y al
10 menos un par de hilos, también longitudinales y margi-
nales, que van formando bucles que fijan y aprietan
el extremo correspondiente del hilo de trama, de for-
ma que éste se doble sobre el hilo resistente forman-
do el falso orillo citado, que compite en resistencia
15 y solidez con los orillos verdaderos fabricados en te-
larez con lanzadera.

A continuación se hará una detallada descripción
del procedimiento aludido, con referencia a los plo-
nos que se acompañan, en los que se representa, a sím-
20 ple título de ejemplo, no limitativo, unas formas de
ejecución preferentes, susceptibles de todas aquellas
variaciones de detalle que no supongan una alteración
fundamental de las características esenciales del
mismo.

25 En dichos dibujos se ilustra :

En la figura 1: Representación esquemática, a gran
escala de un trozo de tejido en el curso de fabrica-
ción, sin lanzadera para falso orillo con un par de
hilos de ligación.

30 En la figura 2: Una modificación con dos pares

- 3 -

282990



de hilos de ligación.

En la figura 3: Detalle de fabricación con hilos de ligación torcidos para tejido poco tupido.

5 En la figura 4: Detalle de fabricación para tejido muy tupido.

En la figura 5: ejemplo de fabricación del falso orillo marginal con reborde en forma de trencilla.

10 Seg' un ejemplo de ejecución representado, el procedimiento que se preconiza, está constituido por una serie de operaciones consecutivas con las que se logra la colocación de un hilo llamado "hilo de vuelta" en el lugar del falso orillo a conseguir y paralelamente a los hilos de urdimbre, sujeto por un doblez hacia el interior del tejido, que se produce en
15 los extremos de los hilos de trama, al quedar éstos últimos aprisionados entre las dos caras de un par, al menos, de hilos tendidos en la misma dirección que el hilo de vuelta, pero en la cara contraria para que al ir cruzándose obliguen a que el extremo del
20 hilo de trama se doble sobre sí mismo aprisionando como se ha dicho al hilo de vuelta. Estos hilos que producen los lazos que fijan a los extremos del hilo de trama, se denominan "hilos de ligación".

25 La primera operación del procedimiento, consiste en mantener constantemente tendido en una de las napas de la calada, es decir en un mismo lado del tejido en formación, en el lugar del falso orillo a realizar, el hilo llamado "de vuelta" (11), paralelamente a los hilos de urdimbre (1, 2, 3 y 4), este hilo
30 de vuelta (11) será con preferencia un hilo muy re-

- 4 -



282990

sistente, tal como un hilo de nylon o material plástico similar, quedando sobre los extremos de los hilos de trama (7, 8 y 9).

5 Otros hilos (13 y 14) también muy resistentes, de material similar a la del de vuelta, denominados de "ligación", se extienden asimismo paralelamente al hilo de vuelta inmediatamente a él, y más interiores en el tejido, antes de los hilos de urdimbre (1, 2, 3 y 4), pero, extendidos por la napa contraria a la que
10 está el hilo de vuelta, en el caso representado bajo los hilos de trama (7, 8 y 9).

Colocado de esta forma el tejido, durante el cambio de calada que sigue a la inserción del hilo (17) de trama, se hacen ascender rápidamente los dos hilos de ligación (13 y 14), mientras que se hace descen-
15 der al hilo de vuelta (11), de forma que este último pase entre los dos hilos de ligación (13 y 14), después de lo cual, se cruzan los dos hilos de ligación (13 y 14) por encima del hilo de vuelta (11) mediante un movimiento de rotación en la dirección de las fle-
20 chas (f_1 y f_2) respectivamente.

Inmediatamente de haber dado este giro, se hacen volver a descender a los dos hilos de ligación (13 y 14), y se asciende al hilo de vuelta (11), de manera
25 que adopten estos tres hilos sus posiciones iniciales.

De esta forma, cuando el cambio de calada se ha realizado para la inserción de otro nuevo hilo de trama, este último, pasa como los demás por encima de los dos hilos de ligación (13 y 14) cuyas posiciones esta-
30 rán ahora invertidas, es decir el hilo (13) ocupa la

282990



posición del (14) y viceversa, quedando el último hilo de trama, como los demás bajo el hilo de vuelta (11).

5 De esta forma, en cuanto al hilo de trama precedente (19) se le libere de la pinza del insertador de trama, o bien se corte por su extremo (19a), el bucle formado por los dos hilos de ligación, a causa de la tensión de dichos hilos, se obligue a este extremo libre (19a) a doblarse en la dirección de la flecha (f₃)
10 alrededor del hilo de vuelta (11) y plegarse sobre sí mismo para adoptar la posición de los extremos tales como (7a, 8a, 9a), los hilos de trama anteriores.

