

29 OCT 1964



305612

PATENTE DE INTRODUCCION

por 10 años

por "UNAS MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ELEMENTOS LAMINARES CURVADOS TRANSVERSALMENTE, SUSCEPTIBLES DE HILATURA", a favor de D. Manuel Monfort Lozar, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Recaredo, 2 y 4.

=====

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente Patente de introducción se refiere a unas mejoras introducidas en los procedimientos actualmente conocidos para la fabricación de elementos laminares curvados transversalmente y susceptibles posteriormente de hilatura, empleándose de un modo preferente para la obtención de ciertos tejidos bastos de recubrimiento.

Como es sabido, dicho tipo de elementos laminares curvados transversalmente, se aplican a la fabricación de te-

29 OCT



30 5612

5. jidos de recubrimiento interior o forro para múltiples aplicaciones del tipo de zapatería, tapicería y similares. Dichos elementos se emplean en contraposición a los de tipo celulósico, natural o artificial que se empleaban con anterioridad con el nombre de rafias, para la fabricación de los tejidos de recubrimiento para la finalidad dicha.

10. Las principales ventajas que aportan los elementos laminares de este tipo, estriban en su mayor resistencia mecánica, insensibilidad completa a la humedad y resistencia a la abrasión, siendo por ello especialmente preferidos a los del tipo anteriormente utilizado.

15. Los perfeccionamientos objeto de la presente Patente estriban de un modo esencial en producir el curvado transversal de los elementos laminares, por medio de un sistema de rodillos ranurados, intercalados entre dos tambores principales que a la vez que producen el estirado de los elementos laminares previamente cortados en tiras, facilitan también, por acción de uno de ellos, la calefacción necesaria de dichos elementos para su conformación posterior, poseyendo por lo tanto uno de dichos tambores, medios internos de calefacción del tipo que se desee, como pueden ser eléctricos, por agua caliente o vapor, etc., mientras que el otro tambor no posee medio alguno de calefacción, por lo que su temperatura es comparativamente fría. Es esencial además, 20. que dichos tambores produzcan el estirado de las tiras individuales que deben ser luego curvadas transversalmente, para lo cual existe diferencia de velocidades entre el tambor dotado de medios de calefacción y el segundo del par principal, por lo que se produce dicho fenómeno de estirado.

25. 30. Los rodillos ranurados, en número de dos preferentemente, quedan situados en la zona intermedia entre los dos



- continuo a un conjunto de rodillos dispuestos en dos hileras paralelas superior -4- e inferior -5-, recorriendo dicha banda -1- de un modo sucesivo los rodillos dichos y recibiendo la acción de una serie de cuchillas de corte
5. -6- dispuestas encima de uno de los rodillos de la alineación superior, cuyas cuchillas tienen por misión efectuar el corte en tiras longitudinales de igual anchura, de la banda principal, de modo que dichas bandas o tiras -7- son guiadas por el último de los rodillos de la serie inferior
10. -5- y pasan después a un conjunto de rodillos -8- y -9-, los cuales efectúan su retención, siendo paso previo al calentamiento de las tiras -7- por medio de un tambor principal -10-, de considerables dimensiones, que recibe las tiras dichas en una zona de su periferia, existiendo medios internos de calefacción en dicho tambor -10-, que
15. pueden ser de tipo eléctrico, por agua caliente, vapor u otros, los cuales tienen por misión elevar la temperatura de las tiras laminares -7- a 80-100° C, a efectos de conseguir una plasticidad suficiente en dichas tiras para su conformación individual.
- 20.

