

3 02 500



1964

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

Por veinte años,

para todo el territorio español por "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SACOS" cuyo privilegio se solicita a favor de Don JAIME UMBERT FRADERA, de nacionalidad española, domiciliado en GARDEDEU, Avda. Generalísimo, 209, y cuyo inventor es el propio solicitante.

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El objeto de la presente solicitud de Patente de invención, se refiere, como se desprende de su enunciado a un procedimiento de fabricación de sacos en telares especialmente apto para los equipados con un plegador, una maquinilla con dos cilindros, dos "colladores", dos lanzaderas y con dos cajones en un lado y uno solo en el lado opuesto, que modifica sustancialmente cuanto a este respecto se ha dado a

302500

28



conocer hasta hoy, dando como resultado práctico industrial la obtención de sacos con una producción continua y una perfección y rapidez inusitada no alcanzada hasta hoy.

5 Las soluciones dadas hoy a la fabricación de sacos en las industrias textiles son muy poco satisfactorias por una serie de razones, entre las cuales ocupa lugar importante la economía pues los procedimientos actuales obtienen el saco a un
10 precio que podrá reducirse muchísimo con el procedimiento que preconiza la presente Patente según se comprenderá a lo largo del desarrollo de esta memoria descriptiva.

15 En los procedimientos actualmente seguidos se obtienen un solo saco en cada ciclo de fabricación, al contrario del procedimiento preconizado con el cual en cada ciclo de fabricación se pueden obtener como mínimo dos sacos, pudiendo ser el tamaño de estos sacos igual o diferente.

20 El procedimiento de que se trata, se caracteriza esencialmente por iniciarse el mismo en el telar haciendo trabajar conjuntamente a las dos lanzaderas, los dos colladores, la maquinaria con dos cilindros y todos los grupos de lizos, de dos lizos cada grupo, de que se dota al
25 telar, cuyos grupos de lizos trabajan la mitad de ellos con los hilos pares y la otra mitad con los impares, para obtener una reducida porción de tejido de una sola cara y proceder seguida-



302500

5 mente después de las primeras pasadas iniciales,
a tejer un tejido de dos caras haciendo trabajar
entonces a un collador, un cilindro y la mitad de
los grupos de lizos compuestos todos de dos lizos
cada uno, con una lanzadera en la cara superior
del saco y los restantes grupos de lizos junto
con la otra lanzadera en la cara inferior del sa-
co, con la particularidad de que en esta segunda
10 fase del procedimiento y debido a la caracteris-
tica disposición de los hilos de urdimbre en las
mallas de los lizos, se obtiene en este tejido
de dos caras una separación, según el sentido de
la urdimbre, constituida por una porción de teji-
do de una sola cara, prosiguiéndose el procedi-
15 miento, tejiendo otra pequeña porción de tejido
de una sola cara con las dos lanzaderas, según
se ha detallado anteriormente, con lo que fina-
liza el ciclo del procedimiento de fabricación,
repitiéndose este para cada dos sacos que se ob-
20 tienen en cada ciclo.

Finalmente la pieza tejida se corta por las
partes de tejido de una sola cara manufacturado
con la intervención de las dos lanzaderas, que
son precisamente las que con que se inicia y fi-
25 naliza el ciclo del procedimiento de fabricación,
más la parte intermedia de tejido de una sola ca-
ra de separación que queda comprendida en la por-
ción de pieza tejida a dos caras.

Como puede comprenderse fácilmente en cada ci-



302500

clo de fabricación pueden obtenerse dos sacos de

5 igual o distinto tamaño todo consiste en dispo-
ner de una manera adecuada los hilos de urdimbre
en las mallas de los lizos. También se puede in-
10 tuir que la parte intermedia de tejido de una
sola cara de separación que queda comprendida en
la porción de pieza tejida a dos caras puede ser de
una menor densidad de urdimbre tanto para no mal-
gastar hilo como para conseguir que el ligado a
15 una sola cara no dé un tejido de un grueso inne-
cesario que además deformaría el saco.

En el adjunto plano se ha representado una rea-
lización práctica de la invención ejecutada de
acuerdo con los principios enunciados dándose a
15 continuación una Descripción en que se hace re-
ferencia a los dibujos adjuntos, lo cual se dá
únicamente a título de ejemplo, como demostra-
ción de que la invención es realizable y, por lo
tanto, sin carácter limitativo.