15 Así, cuando el extremo de un hilo de trama cualquiera de suelta durante la operación de tejido, se doble inmediatamente hacia el interior, por el bucle correspondiente a los dos hilos de ligación.

20 Si es preciso, pueden igualarse las partes de hilo de trama que sobresalen hacia el interior del tejido, mediante cualquier procedimiento clásico conveniente.

25 De la misma forma que se ha descrito, pueden emplearse dos pares de hilos de ligación (13, 13a, 14 y 14a) (fig. 2) sin variar el procedimiento, obteniéndose un falso orillo aún más resistente dado que cada extremo de hilo de trama doblado queda sujeto por dos bucles de hilos de ligación, en lugar de uno solo.

30 Para el caso de tejidos poco tupidos, se procede a verificar con los hilos de ligación, un retorcido entre cada dos hilos de trama sucesivos (fig.3) con lo que se obtiene en estos hilos de ligación, que



282990

5 se crucen un número de veces superior y que los bucles estén más apretados, Es evidente que el procedimiento no varía más que en el giro dado al par de hilos de ligación, que si anteriormente se limitaba a media vuelta, dejando a los hilos en posición inversa de la inicial, ahora se realiza una vuelta completa, quedando siempre los hilos en la misma posición inicial, o bien más vueltas, según el grado de resistencia que se le quiera dar al falso orillo fabricado.

10 Por el contrario, para caso de tejidos muy tupidos (fig. 4) el objeto de evitar que debido a la presencia del falso orillo por el doblar de los extremos de los hilos de trama, quede excesivamente aumentado el espesor, se procede a doblar solamente un hilo de trama de cada dos de ellos de tal modo que los intermedios quedan rectilíneos. Igualmente podría ser posible doblar uno de cada tres, cuatro, etc. es decir de forma general, uno de cada n .

15 20 El procedimiento en este caso, varía solamente en tener en cuenta que, para un hilo de trama (19), en los $(n-1)$ hilos de trama siguientes, tales como el (20), que no han de doblarse, habrá de mantenerse descendidos por debajo del plano de los hilos de trama, a la vez, el hilo de vuelta (11) y los dos hilos de ligación (13 y 14), y luego se hará ascender solamente el hilo de vuelta (11) para el n ésimo hilo de trama (17) que se desea doblar.

25 30 Otro aspecto del procedimiento que se describe, es el representado en la fig. 5ª consistente en formar



282998

dos falsos orillos indicados en su conjunto por (22 y 23) respectivamente a lo largo del borde del tejido, cortando luego los hilos de trama entre los dos falsos orillos, por ejemplo mediante una cuchilla (24).

5 El falso orillo (23) permanece en el borde del tejido, mientras que el falso orillo (22) constituye un reborde en forma de cordoncillo. La formación de ambos falsos orillos (22 y 23) es según lo expuesto anteriormente sin variación alguna, bien sea con un par

10 dos de hilos de ligación, y con doble torcido o simple.

La forma, materiales y dimensiones, podrán ser variables y en general cuanto sea accesorio y secundario, siempre que no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento que se describe.

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

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

20

N O T A

Se reivindican como propios y nuevos para que

25 sean objeto de una Patente de Invención en España, por veinte años, reivindicándose la prioridad de las Patente depositada en Francia el 11 de Octubre de 1.961 bajo el Nº PV. 875.612 y el 8 de Junio de 1962 bajo el Nº PV. 899.562, los puntos siguientes:

30 1.- Procedimiento para la fabricación de un fol-

8

282996



so orillo de tejido en telar sin lanzadera, caracterizado por consistir en mantener constantemente tenso en una de las napas de la calada, es decir siempre de un mismo lado del tejido en formación, en el
5 lugar del falso orillo a obtener, un hilo llamado "de vuelta" que se prolonga en la dirección de los hilos de urdimbre, y en mantener constantemente en la otra napa de la calada, al menos un par de hilos marginales longitudinales llamados "de ligación" que, du-
10 rante el cambio de calada, se hacen ascender rápidamente mientras se hace descender el hilo de vuelta, de forma que éste último pase entre los hilos de ligación.