- La conformación de las tiras dichas se lleva a cabo por medio de los dos rodillos conformadores -11- y -12-, situados a continuación del tambor principal -10- y cuya característica más importante estriba, tal como se puede
25. apreciar en el detalle de la figura 3, en poseer múltiples ranuras -13- de fondo arqueado, las cuales actúan de modo que al penetrar en su interior las tiras laminares individuales, éstas son curvadas transversalmente de un modo permanente, dado su estado de calentamiento. La fijación
30. de la curvatura transversal conferida a las diferentes tiras laminares individuales, se hace por enfriamiento propio,



ra ambiente, quedando dispuestos entre ambos tambores principales, el conjunto de rodillos dotados de ranuras de fondo curvado destinados a curvar transversalmente dichos elementos laminares.

5. 2.- Unas mejoras en los procedimientos de fabricación de elementos laminares curvados transversalmente, susceptibles de hilatura, según la reivindicación 1, caracterizadas por la disposición de sendos pares de rodillos prensores y de arrastre a la entrada de los elementos laminares en el primero de los dos tambores principales y a la salida de los mismos, recibiendo el primero de ellos del tren de rodillos de arrastre y corte, mientras que del segundo par de rodillos, los elementos individuales curvados transversalmente pasan a las bobinas de arrollado.
- 10.
15. 3.- Unas mejoras en los procedimientos de fabricación de elementos laminares curvados transversalmente, susceptibles de hilatura, según la reivindicación 1, caracterizadas porque el primer tambor principal posee medios autónomos de calentamiento y está impulsado a una velocidad menor que la del segundo tambor principal, produciéndose un estirado de los elementos laminares entre ambos tambores, poseyendo los pares de rodillos de entrada y de salida, prensores y de arrastre, igual velocidad que los rodillos principales adyacentes que les corresponden.
- 20.
25. Sean cuales fueren las circunstancias que concurren en la esencialidad de la Patente de introducción definida en las anteriores reivindicaciones, cuyo objeto es:
- 4.- "UNAS MEJORAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ELEMENTOS LAMINARES CURVADOS TRANSVERSALMENTE; SUSCEPTIBLES DE HILATURA".
- 30.

Consta la presente memoria de siete hojas foliadas,

29 OCT 1964



30 5612

mecanografiadas por una sola cara y de los dibujos unidos a la misma.

