

mt.

300867



300867

PATENTE DE INTRODUCCION

a favor de

MANUFACTURAS INDUSTRIALES PUIG, S.A. - de nacionalidad
española - domiciliada en Avda. José Antonio Primo de
Rivera, 637, 1º - BARCELONA,

por:

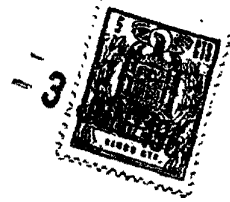
" Perfeccionamientos en la fabricación de Sábanas "

-----:oOo:-----

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

El presente registro de patente de introducción se refiere a unos perfeccionamientos en la fabricación de sábanas, gracias a cuales perfeccionamientos se obtienen, por simple corte transversal de la pieza tejida, unos

300807



lienzos de tamaño suficiente para cubrir la cama y colocar el cuerpo entre ellos.

5 Esencialmente, los perfeccionamientos de ésta demanda consisten en disponer el telar y demás elementos mecánicos necesarios, con un valor, dimensional suficiente que permita elaborar un tejido cuya anchura, medida de orillo a orillo, sea equivalente a la longitud normal de una sábana, comprendiendo el incremento necesario para abarcar también la vuelta o embozo en las piezas superiores y el jaretón, con lo que, la longitud total de la sábana 10 viene dada por la anchura de la pieza tejida, es decir, en el sentido de la trama de ésta.

15 Otro de los perfeccionamientos consiste en poder dotar en cualquier zona que interese y especialmente en la correspondiente a la vuelta o embozo de la sábana, de unos ligamentos más tupidos a fin de obtener una mayor consistencia con relación al resto del lienzo, al propio tiempo que queda también prevista la fabricación, en el curso de la textura, de determinadas fajas de muestras o dibujos 20 capaces para transmitir cierto carácter decorativo a la misma sábana, antes y después de su acabado.

25 Para favorecer la correcta interpretación del objeto de ésta patente, cuya explotación ya existe en el extranjero, a continuación se describe un ejemplo ilustrativo, aunque no exclusivo ni limitativo, de la aplicación práctica de dichos perfeccionamientos, relacionándolo con una hoja de dibujos adjunta en la que se representan diversas figuras de las que:

30 La figura 1, correspondiente a la casi totalidad del proceso, muestra la vista esquemática de un telar aplicado a la ejecución de los presentes perfeccionamientos.

300607

3



En la figura 2 se representa una porción del tejido obtenido en el telar de la figura 1.

La figura 3 es la representación convencional de una sábana ya cortada y separada de la pieza tejida.

5 Las figuras 4 y 5 reflejan los enunciados de dos ligamentos distintos aplicados en la pieza tejida representada en la figura 2.

10 La figura 6 se contrae al detalle ampliado de una faja de muestras fabricada sobre la pieza en el mismo curso de su textura.

De conformidad con las figuras indicadas, la aplicación práctica de los presentes perfeccionamientos se desarrolla sobre un telar mecánico adecuado (figura 1) donde, desde un tambor -1-, la urdimbre -2- se desarrolla en forma de haz de hilos tensos y paralelos, cubriendo una anchura que es sensiblemente igual a la que habrá de tener el tejido terminado.

15 Según ya es sabido, dichos hilos -2- cambian su dirección sobre una regla guía-hilos -3- y son divididos en dos grupos mediante dos varillas -4-, al pasar alternativamente por encima y por debajo de ellas formando una cruz, cuyo objeto es el de facilitar la busca de un hilo si se rompe. Enseguida, dichos hilos -2- atraviesan los ojetes -5- de los lizos -6- y pasan entre las mallas de un peine oscilante -7-, montado sobre el batán correspondiente -8-, donde aprisionan al hilo de trama que en aquél punto, conducido por la lanzadera -9-, cruza por entre los de la urdimbre , formándose así un ligamento constitutivo del tejido -10- que avanza progresivamente hacia la guía de antepecho -11- donde cambia la dirección y, después de abrazar



300807

al cilindro de arrastre -12-, vá a arrollarse sobre el plegador -13-.