2.- Procedimiento para la fabricación de un falso orillo de tejido en telar sin lanzadera, según la
15 reivindicación 1, caracterizado por haberse previsto que los hilos de ligación se crucen contra la cara del hilo de vuelta opuesta a aquella contra la que se aplica el hilo de trama, a fin de que queden en caras
20 distintas de nuevo, con el bucle formado por los hilos de ligación con tensión suficiente para que al liberar el extremo del hilo de trama correspondiente, dicha tensión produzca el doblar de éste sobre el hilo de vuelta, plegándose sobre sí mismo hacia el inte-
25 rior del tejido, quedando formado el falso orillo.

3.- Procedimiento para la fabricación de un falso orillo de tejido en telar sin lanzadera, según las
reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque al cruzarse los hilos de ligación contra el hilo de vuel-
30 to, se les tuerce para que se crucen varias veces.

282 996



4.- Procedimiento para la fabricacion de un falso orillo de tejido en telar sin lanzadera, según las reivindicaciones 1, 2 y 3, caracterizado porque para no sujetar más que un hilo de trama de cada n , se mantienen a la vez el hilo de vuelta y los hilos de ligación, de un mismo lado de los $n-1$ hilos de trama que no se desea doblar.

5.- Procedimiento para la fabricación de un falso orillo de tejido en telar sin lanzadera, según las reivindicaciones 1 á 4, caracterizado por empezarse a formar a lo largo del borde correspondiente del tejido, dos falsos orillo paralelos, y, por cualquier procedimiento clásico conveniente, se procede inmediatamente al corte de los hilos de trama, entre los dos falsos orillos con lo que el falso orillo marginal e constituye un reborde en forma de cordoncillo.

6.- PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE UN FALSO ORILLO DE TEJIDO EN TELAR SIN LANZADERA.

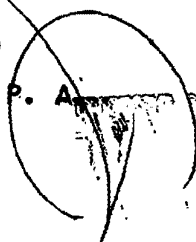
Todo conforme se describe en la memoria que antecede, se ilustra como ejemplo de ejecucion en los planos unidos a ella y se reivindica en su Nota.

Esta memoria consta de nueve hojas foliadas y escritas a máquina por una sola cara, y planos que la acompañan.

Madrid, 2991 'NON GE'

SOCIETE ALSACIENNE DE CONSTRUCTIONS
MECANIQUES.

P. A. ...



282 996



FIG. 1

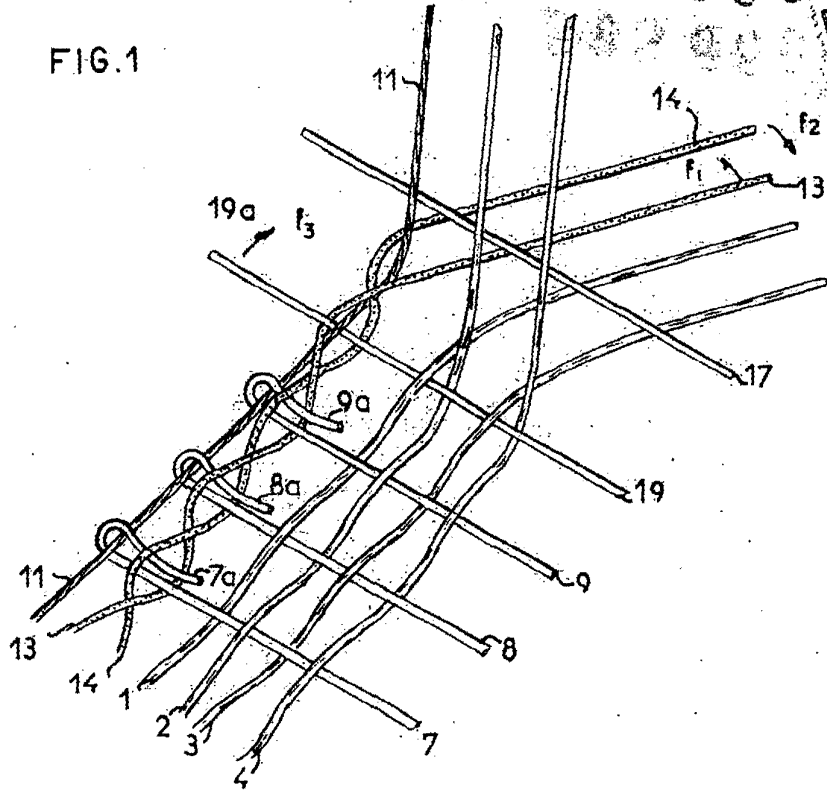
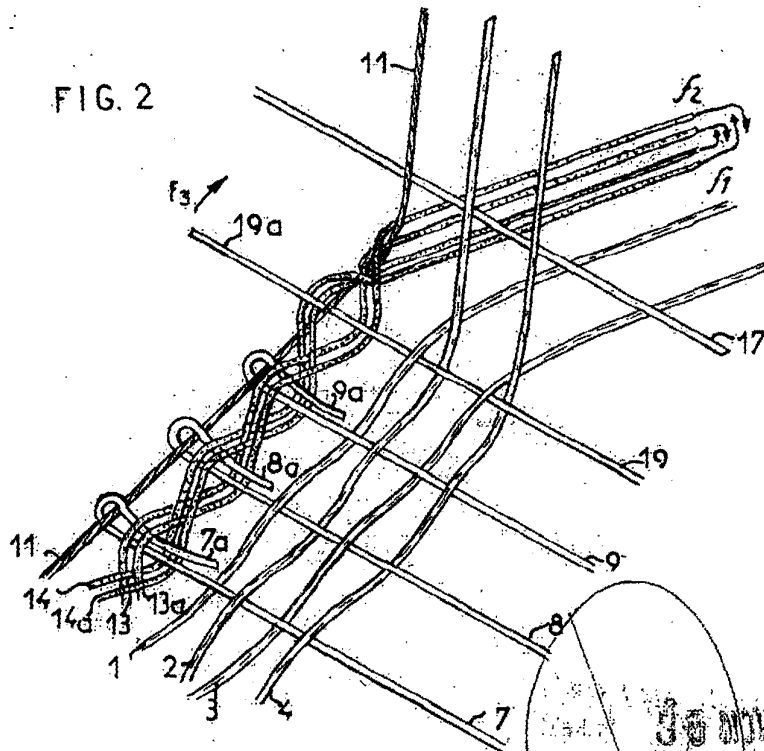