Barcelona, 29 OCT 1964

P.A. de D. Manuel Monfort Lozar,

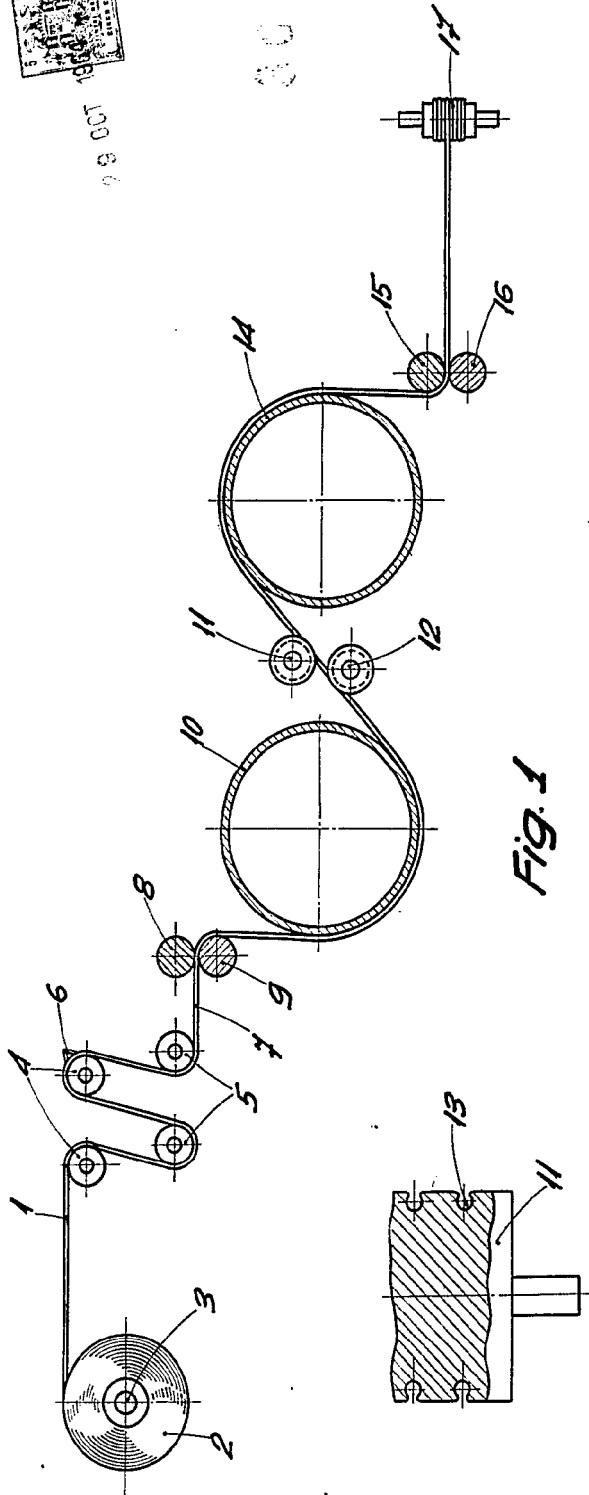


Fig. 1

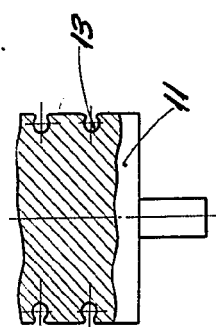


Fig. 3

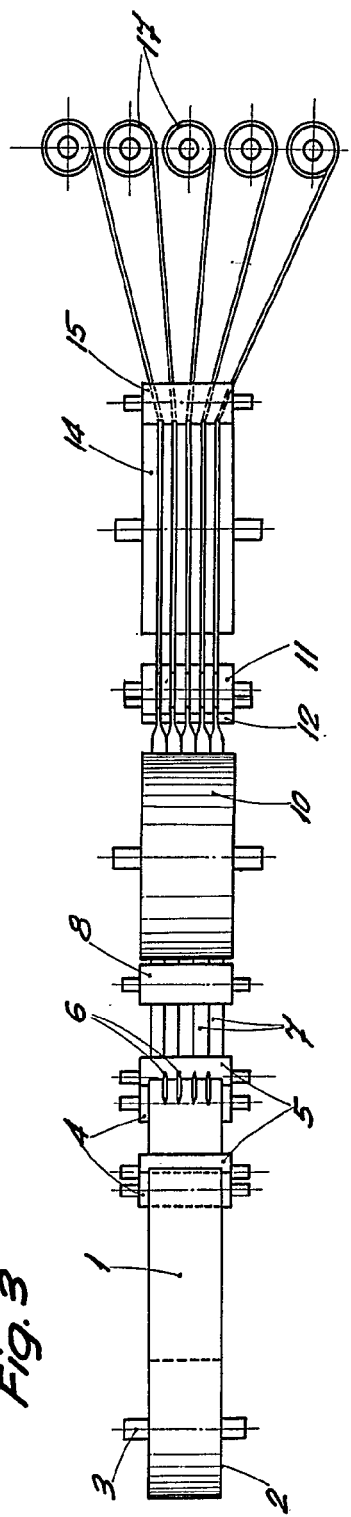


Fig. 2

29 OCT 1952
 29 OCT 1952
 29 OCT 1952

29 OCT 1952

BARCELONA 29 OCT 1952
 P. A.