5 En el curso del funcionamiento del telar, acciona
do por una polea apropiada -14-, es según los perfeccio-
namientos de éste registro que la manera de enlazarse los
hilos con las pasadas no se produce de igual modo en toda
la anchura del tejido ya que, al preverse que ésta anchura
habrá de corresponder a la longitud de una sábana una vez
ésta sea debidamente cortada de la pieza, se establecen
10 dos o más bases de evoluciones a través de las cuales pue-
de obtenerse un ligamento simple fundamental, tal como el
tafetán por ejemplo (figura 4), para la mayor superficie
de la pieza, mientras que para la zona prevista como extre-
mo superior de la sábana u otra zona que convenga, dicho
15 ligamento puede estar constituido por una sarga de cinco
⁴/_e (figura 5), o bien por una sarga de tres, o de cua-
tro al revés, o cualquiera otra que resulte conveniente pa-
ra transmitir una mayor consistencia a dicha zona -15- de
la sábana, correspondiente a su vuelta o embozo en su ulte-
rior utilización.

20 Asimismo, en el propio curso de la textura que se
opera la fabricación de determinadas fajas -16- de muestras
o dibujos que, simulando bordados, contribuyen a transmitir
un atractivo aspecto decorativo a la misma sábana.

25 Es en consecuencia a lo expuesto, que la pieza de te-
jido -10- que se arrolla sobre el plegador -13-, presenta
ya su superficie compuesta por dos zonas, como mínimo, que
son de distinto ligamento (figura 2), además de contener
las citadas fajas -16- de muestras o dibujos en uno de sus
30 extremos, que es preferiblemente el de mayor consistencia.



300807

Por lo tanto, sobre la pieza (10-13) pueden ya cortarse directamente, según indican las líneas de trazos -17- en la figura 2, las porciones que procedan, cada una de las cuales, según refleja la figura 3, presenta una longitud y una anchura adecuadas para su utilización como sábanas, bas-
5 tando simplemente su acabado en la forma usual, o sea con la formación de oportunos dobladillos laterales e inferior, y con un jaretón -18- en el extremo correspondiente a la vuelta o embozo de la sábana.

La aplicación de los perfeccionamientos en la forma descrita ofrece como particulares ventajas, en relación con cualquiera de las ejecuciones similares conocidas, de una apreciable economía de tiempo y de mano de obra, a la par que permite obtener, ya de origen, una primera materia o te-
10 jido en pieza que aparece provisto de elementos decorativos capaces de realzar el aspecto y calidad de las sábanas terminadas.

Como se comprende, serán independientes del objeto a que se contrae la presente patente de introducción, la forma, dimensiones y productos empleados para la fabricación de las
20 distintas piezas, siempre que con ello se mantenga sin alteraciones sensibles la esencialidad de los perfeccionamientos descritos, la cual se resume y concreta en los términos de la siguiente:

-----: N O T A :-----

Se reivindica como objeto de la presente Patente de
Introducción:

1.- Perfeccionamientos en la fabricación de sábanas,
30 que se caracterizan esencialmente por obtenerse tales lien-



300807

zos partiendo de una pieza tejida cuya anchura, medida de orillo a orillo, es equivalente a la longitud normal de una sábana con adición de la longitud necesaria para abarcar también la vuelta o embozo en las sábanas superiores y el jare-
5 tón, obteniéndose la anchura de todas ellas, con adición de las fajas correspondientes a los dobladillos laterales, por cortes transversales sucesivos, practicados en la dirección de la trama, sobre la pieza tejida.

2.- Perfeccionamientos, según la reivindicación anterior, caracterizados en que sobre un mismo telar, la manera de enlazarse los hilos con las pasadas no se produce de igual modo en toda la anchura del tejido sino que, al preverse que esta anchura ha de corresponder a la longitud de las sábanas una vez éstas estén cortadas y separadas de la pieza, se establecen dos o más bases de evoluciones a través de las cuales se obtienen zonas de mayor o menor consistencia, de las que las primeras se sitúan en cualquier zona y especialmente en la correspondiente a la vuelta o embozo de la sábana, mientras que las segundas constituyen el resto del lienzo.

3.- Perfeccionamientos, según las reivindicaciones anteriores, caracterizados en que es en el mismo curso de fabricación de la pieza tejida, que se opera sobre ésta la fabricación de unas fajas de muestras o dibujos que simulan bordados y que quedan situados sobre una zona de la pieza que coincide con el espacio destinado a vuelta o embozo de la sábana, una vez ésta quede cortada y separada de la citada pieza tejida, siendo la finalidad de dichas fajas la de transmitir cierto aspecto decorativo al espacio citado.

4.-Perfeccionamientos en la fabricación de sábanas.

Esta memoria consta de siete páginas escritas por una

- 7 -

sola cara.

300867



BARCELONA, - 3 JUN. 1964

Manuel [Signature]
P. A.
P. P.

A large, bold, and somewhat illegible handwritten signature or scribble, consisting of several overlapping, sweeping lines.

300867

MANUFACTURAS INDUSTRIALES PUG, S.A. Hoja única