20 En la figura 1 se representa las distintas po-
siciones del hilo de trama 15 de la canilla sita
en una de las dos lanzaderas, durante el proceso
de tisaje o sea desde que sale 16 de uno de los
dos cajones, sitos en uno de los lados del telar
25 va al cajón del lado opuesto y regresa a su posi-
ción de partida 17 así como la parte 18 corresponé-
diente a la tela única o sea en la que coinci-
dirá la porción de tejido obtenido por el si-
milar movimiento de ida y vuelta de la obra lan-



302500

zadera.

5 En la figura 2 se representa lo acabado de ind
car pero haciendo figurar también el tejido conse-
guido con la otra lanzadera, que se ha dibujado con
trazo más fino, y así se hace resaltar la porción
de tejido de una sola cara y la de dos caras.

10 Finalmente en la figura 3 se representa la pie-
za tejida resultante cuyos orillos son respectiva-
mente 19-20 y 21-22 del ciclo del procedimiento de
fabricación en la que se distingue las reducidas
porciones de tejido de una sola cara 11 y 14 con
que se inicia y finaliza el ciclo así como la por-
ción de tejido 12 de dos caras y su parte interme-
dia de separación de tejido de una sola cara 13.

15 El procedimienro que motiva la presente solici-
tud está caracterizado por iniciarse el mismo en
el telar haciendo trabajar conjuntamente a las dos
lanzaderas, los dos colladores, la maquinilla con
dos cilindros y todos los grupos de lizos, de dos
20 lizos cada grupo, de que se dota al telar, cuyos
grupos de lizos trabajan la mitad de ellos con los
hilos pares y la otra mitad con los hilos impares
para obtener una reducida porción de tejido de una
sola cara 11 y proceder seguidamente después de es-
25 tas primeras pasadas iniciales a tejer un tejido de
dos caras 12 haciendo trabajar entonces a un colla-
dor, un cilindro y la mitad de los grupos de dos li-
zos cada uno con una lanzadera en la cara superior
del saco y los restantes grupos de lizos junto con



302500

la otra lanzadera en la cara inferior del saco, con la particularidad de que en esta segunda fase del procedimiento y debido a la característica disposición de los hilos de urdimbre en las mallas de los lizos se obtiene en este tejido de dos caras una separación 13, según el sentido del urdimbre constituida por una porción de tejido de una sola cara; prosiguiéndose el procedimiento tejiendo otra pequeña porción 14 de tejido de una sola cara con las dos lanzaderas según se ha detallado anteriormente con lo que finaliza el ciclo del procedimiento de fabricación repitiéndose este para cada dos sacos que se obtienen en cada ciclo.

A continuación la pieza tejida resultante se corta por las partes de tejido de una sola cara 11 y 14 manufacturado con la intervención de las dos lanzaderas que precisamente las con el que se inicia y finaliza el ciclo del procedimiento de fabricación más la parte intermedia 13 de tejido de una sola cara de separación que queda comprendida en la porción de pieza 12 tejida a dos caras.

Descrita suficientemente la invención, así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacerse constar que la misma es susceptible de cuantas modificaciones de detalle se estimen convenientes, siempre que no alteren su fundamento, a cuyo fin se declara de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la

302500²⁸



NOTA REIVINDICATORIA

1ª - "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SACOS"

en los telares de los equipados con un plegador,

una maquinilla con dos cilindros, dos "collado-

5 res", y dos lanzaderas y dos cajones en un lado

y uno solo en el lado opuesto caracterizado por

iniciarse el procedimiento de fabricación haciendo

trabajar conjuntamente a las dos lanzaderas,

los dos "colladores" la maquinilla con dos cilindo

10 dros y todos los grupos de lizos, de dos lizos ca-

da grupo, de que está dotado el telar cuyos grupos

de lizos trabajan la mitad de ellos con los hilos

pares y la otra mitad con los impares para obtener

una porción de tejido de una sola cara y proceder

15 seguidamente después de estas primeras pasadas ini-

ciales a tejer un tejido de dos caras haciendo traba

bajar un "collador", un cilindro y la mitad de los

grupos de dos lizos cada uno con una lanzadera en

la cara superior de los sacos y los restantes grupo

20 pos de lizos junto con la otra lanzadera en la cara

inferior de los sacos, con la particularidad que en

esta segunda fase y debido a la característica dis-

posición de los hilos de urdimbre en las mallas de

los lizos se obtiene en este tejido de dos caras una

25 separación, según el sentido del urdimbre, consti-

tuida por una porción de tejido de una sola cara

prosiguiendose el procedimiento tejiendo otra por-

ción de tejido de una sola cara con las dos lanza-

seras según se ha detallado anteriormente con lo que

302500



finaliza el ciclo de la fabricación, repitiéndose este para cada dos sacos que se obtienen en cada ciclo.