MANUEL MONFORT LOZAR

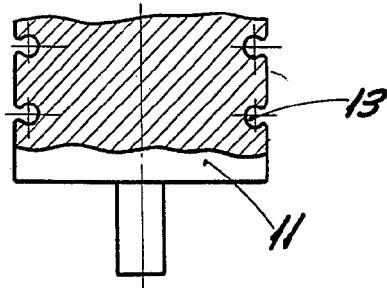
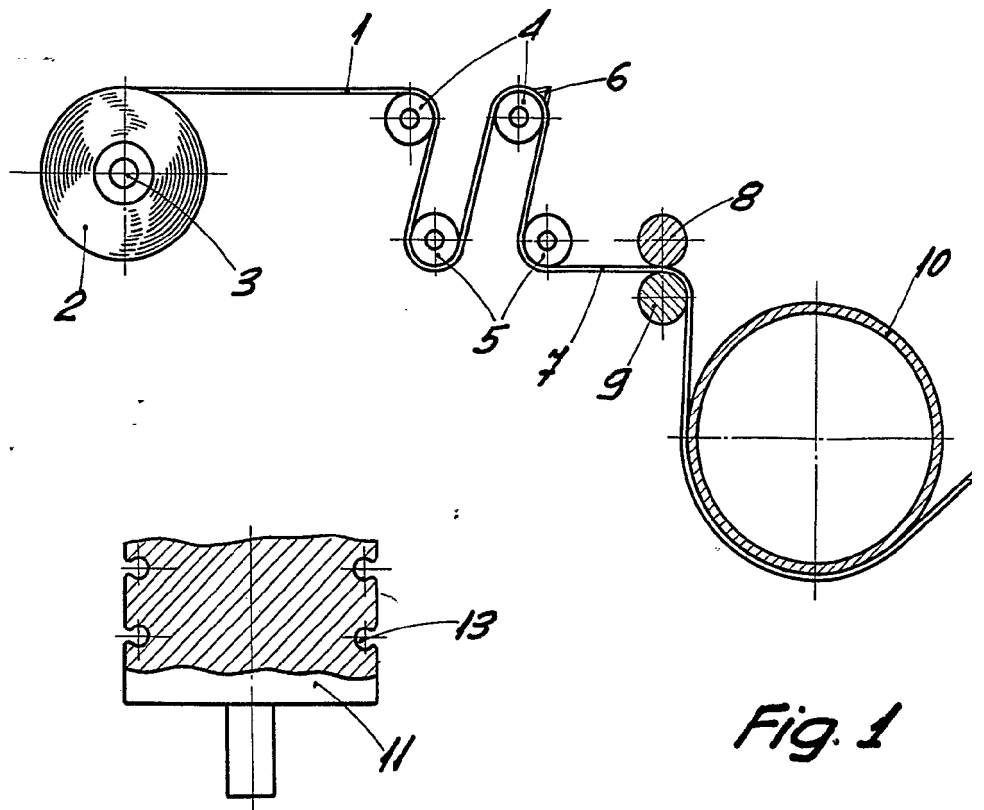


