



345382

345382

D03 D 47/7

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

por VEINTE AÑOS

a favor de Don Ramón BALAGUER Golobart
de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Calle Valls
y Taberner, número 11, p o r :

" PROCEDIMIENTO Y DISPOSITIVO PARA EL SECCIONAMIENTO DE TRAMAS
PLANAS DE MATERIAL TERMOPLASTICO EN TELARES CON RESERVA DE TRA-
MA FIJA "

MEMORIA D E S C R I P T I V A

- 1 La presente invención se refiere a un procedimiento y dispo-
sitivo de seccionamiento de las cintas de trama plana especial-
mente cintas de poliolefinas, empleadas en tejidos producidos
con telares con reserva de trama fija.
- 5 Hasta ahora los sistemas empleados en el seccionamiento de
este tipo de trama de poliolefinas en los telares con reserva de
trama fija, se efectuaba con cuchillas, cizallas o tñjeras, apli-
cadas todas ellas próximas al orillo del tejido. Estos sistemas

345382



no suelen dar buen resultado debido a la tendencia al desgaste de los filos cortantes y tendencia de adherencia de las tramas con dichas cuchillas, cizallas o tijeras, con propensión al desgarrar de las tramas al cortarse. Además todos estos sistemas solo son aptos para el seccionamiento de las tramas en un telar que confeccione un solo tejido, no pudiendo aplicarse en el tipo de telares que confeccionen dos tejidos paralelos a la vez.

Con el procedimiento objeto de la presente invención se resuelve totalmente estos inconvenientes, pues no se emplean elementos cortantes que puedan correr tales riesgos mencionados e independientemente puede aplicarse indistintamente en un telar que confeccione un solo tejido o en un telar que confeccione dos tejidos paralelos a la vez.

El procedimiento objeto de la presente invención, consiste en la aplicación de un apéndice termoeléctrico, susceptible de ser calentado mediante una resistencia eléctrica, a una temperatura superior al punto de fusión del material termoplástico de la trama plana, disponiéndose dicho apéndice termoeléctrico desplazable en sentido vertical, entre una posición operativa y una posición en sentido vertical operativa, para permitir el desplazamiento de las tramas planas hasta las líneas de formación de los dos tejidos paralelos y efectuándose dicho desplazamiento vertical del apéndice termoeléctrico sincrónicamente con el movimiento del peine del batán y con el movimiento de los elementos insertadores y disponiéndose dicho apéndice termoeléctrico en la proximidad de los bordes de los dos tejidos paralelos, entre los dos planos verticales que constituyen respectivamente las líneas de presentación de las tramas a los elementos insertadores y las líneas de desplazamiento de dichos elementos insertadores de las tramas a través de las dos caladas, de modo que cuando dicho apéndice termoeléctrico esté colocado en posición operativa, las tra-

345382



5 mas planas cogidas por los elementos insertadores y unidas aún a los dos tejidos, tomen contacto envolviendo a dicho apéndice termoeléctrico al iniciar los elementos insertadores de trama su regreso a través de las caladas, quedando dichas tramas planas seccionadas por fusión del material termoplástico.

10 El dispositivo para la realización de dicho procedimiento y que forma también parte de la presente invención comprende un apéndice termoeléctrico, dispuesto en el extremo de un brazo acodado, deslizable en sentido vertical y conectado a una fuente de corriente eléctrica, estando guiado dicho brazo acodado en un soporte estacionario fijado en un punto fijo del telar y accionado por una leva aplicada en un árbol rotatorio del telar, estando dicho brazo en combinación con un muelle helicoidal antagonista.

15 Para mayor comprensión de la invención, se describe a continuación con relación a los dibujos adjuntos, una forma de realización, a título de ejemplo no limitativo.

20 La figura 1 es una vista en perspectiva en el lado de alimentación de un telar con reserva de trama fija que confecciona dos tejidos paralelos a la vez, un momento antes de la cogida de la cinta de trama plana correspondiente a cada tejido por el elemento insertador, un momento antes de efectuarse el seccionamiento de dichas tramas, con el apéndice termoeléctrico en la posición operativa.

25 La figura 2 es una vista en perspectiva en el lado de alimentación en un telar con reserva de trama fija que confecciona dos tejidos paralelos a la vez, una vez producido el seccionamiento de las cintas tramas planas y apretado de las mismas por el peine del batán, con el apéndice termoeléctrico en la posición no operativa para el nuevo posicionamiento de las tramas para el nuevo seccionamiento de las mismas.