5 2ª - Procedimiento según la anterior reivindicación caracterizado por que la pieza resultante se corta por las partes de tejido de una sola cara manufacturado por la intervención de las dos lanzaderas que son precisamente las con el que se inicia y finaliza el ciclo de la fabricación más
10 la parte intermedia, de tejido de una sola cara, de separación que queda comprendida en la porción de pieza tejida a dos caras.

3ª - "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SACOS".

15 Todo ello tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria descriptiva que antecede y que consta de ocho hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y un plano que la ilustra.

Madrid, 28 de Julio de 1.964.

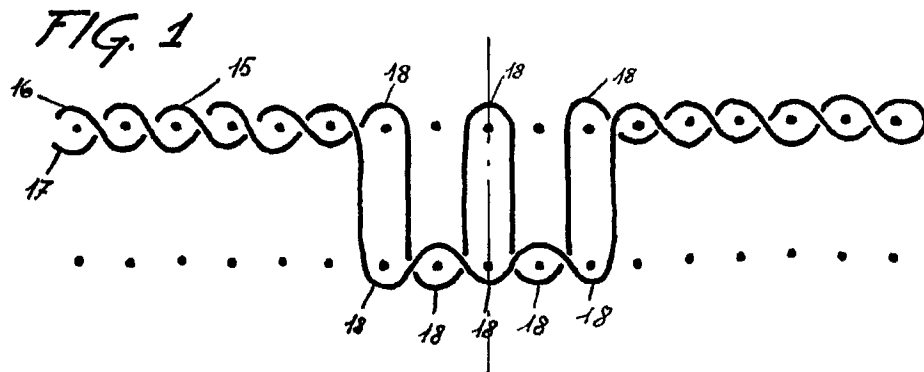
JALME UMBERT FRADERA

P. A.,

J. J. MORGADES Y GRANER

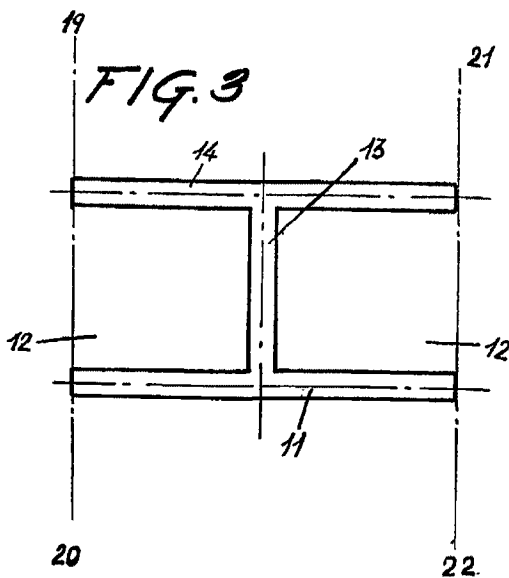
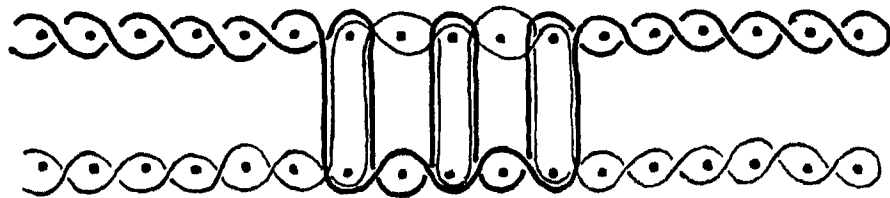
P. P.

Fto. M.ª del Carmen Morgades Manonellas



302590

FIG. 2



MADRID. -28-7-64-
 p.a. J. J. MORGANDES GRANER
Morganades Graner

ESCALA VARIABLE