Fig. 3

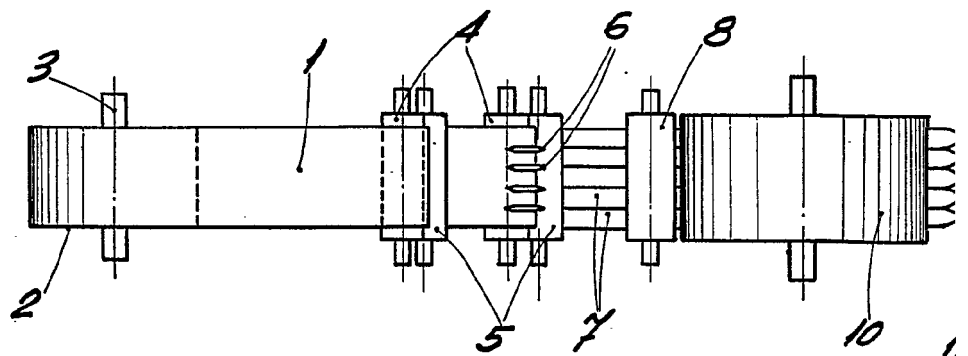


Fig. 2

ESCALA VARIABLE

29 OCT 1964
29 OCT 1964

30 5012

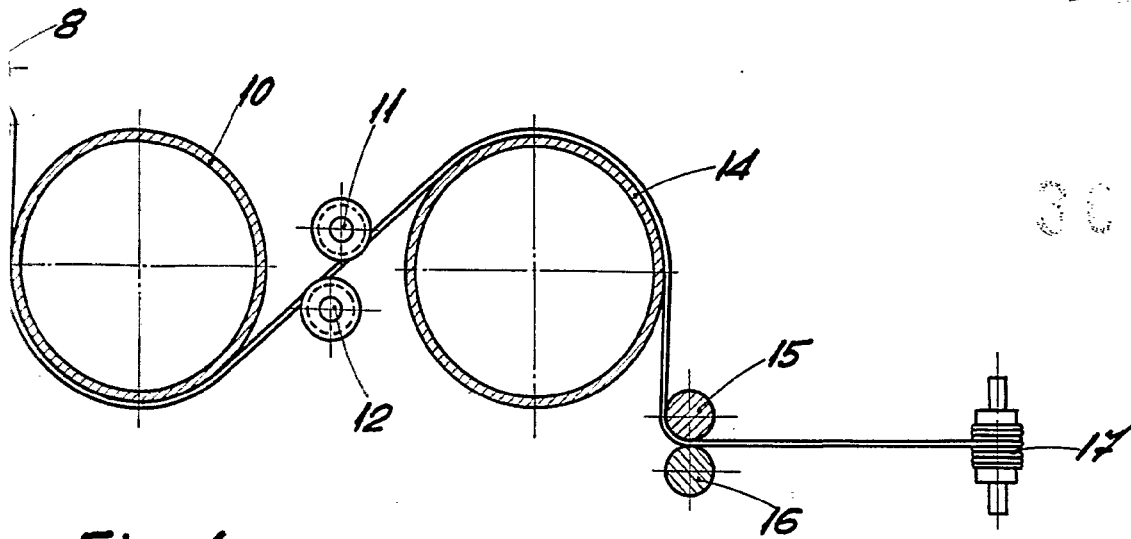


Fig. 1

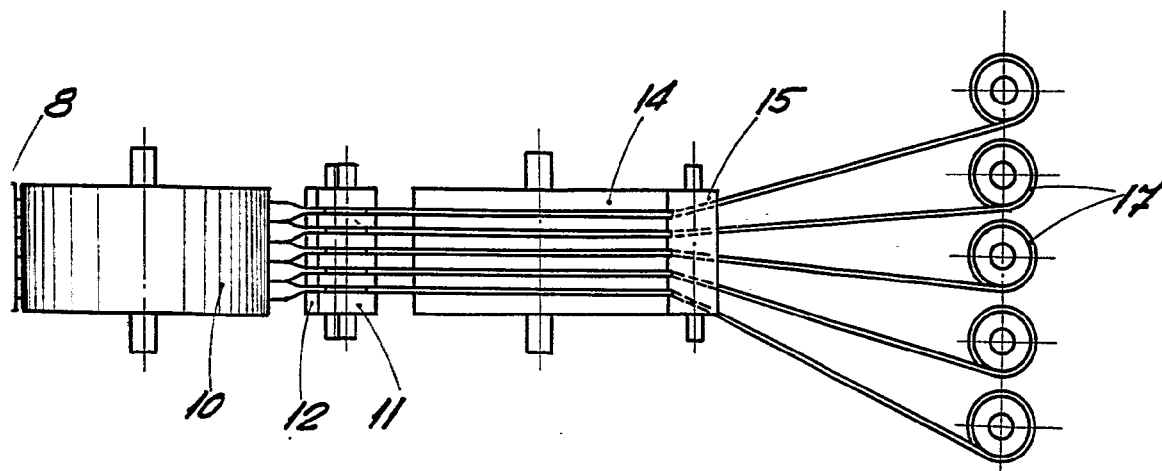


Fig. 2

BARCELONA 29 OCT 1964
P. A.