



346442

346442

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

por DIEZ años

cuyo privilegio se solicita para España, sus territorios y plazas de soberanía, a favor de:

D. AGUSTIN GRAS SUNYER

de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona, Ronda San Pedro, núm. 46, relativa a:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION EN SERIE DE CINTAS CONTINUAS COMPUESTAS CON ELEMENTOS SUPERPUESTOS SOBRE UNA SOLA LINEA COMUN DE UNION"

=====

346442 3464
MEMORIA DESCRIPTIVA



- Conforme se indica en el enunciado, la presente invención hace referencia a unos perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos
5. sobre una sola línea común de unión, y más concretamente de cintas en las que una pluralidad de tiras textiles continuas es objeto de asociación entre sí, mediante agrupación ordenada y doblados longitudinales, uniéndose por costura longitudinal, seguida de planchado. - - - - -

 10. Este tipo de cintas se utiliza en la industria de la confección, especialmente como cinturillas o pretinas. - - - - -

En los perfeccionamientos de acuerdo con la actual invención, los rollos de tiras a combinar se disponen en soportes alimentadores espaciados, a partir de los cuales las diversas cintas discurren conducidas por guías provistas de microrruptores individuales, susceptibles de actuar cualquier de ellos parando la fabricación en cuanto se interrumpe el suministro de una tira, y pasando luego las tiras a una batería de boquillas, en las cuales cada tira discurre por el interior de una boquilla, quedando

 15. todas superpuestas ordenadamente de acuerdo con la cinta a conseguir, actuando a la vez las boquillas para doblado longitudinal en las tiras que lo precisen, estableciéndose un conjunto con las tiras a la salida de las boquillas, el cual se asegura por una línea de cosido longitudinal, practicada por un cabezal colocado
 20. junto a la boca de salida, constituyéndose en este punto un brazo basculante que se apoya sobre la costura, detectando cuando
 - 25.

346442



se produce una anomalía en el cosido, lo que ocasiona el paro de la fabricación, y con posibilidad de prever un doblador que modifica la posición de alguna de las tiras cosidas, en su caso, rebatiéndola sobre sí misma, en especial para ocultar una de las caras de la costura, y disponiéndose un tren de arrastre a base de cilindros, que actúan como tracción sincronizada en las operaciones anteriores y en función potestativa de planchado de la cinta resultante, y pasando finalmente la cinta a rollos de almacenaje, comprendiendo facultativamente un contador de metraje con interrupción automática predeterminada. - - - - -

En cuanto a las boquillas, cada una de ellas constituye un conducto de planta correspondiente a la a obtener de la tira que discurre por el mismo. Se incluyen boquillas planas, en las que se integra un conducto sensiblemente rectangular, actuando como simple guía de la tira, que en este caso no sufre ninguna variación. Se incluyen también boquillas angulares, en las que se integra un conducto en función dobladora longitudinal de la tira. Asimismo, se incluyen boquillas sinuosas, en las que se integra un conducto con efecto de diversos pliegues longitudinales sobre una misma tira. Finalmente, puede incluirse boquillas compuestas, en las que se comprenden al menos dos conductos independientes, en los cuales las respectivas tiras quedan relacionadas alojándose al menos una en la doblez formada por otra. - - - - -

De una manera optativa, el conducto de cada boquilla puede ser de anchura graduable a voluntad, de acuerdo con la

346442



que tenga la tira. La graduación se consigue, en forma preferente, por una regla desplazable en el interior de la boquilla, solidaria de una disposición de tornillo que accede al exterior por un agujero coliso transversal de la boquilla. - - - -

- 5. En otro aspecto, cada boquilla es solidaria de una lámina flexible, en función de soporte, que se prolonga transversalmente para relacionarse todas las láminas en una caja unida a la bancada por medios practicables. Esta unión puede realizarse mediante agujeros colisos en los extremos de las láminas de soporte, factibles de recibir medios de sujeción que los relacionan con la bancada. - - - - -
- 10.

