

ANULADO



325634

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 " SISTEMA DE INSTALACION PARA EL SECADO Y RESECADO DE TEJIDOS CIRCULARES DE PUNTO EN PIEZA ", cuyo privilegio se solicita a favor de la entidad nacional TINTES CARBONELL, S.A., residente en SAN POL DE MAR (Barcelona), calle Tobella, nº 20 y cuyo inventor es Don JORGE CARBONELL ROURA, de nacionalidad española, quien ha hecho cesión de los derechos sobre esta Patente a la entidad solicitante.

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

La presente Patente de Invención tiene por objeto conforme se desprende de la lectura de su enunciado, a un sistema de instalación para el secado y resecado de tejidos circulares de punto en pieza, que modifica
5 sustancialmente todo cuanto a este respecto se ha dado hasta hoy.

Con el fin de facilitar la buena comprensión de



esta Patente, se acompaña plano en el que se muestra una realización práctica de la invención, dándose a continuación una descripción que hace referencia a la lámina de dibujos adjunta, la cual se da a título de ejemplo, como demostración de que la invención es realizable y, por lo tanto, sin carácter limitativo alguno.

Como muestran los diseños de referencia, el sistema de instalación para el secado y resecado de tejidos circulares de punto en pieza, que se preconiza, está caracterizado por constar de un cilindro superior vertical de carga 10, susceptible de recibir sobre él, el montaje del paquete de tejido tubular que debe de tratarse. Este cilindro 10 tiene en su extremo inferior 11 y a lo largo de su periferia una valona circular de asiento 12, la cual, al mismo tiempo, impide que pueda descender el referido paquete de tejido tubular, asegura la progresiva abertura y correcto desarrollo de dicho tejido, para que éste a medida que sale del cilindro de carga 10, pueda discurrir sobre un cilindro hueco de trabajo 13, preferentemente de acero inoxidable, dispuesto a continuación del anterior y coaxialmente con él.

Se desea que el cilindro hueco de trabajo sea ventajosamente de acero inoxidable, ya que tal material no altera la característica de color, etc. del tejido.



Dicho cilindro 13 de trabajo, presenta ubicados longitudinalmente en su interior a convencionales medios calefactores con sus oportunos órganos para control de la temperatura, tales como tubos calefactores eléctricos 14 a base de infrarrojos así como termóstatos.

Seguidamente y a medida que el tejido finaliza su recorrido a lo largo de tal cilindro de trabajo 13, viene a hacersele pasar, para su alisado, entre dos rodillos sin gobierno 15 y 16, de ejes perpendiculares al de los cilindros de carga 10 y de trabajo 13. Estos rodillos 15 y 16 pertenecen a un dispositivo guiador 17 dispuesto inferiormente al cilindro de trabajo 13, dispositivo que comprende, además, otros rodillos sin gobierno 20 para el guiado y cambio de dirección del tejido.

Ulteriormente, el tejido viene a quedar sometido a la acción de un convencional dispositivo antiarruga 18 solidario de una estructura fija 19, situada a cierta distancia del anteriormente aludido dispositivo guiador 17, distancia que viene establecida en consideración al tiempo de secado del tejido, ya que es conveniente que el tejido esté relativamente seco, cuando venga a quedar sometido a la acción del dispositivo antiarruga 18.

Una vez sale de la acción del dispositivo antiarruga 18, el tejido viene a ser objeto de arrastre por un



rodillo motriz 20, calado sobre un eje 21 de posición estacionaria, montado en aquella referida estructura 19, eje 21 que a través de un convencional conjunto motor gobernable a voluntad, es animado con un continuo movimiento giratorio. Este arrastre, es obtenido con la colaboración de un rodillo auxiliar conducido 22 destinado a recibir el tejido y que tiende a establecer contacto por gravedad con el anterior rodillo motriz 20, para la oportuna transmisión del movimiento.

Para compensar el aumento del diámetro primitivo de tal rodillo auxiliar 22 por el continuo arrollado del tejido, dicho rodillo 22 se presenta calado sobre un eje 23 montado en aquella repetida estructura fija 19, de manera que al mismo tiempo que puede girar libremente sobre sí mismo, es susceptible tal eje 23, de desplazarse a lo largo del plano vertical común que contiene a los ejes 21 y 23 de ambos rodillos 20 y 22, siendo factible, además, su extracción a voluntad de aquella estructura 19, cuando haya finalizado la operación de secado y resecado del tejido.

Durante la operación de secado y resecado del tejido, la retención e inmovilización del cilindro de carga 10 en su lugar de colocación, se efectúa por su parte superior 24 y por dos zonas distintas de ella, mientras que cuando debe procederse a la



incorporación en tal cilindro de carga 10, del oportuno paquete de tejido tubular a tratar, la sujeción de dicho cilindro 10 se efectúa exclusivamente por su parte inferior 11, figura 1.

5 La retención e inmovilización del cilindro de carga en cuestión 10, tanto por su parte superior 24 como por la inferior 11, se establece mediante su sometimiento a la acción sustentadora de medios auxiliares de sujeción 25 en sí conocidos, medios
10 que son susceptibles a voluntad de ser neutralizados en su acción, así como alejados de la zona ocupada por dicho cilindro 10.