FIG. 2



30 NOV 1962
TOMAS J. MARIÑOYA

282 996



FIG. 3

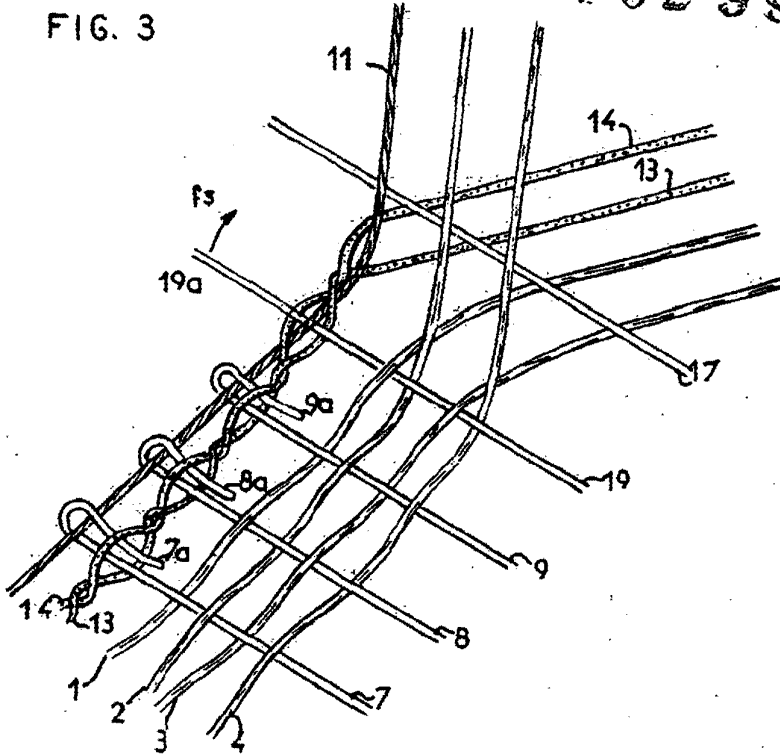
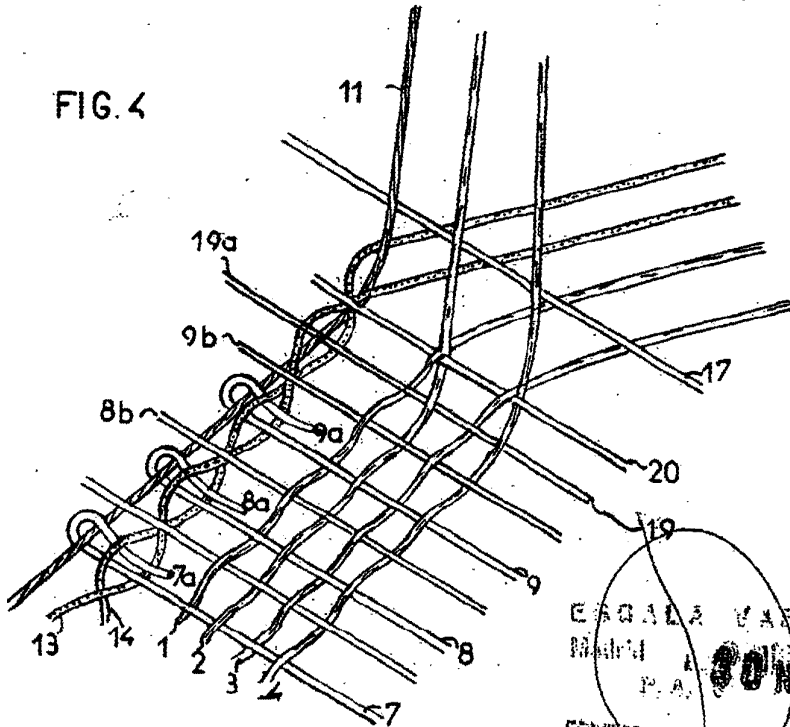


