

305351



PATENTE DE INVENCION  
POR VEINTE AÑOS  
EN ESPAÑA

Solicitado a favor de Industrias Murtra, S.A., entidad  
española, domiciliada en BARCELONA, calle Caspe, nº. 66

p o r

==;==;==;"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS PARA  
CABEZALES DE VISILLOS, CORTINAS Y SIMILARES"==;==;==;

~~~~~

MEMORIA DESCRIPTIVA

En la presente Patente de Invención vamos a re-  
ferirnos a un procedimiento de fabricación de cintas pa-  
ra cabezales de visillos, cortinas y similares, de carac-  
terísticas totalmente nuevas, que modifican esencialmente  
5 las condiciones y propiedades de los cabezales de visillos  
y cortinas actualmente conocidos.

Con este nuevo procedimiento se obtiene un nuevo  
resultado industrial y de decoración, de ventajas muy  
importantes y superiores a todos los sistemas actualmente  
10 existentes, para formar los cabezales de cortinas.

Consiste el procedimiento de fabricación objeto  
de esta Patente, en fabricar una cinta a base de materia



15 poliester, con ligamento tafeten a tela sencilla y a te-  
la doble por trama, con cuya combinación se logran unas  
bolsas transversales abiertas por un lado y cerradas por  
el otro, para la introducción en las mismas de un cuerpo  
rígido, plástico, celuloide, metal u otro cualquiera, con  
el fin de dar cuerpo a la cinta y evitar con ello que el  
cabezal pueda arrugarse produciendo el consiguiente efec-  
20 to antiestético.

La constitución de la urdimbre es a dos cuerpos,  
orillas y fondo respectivamente. En el cuerpo del fondo  
que está descentrado para dar una mayor altura al cabe-  
zal, se forman unas bolsas equidistantes, a través de las  
25 cuales y mediante unos corchetes o ganchos la cortina  
queda sujeta.

La formación de dichas bolsas se obtiene median-  
te unos hilos que forman bastas en su parte posterior,  
mientras la anterior está constituida por una urdimbre  
30 y trama, durante el paso de la cual el mecanismo de avan-  
ce de las cintas y el de la evolución de los orillos  
queda parado, reanudándose al cabo de varias evoluciones  
o pasadas, encrespando así dicha urdimbre.

La cinta cabezal obtenida con el nuevo procedi-  
35 miento, comprende además unos cordoncillos trenzados  
de la misma materia, pero con la fibra cortada e hilada  
como el algodón. Estos cordoncillos efectúan unas bas-  
tas por urdimbre, cuyo fin es poder producir unos frun-  
cidos especiales en el cabezal de la cortina, dándole  
40 un atractivo y una belleza inigualada hasta la fecha.

La permanencia y uniformidad de los fruncidos



30 2351

45

está lograda gracias al sistema de hilatura de la materia de los cordoncillos, salvando así el problema de que los fruncidos se corran y dejen a los cabezales notoriamente deformados.

50

Para que la idea general anteriormente descrita pueda ser mas facilmente comprendida en la descripción que sigue nos vamos a referir a la lámina de dibujo que se acompaña, que nos muestra un caso de realización práctica, naturalmente que tratándose de un ejemplo aclaratorio el dibujo en cuestión deberá interpretarse con amplio criterio y sin caracter limitativo alguno.

55

En dicho dibujo se representa una vista de la cara anterior de una cinta fabricada de acuerdo con el procedimiento, en la cual la cinta -1- comprende un cuerpo de urdimbre central o de fondo -2-, con ligamento de tafetan y unas bolsas transversales -3- en las cuales se introduce un cuerpo rígido, por la abertura -4-, del extremo superior de dicha bolsa transversal -3-, impidiendo dicho cuerpo rígido toda posibilidad de que se produzcan arrugas y dobleces en la cinta.