 Para mayor rigidez del cilindro hueco de trabajo 13 anteriormente aludido, figura 2, viene a dotársele
15 interiormente de una serie de tabiques transversales 26, provistos de medios de sujeción, tales como bridas, mediante las cuales se determina la retención en el interior de dicho cilindro 13 de medios calefactores 14, ya aludidos, Asimismo, se dota interiormente
20 a tal cilindro hueco de trabajo 13, de una camisa metálica 27 preferentemente de aluminio, en íntimo contacto con su superficie interna para asegurársele la transmisión del calor de los medios calefactores 14 convencionales.

25 Se usa la camisa de aluminio dado el que el acero inoxidable es muy refractario.

 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
5 declaran de novedad y propia invención de Don JORGE CARBONELL ROURA, las siguientes reivindicaciones que constituyen la

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - " SISTELA DE INSTALACION PARA EL SECADO Y RESE-
10 CADO DE TEJIDOS CIRCULARES DE PUNTO EN PIEZA ", caracterizado por constar de un cilindro superior vertical de carga, susceptible de recibir sobre él, el montaje del paquete de tejido tubular que debe tratarse, cuyo cilindro tiene en su extremo inferior y a lo largo
15 de su periferia, una valona circular de asiento que al mismo tiempo que impide que pueda descender todo el referido paquete de tejido tubular, asegura la progresiva abertura y correcto desarrollado de dicho tejido para que éste, a medida que sale del
20 cilindro de carga, pueda discurrir sobre un cilindro hueco de trabajo preferentemente de acero inoxidable dispuesto a continuación del anterior y coaxialmente con él, cuyo cilindro de trabajo presenta ubicados longitudinalmente en su interior, a convencionales
25 medios calefactores con sus oportunos órganos para el control de la temperatura, tales como tubos calefactores eléctricos a base de infrarrojos, así como ter-



mostatos, con la particularidad de que seguidamente
y a medida que finaliza su recorrido a lo largo de
tal cilindro de trabajo, viene a hacerse pasar el tejido
para su alisado entre dos rodillos sin gobierno cuyos
5 ejes son perpendiculares a los cilindros de carga
y de trabajo de que consta un dispositivo guiador
dispuesto inferiormente al cilindro de trabajo, cuyo
dispositivo comprende además otros rodillos sin
gobierno para el guiado y cambio de dirección del
10 tejido, el cual después viene a quedar sometido a
la acción de un convencional dispositivo antiarruga
solidario de una estructura fija situada a cierta
distancia del anteriormente aludido dispositivo guiador,
distancia que viene establecida en consideración al
15 tiempo de secado del tejido, el cual una vez sale de
la acción del dispositivo antiarruga, viene a ser objeto
de arrastre por un rodillo motriz calado sobre un eje
de posición estacionaria montado en aquella referi-
da estructura, eje que a través de un convencional
20 conjunto motor gobernable a voluntad, es animado
con un continuo movimiento giratorio, arrastre
obtenido con la colaboración de otro rodillo auxi-
liar destinado a recibir el tejido y que tiende a
establecer contacto por gravedad con el anterior
25 motriz, para la oportuna transmisión del movimiento,
a cuyo fin y para compensar el aumento del diámetro
primitivo de tal rodillo conducido auxiliar, por el



continuo arrollado del tejido, se presenta calado sobre un eje montado en aquella repetida estructura fija de manera que al mismo tiempo que puede girar libremente sobre sí mismo, es susceptible, tal eje, de desplazarse a lo largo del plano vertical común que contiene a los ejes de ambos rodillos, siendo factible su extracción a voluntad de aquella estructura cuando haya finalizado la operación de secado y resecado del tejido.

2^a - Sistema de instalación, según la anterior reivindicación, caracterizado porqué durante la operación de secado y resecado, la retención e inmovilización del cilindro de carga en su lugar de colocación, se efectúa por su parte superior y por dos zonas distintas de ella, mientras que cuando deba proceder a la incorporación en tal cilindro de carga del oportuno paquete de tejido tubular a tratar, la sujeción de dicho cilindro se efectúa entonces únicamente por su parte inferior, con la particularidad de que la retención del cilindro de carga en cuestión, tanto por su parte superior como por la inferior, se establece mediante su sometimiento a la acción sustentadora de medios convencionales auxiliares de fijación, medios que son susceptibles, a voluntad, de ser neutralizados en su acción así como alejados de la zona ocupada por dicho cilindro.

3^a - Sistema de instalación, según la anterior



reivindicación, caracterizado porqué para mayor rigidez del cilindro hueco de trabajo aludido en la primora reivindicación, viene a dotársele interiormente de una serie de tabiques transversales provistos de medios de sujeción, mediante los cuales se determina la retención en el interior de dicho cilindro, de los medios calefactores, ya aludidos, así como se dota interiormente a tal cilindro hueco de trabajo, de una camisa metálica, preferentemente de aluminio, en íntimo contacto con su superficie interna para asegurarle la transmisión del calor de los medios calefactores convencionales.