30

345382



La figura 3 es una vista esquemática en planta en el lado de alimentación de un telar con reserva de trama fija, en el momento de cogida de las cintas de trama plana por el elemento insertador, con el apéndice termoeléctrico en posición operativa.

5

La figura 4 es una vista esquemática en planta en el lado de alimentación de un telar con reserva de trama fija, un momento despues de haberse efectuado el seccionamiento de las cintas de trama plana correspondientes a cada tejido, por el contacto de dichas tramas con el apéndice termoeléctrico.

10

En estas figuras:

1 es el apéndice termoeléctrico que recibe la corriente de los cables 2 y 3 y empalmado a un brazo acodado 4 que atraviesa el soporte 5 unido a la bancada 6 del telar por los tornillos 7 y 8 y en cuyo interior de dicho soporte 5 se aloja un muelle helicoidal antagonista 9 para mantener siempre en posición operativa el apéndice 1.

15

En la extremidad inferior 10 del brazo acodado 4 está aplicado en giro un rodillo 11 que por la presión constante del muelle helicoidal antagonista 9 está siempre en contacto con una leva 12 aplicada a un árbol 13 del telar no representado.

20

El funcionamiento es el siguiente:

En la marcha normal del telar a la llegada de los elementos insertadores 14 y 15 al punto de cogida de las cintas de trama plana 16 y 17, el apéndice termoeléctrico 1 ha efectuado un movimiento vertical de descenso provocado por la leva 12, situandose dicho apéndice termoeléctrico 1, fig. 1, en posición operativa, o sea en los bordes de los dos tejidos paralelos 18 y 19 entre los dos planos verticales que constituyen respectivamente las líneas de presentación de las cintas de tramas plana 16 y 17 a los elementos insertadores 14 y 15 y las líneas de desplazamien-

25

30



345382

to de dichos elementos insertadores 14 y 15 a través de las dos caladas 20 y 21, que al iniciarse el movimiento de retroceso de los elementos insertadores 14 y 15 arrastrando a las cintas de trama plana 16 y 17, dichas cintas de trama plana 16 y 17 cogidas por los elementos insertadores 14 y 15 y unidas aún a los tejidos 18 y 19, toman contacto y vuelven a dicho apéndice termoeléctrico 1, que al continuar el avance de los elementos insertadores 14 y 15 automáticamente se produce la fusión del material termoplástico de las cintas de trama plana 16 y 17, quedando seccionadas dichas tramas 16 y 17.

A la completa introducción de las cintas de trama plana 16 y 17 en sus respectivas caladas 20 y 21, la leva 12 produce un movimiento ascendente del brazo acodado 4 y por consecuencia al apéndice termoeléctrico 1, situandolo en una posición elevada no operativa, para no entorpecer el avance de las cintas de trama plana 16 y 17 al ser empujado por el peine 22 del batán 23 hasta las líneas 24 y 25 de formación de los tejidos 18 y 19 y así poder continuar el ciclo de formación de dichos tejidos 18 y 19.

Serán independientes del objeto de la presente invención los detalles y características constructivas empleadas en la puesta en práctica de la misma por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

N O T A

SE REIVINDICA:

1 - Procedimiento para el seccionamiento de tramas planas de material termoplástico en telares con reserva de trama fija, caracterizado por utilizarse para el seccionamiento de las tramas planas en los bordes de dos tejidos paralelos, un apéndice termoeléctrico, susceptible de ser calentado mediante una resistencia eléctrica, a una temperatura superior al punto de fusión del material termoplástico de la trama plana, disponiendose dicho

345382



apéndice termoeléctrico desplazable en sentido vertical, entre una posición operativa y una posición fuera de la posición operativa, para permitir el desplazamiento de las tramas planas hasta las líneas de formación de los dos tejidos paralelos y efectuándose dicho desplazamiento vertical del apéndice termoeléctrico sincrónicamente con el movimiento del peine del batán y con el movimiento de los elementos insertadores.

2 - Procedimiento para el seccionamiento de tramas planas de material termoplástico en telares con reserva de trama fija, según la reivindicación primera caracterizado porque el apéndice termoeléctrico se dispone en la proximidad de los bordes de los dos tejidos paralelos entre los dos planos verticales que constituyen respectivamente las líneas de presentación de las tramas a los elementos insertadores y las líneas de desplazamiento de dichos elementos insertadores de las tramas a través de las los caladas, de modo que cuando dicho apéndice termoeléctrico esté colocado en posición operativa, las tramas planas cogidas por los elementos insertadores y unidas aún a los dos tejidos, tomen contacto envolviendo a dicho apéndice termoeléctrico al iniciar los elementos insertadores de trama su regreso a través de las caladas, quedando dichas tramas planas seccionadas por fusión del material termoplástico.