60

En las urdimbres de fondo laterales -5-, se forman por trenzado o retorcido los cordoncillos -7-, con los puntos equidistantes -8-, que efectúan la sujeción por trama del cordoncillo -7-, permitiendo con ello obtener el deseado fruncido de la cinta.

65

La formación de las bolsas equidistantes -6- para la sujeción de la cortina mediante los correspondientes corchetes o ganchos, se obtiene como ya se ha indicado mediante unos hilos que forman bastas en su parte posterior, estando constituida la parte anterior

70



75 por urdimbre y trama durante el paso de la cual queda parado el mecanismo de avance de la cinta para ser reanudado despues de varias pasadas con lo cual se posibilita el encrepado de dicha urdimbre.

80 Por otra parte con este nuevo procedimiento se logra una permanencia y uniformidad de los fruncidos gracias al sistema de hilatura de los cordoncillos trenzados o retorcidos -7- que impiden todo desplazamiento o deformación de los cabezales.

85 Descrita suficientemente la naturaleza y características de este procedimiento de fabricacion de cintas para cabezales de visillos, cortinas y similares, se ha de hacer constar la posibilidad de que sean variables sus formas y tamaños, asi como que también podrán introducirse variaciones secundarias que no alteren la esencialidad de su objeto que se pone de manifiesto con la siguiente

N O T A

90 Los puntos nuevos que se presentan para ser reivindicados en la presente Patente de Invencion, son:

95 1ª.- Procedimiento de fabricación de cintas para cabezales de visillos, cortinas y similares, caracterizado por comprender una primera fase en la cual se obtiene una cinta con un cuerpo de urdimbre de fondo, des-  
100 centrado con respecto a las urdimbres de fondo laterales, comprendiendo un ligamento por trama con cuya combinación se forman unas bolsas transversales, abiertas por el extremo superior y cerradas por el extremo opuesto, bolsas que permiten la introducción en las mismas de un



305351

cuerpo rígido.

105

2ª.- Procedimiento de fabricación de cintas para cabezales de visillos, cortinas y similares, según la reivindicación anterior, caracterizado porque en el cuerpo de urdimbre de fondo descentrado, de la reivindicación 1ª, se forman unas bolsas equidistantes, cuyos hilos forman bastas en su cara posterior y porque en la cara anterior de la cinta y en los urdimbres de fondo laterales de la reivindicación 1ª, comprende unos cordoncillos trenzados o retorcidos, con la fibra cortada, los cuales efectúan unas bastas por urdimbre susceptibles de producir unos fruncidos especiales, en combinación con unos puntos equidistantes de sujeción por trama de dichos cordoncillos.

110

115

3ª.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE CINTAS PARA CABEZALES DE VISILLOS, CORTINAS Y SIMILARES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en el adjunto plano para su mejor comprensión.

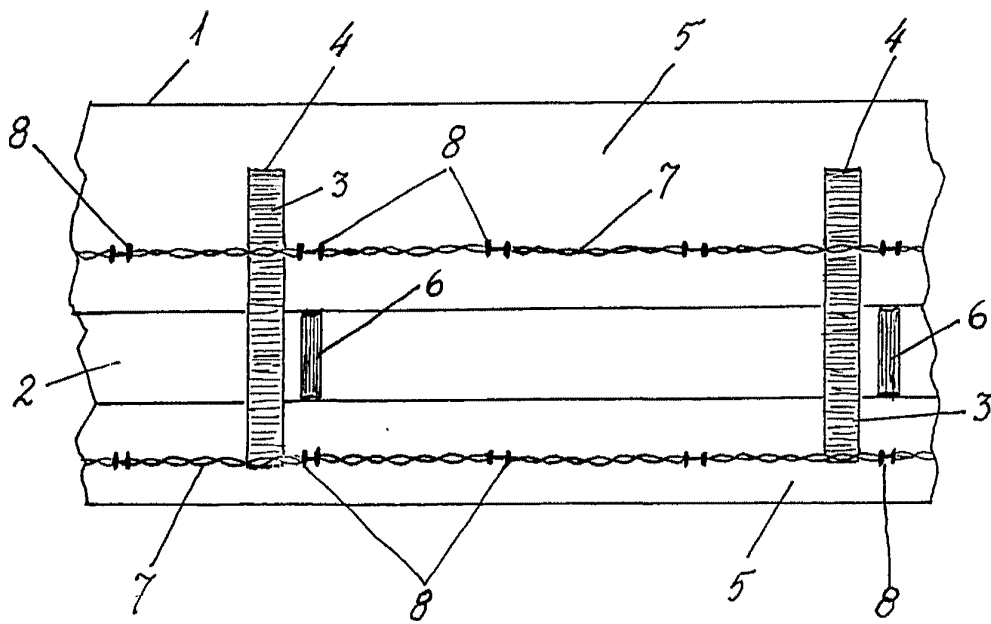
120

Esta Memoria consta de CINCO hojas mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 120 líneas.

Madrid 27 de Octubre de 1.964

Por autorización de la interesada.

JOSE LÓPEZ



Escala variable

*J. C. Murtra*