4^a - " SISTEMA DE INSTALACION PARA EL SECADO Y RESE-
CADO DE TEJIDOS CIRCULARES DE PUNTO EN PIEZA ".

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

MADRID, 18 ABRIL 1966

TINTES CARBONELL, S.L.

P. A.,

Firmado: J. J. MORGADES Y GRANER

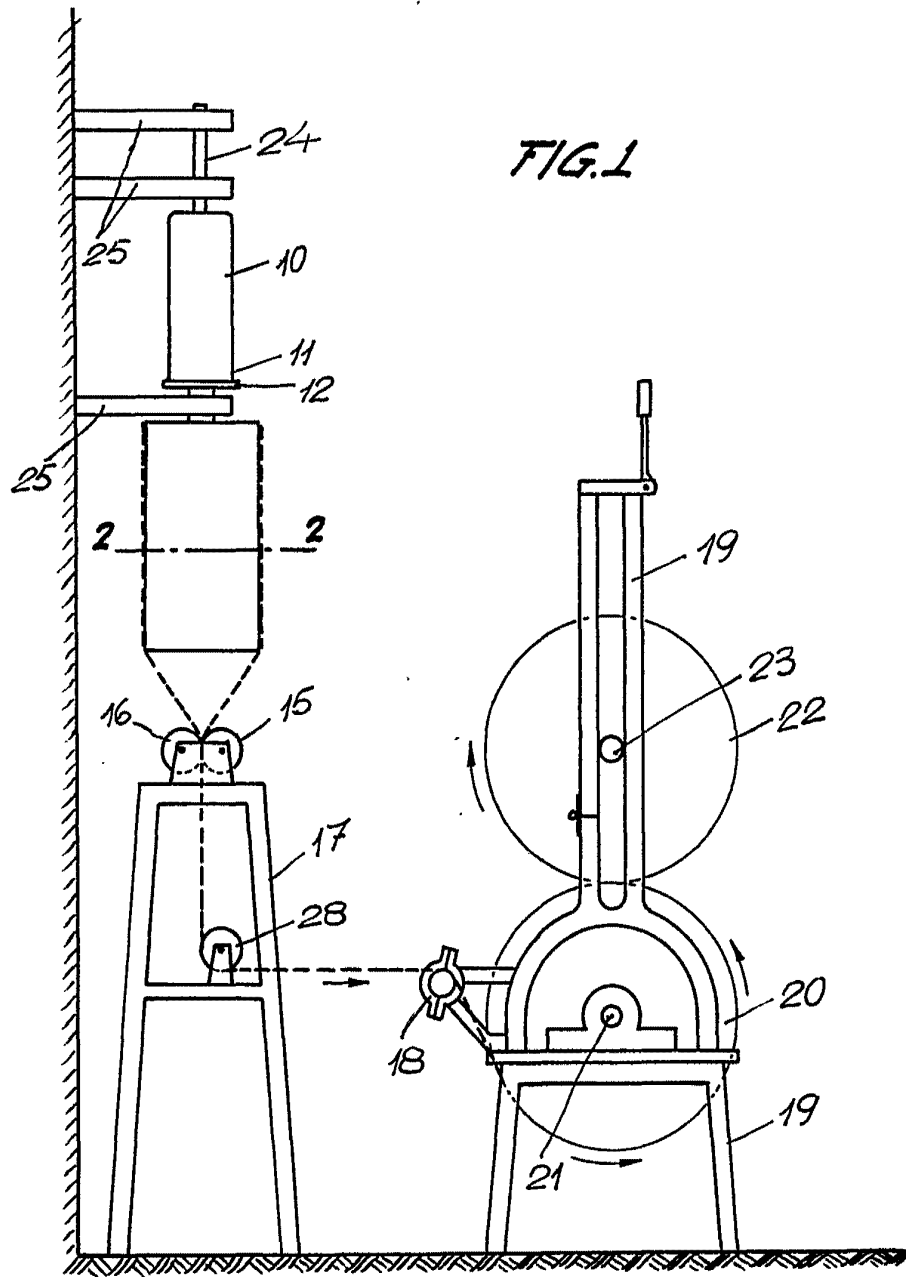
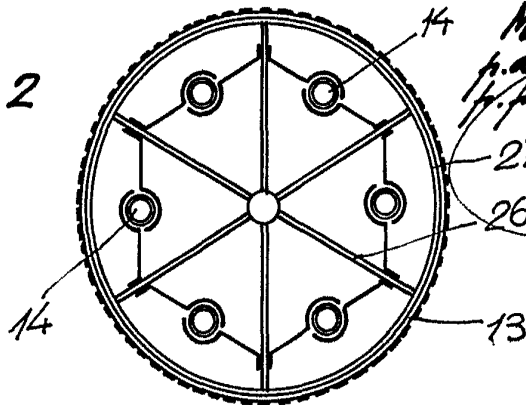



FIG. 1

FIG. 2



MADRID. 18 59
p. a. J. J. Morgades Graner
h. p.


ESCALA VARIABLE