FIG. 4

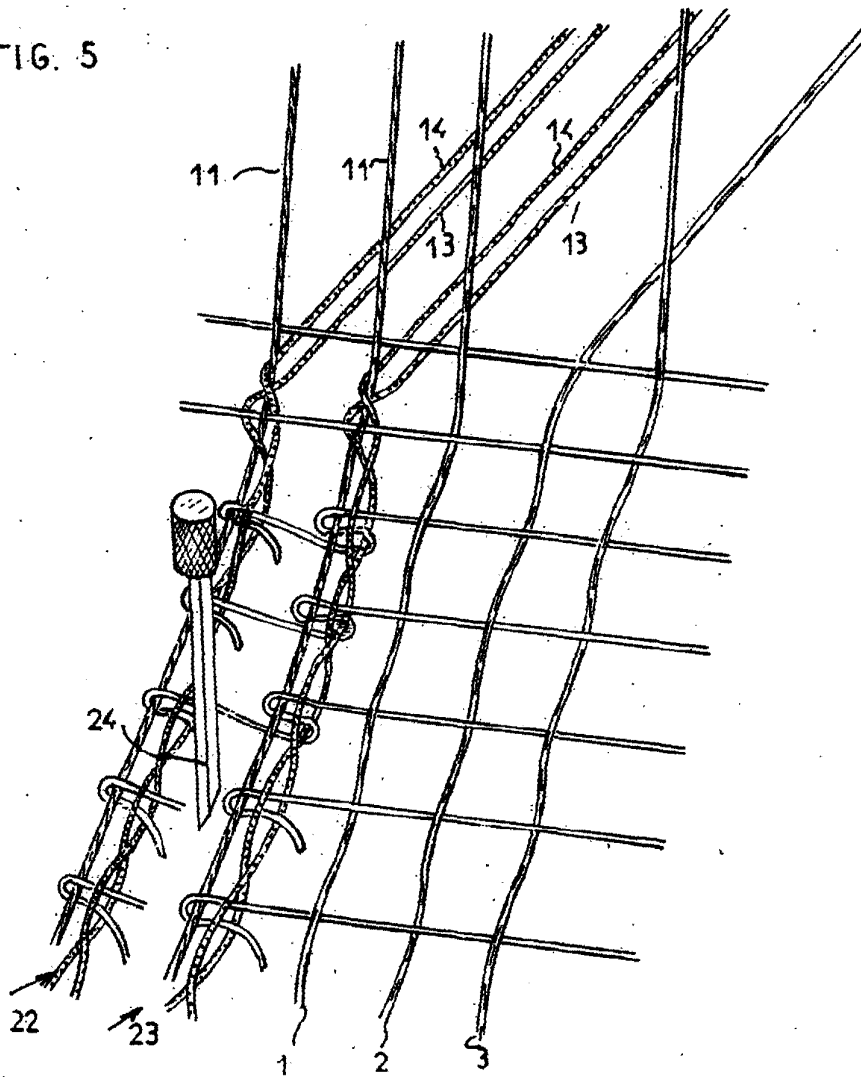


ESCALA VARIABLE
MAYO A OCTUBRE
P. A. 20 NOV. 1962
FONTEO DE TELA MONTOYA

282998



FIG. 5



ESTADO ESPAÑOL
90 NOV 1921
REYNOLDO MATEO MONTANA