3 - Dispositivo para la realización del procedimiento, según reivindicación primera y segunda, caracterizado por comprender un apéndice termoeléctrico, dispuesto en el extremo de un brazo acodado, deslizable en sentido vertical y conectado a una fuente de corriente eléctrica, estando guiado dicho brazo en un soporte estacionario fijado en un punto fijo del telar y accionado por una leva aplicada en un árbol rotatorio del telar estando dicho brazo en combinación con un muelle helicoidal antagonista.

4 - Procedimiento y dispositivo para el seccionamiento de

345382



tramas planas de material termoplástico en telares con reserva de trama fija.

Consta la presente Memoria Descriptiva de siete hojas mecanografiadas, escritas por una sola cara, numeradas del 1 al 7 con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 13 SET. 1967

P. A.



Fig 1 345382

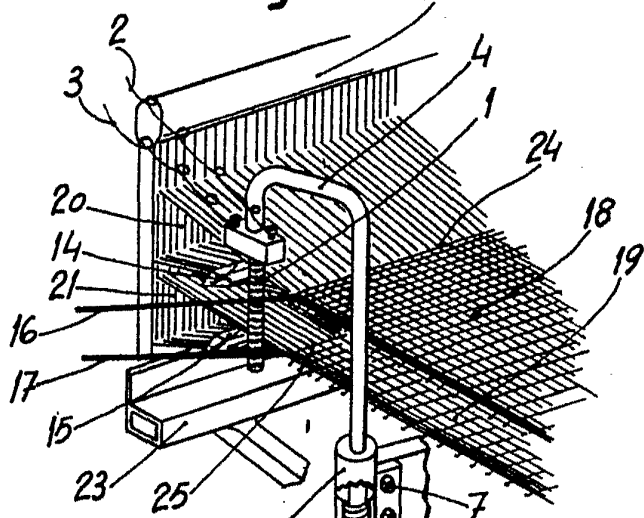


Fig 3

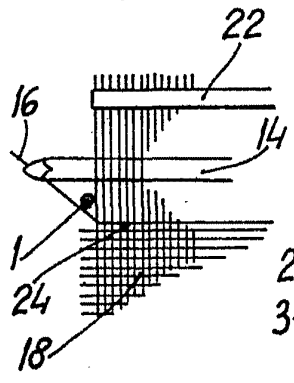


Fig 4

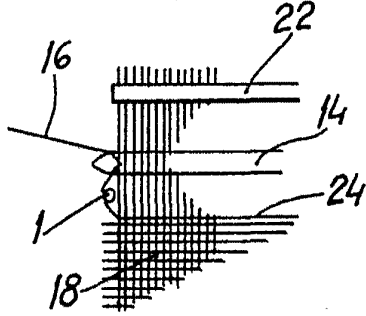
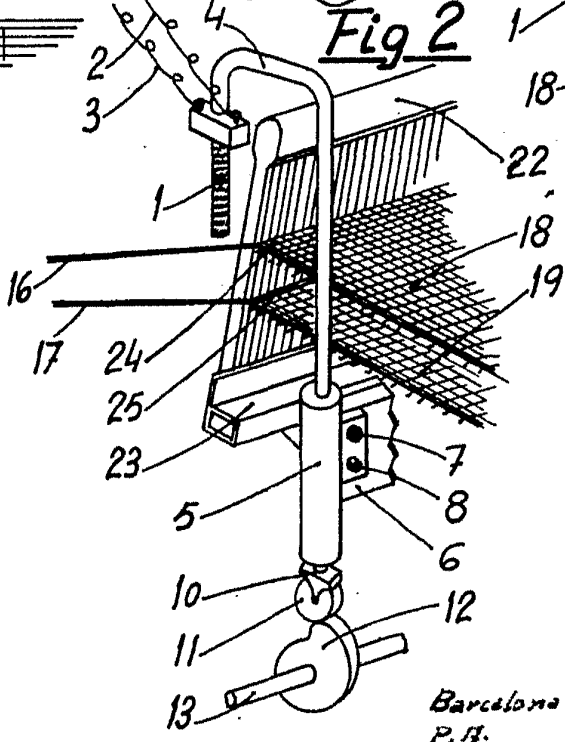
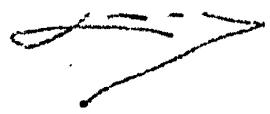


Fig 2



Barcelona 13 septiembre 1961
P. 17.



ESCALA VARIABLE.