

317306

9 SEP.



317306

MEMORIA DESCRIPATIVA

Correspondiente a una PATENTE DE INVENCION

Por VEINTE AÑOS

Para TODO EL TERRITORIO NACIONAL

A favor de D. Luis CASTELL PUCHOL

Residente en ELCHE (Alicante) Blas Valero, 20

Por : UN PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACION DE MA-
TERIAL TRENZADO.

=====

317306



MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente registro de Patente de Invención, concierne como su enunciado indica, a un procedimiento para la formación de material trenzado, de acuerdo con la descripción detallada que del mismo se realiza, debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y nunca en limitativo.

El resultado industrial conseguido bajo el procedimiento cuyo registro se preconiza, mejora notablemente todo cuanto sobre el particular se conoce y utiliza actualmente, tanto por su sencillez constructiva, como de aplicación, resistencia, indeformidad, duración, estética y economía.

Los principios de la invención, comprenden las siguientes fases constructivas:

15.- El corte de las tiras se realiza en espiral, a partir de planchas de material, cuero o similar que es tratada por la máquina correspondiente, cuya protección ha sido asimismo objeto de Patente a favor de esta parte.

Dicha máquina presenta un plato circular provisto de un eje central de giro sobre el cuál se sitúa la plancha de material a seccionar.

Dicha plancha, queda sujeta superiormente por una serie de discos anulares, de distinto diametro situados concéntricamente en el mismo plano superficial, siendo estos discos desplazables para irse ajustando selectivamente en relación a las dimensiones de la plancha, disponiéndose para esta operación de un mecanismo de elevación y descenso controlado por unos tirantes y mandado por una palanca.

El corte de la pieza se realiza por medio de una cuchilla circular que forma parte de un carro de avance gra--



duable cuya cuchilla comporta perifericamente un denta-
do al que ataca solidariamente un piñon cicloidal conec-
tado a los medios motrices de la maquinaria,

5.- El carro de avance se va desplazando por medio de
un brazo y al ser arrastrada la cuchilla va provocando el
corte espiroidal de la pieza, cuyas vias continuas son eva-
cuadas por medio de un canal perfilado.

10.- Conseguida la vía, se procede al entrelazado manual
o mecanico de secciones cortadas en sentido perpendicular
entre sí, realizándose por atirratamiento una perfecta si-
tuación tagencial de los bordes de cada dos tiras enlazadas
paralelamente, formándose una cuadrícula regular y compac-
ta de gran resistencia y practicamente indeformable.

15.- Con tiras continuas logradas por cortes longitu-
dinales directos, no se puede formar el trenzado, que ofrez-
can el indice de resistencia que tiene el trenzado ajustado
a los principios de la Patente, cuya disposición curva, -
posteriormente atirantada, ejerce una constante presión -
axial que mantiene y asegura la fijación del trenzado.

20.- El cierre de los bordes de la pieza trenzada, que-
da asegurada por plegados oblicuos, determinados en los ter-
minales de cada tira, en forma tal que la zona posterior -
plegada dá origen a la tira ayacente, y así sucesivamente
con una sola vira se consigue un trenzado de una sólo pie-
za a diferencia de los trenzados clasicos que se componen
25.- de una pluralidad de tiras independientes, simplemente en-
trelazadas

30.- Descrita suficientemente la naturaleza de la in-
vención se hace constar expresamente, que cualquier modifi-
cación de detalle que se introduzca en la misma, se consi-



derara incluida dentro de esta protección legal, en tanto que no altere o modifique esencialmente su finalidad característica.

NOTA

5.- Por último se declara de novedad y propia invención las siguientes

REIVINDICACIONES

- 10.- 1ª.- Un procedimiento para la formación de material trenzado, caracterizado esencialmente porque sobre el plato circular de una máquina cortadora, se sitúa una plancha de material, fijada por una serie de elementos anulares desplazables en relación a la fase de corte, realizándose éste por intermedio de una cuchilla ajustada a un carro desplazable, realizándose el corte en forma espiral y saliendo la -
- 15.- vira por un canal perfilado, realizándose el trenzado propiamente dicho por la asociación de secciones plegadas de -
- 20.- las tiras curvas cortadas y entrelazándose perpendicularmente, determinando la curvatura mencionada, un índice de presión axial que asegura la unión y compacidad del trenzado, formándose los enlaces por plegamientos angulares en los -
- bordes de la pieza, y que da origen a la tira solidaria paralela, siguiéndose este proceso hasta finalizar el entrelazado.

2ª.- UN PROCEDIMIENTO PARA LA FORMACIÓN DE MATERIAL TRENZADO.

Todo ello tal y como se describe en el cuerpo de esta Memoria y se reivindica en su nota.

Esta Memoria consta de cuatro hojas foliadas y mecanografiadas a dos espacios por una sola de sus caras.

Madrid

19 SEP. 1965