La tracción en una disposición para la fabricación según se ha indicado, se efectúa, preferentemente, por correas sin fin, a partir de un motor soportado en la bancada, el cual transmite directamente su movimiento al cabezal cosedor y a un eje auxiliar, pasando de éste a la polea del eje enrollador y al tren de arrastre. - - - - -

- 15.
- 20. Los perfeccionamientos referidos permiten disponer un equipo con alto grado de mecanización y automatización de las operaciones de fabricación, con importante reducción de costos y con sensible perfección en el resultado industrial. - - - - -

- 25. Como materias primas, se utilizan tiras de cualquier material texturado o no texturado (napas, fieltros, tejidos no tejidos). Entre los tejidos, es normal el empleo de tiras de tejido al biés, obtenidas mediante recorte helicoidal de un tejido tubular o de un tejido doblado longitudinalmente y cosido por sus bordes. - - - - -

346442



5. Para facilitar la comprensión de todo lo que antecede, se hace referencia seguidamente a las láminas de dibujos que se acompañan a esta memoria, las cuales, dado su fin explicativo, deberán considerarse como desprovistas de todo carácter limitativo respecto al alcance de la protección letal que se recaba. En los dibujos: - - - - -

Figura 1 representa, en alzado lateral y en forma esquemática, una resolución concreta los perfeccionamientos actuales.

10. Figura 2 es una vista en planta de la misma resolución indicada en la figura 1. - - - - -

Figura 3 es una vista en alzado lateral posterior, de la propia resolución, o sea según la indicación III de la figura 2. - - - - -

15. Figura 4 muestra, en planta, un detalle de la batería de boquillas, la cual se indica en alzado lateral anterior en la figura 5, según la indicación V de la figura 4. - - - - -

Figura 6 es una sección de la propia batería de boquillas, conforme VI-VI de las figuras 4 y 5. - - - - -

20. Figura 7 ilustra una batería de boquillas, en un caso concreto muy diferente del anterior, siendo la vista en planta, mientras la figura 8 la representa de perfil. - - - - -

Figura 9 es una vista en sección de las boquillas de las figuras 7 y 8, según IX-IX de éstas. - - - - -

25. Figuras 10 a 18 muestran secciones transversales de diversas cintas compuestas, obtenidas según los perfeccionamientos actuales. En todas ellas, la primera vista corresponde a

346442 13



la cinta tal como queda una vez cosidas las diversas tiras, mientras que la segunda vista corresponde a la situación definitiva del conjunto después de doblada la tira que cubre la línea de cosido. - - - - -

- 5. En las figuras 1 a 3, la resolución concreta de una máquina que está realizada de acuerdo con los actuales perfeccionamientos, comprende las siguientes partes principales: las disposiciones alimentadoras 1, los microrruptores 2, la batería de boquillas 3, el cabezal cosedor 4, el tren de arrastre 5 accionado por el motor 6, todo ello distribuido convenientemente en la bancada 7. - - - - -

- 15. Las disposiciones alimentadoras 1, que en el caso representado son tres, se hallan formadas, cada una, por un brazo 8 solidario perpendicularmente de la bancada 7, sosteniendo un eje 9 horizontal que ensarta un rollo 10 de tira. En este caso, pues, la cinta compuesta resultante constará de tres tiras: 11, 12 y 13. - - - - -

- 20. En el trayecto de cada una de estas tiras 11, 12 y 13, se sitúa un microrruptor 2, que automáticamente detiene la máquina cuando por cualquier motivo se interrumpe el suministro de una tira. A la vez, estos microrruptores 2 actúan de guía para las tiras, quedando soportados por los brazos 14, de posición graduable sobre pletinas sostenidas en la bancada 7. - - - - -

- 25. La batería de boquillas 3, se describirá luego con mayor detención. En ella penetran todas las tiras, para salir ordena-



346442

damente superpuestas, en cuyo momento actúa el cabezal cose-
dor 4 uniéndolas mediante costura longitudinal, sobre la que
va dispuesto el brazo basculante 15, a fin de detectar cual-
quier anomalía en el cosido, lo que se traduce en el paro de
5. la máquina. - - - - -

La cinta compuesta 16 pasa seguidamente por un dispositi-
vo doblador 17 que rebate una de las tiras (la superior o
la inferior) para dejar así escondida la costura. - - - - -

10. El tren de arrastre 5 está constituido por el motor 6
unido en la parte inferior de la bancada 7, el cual, mediante
una correa 18, transmite el movimiento al cabezal 4 cosedor.
A su vez por la correa 19, el motor 6 mueve el eje auxiliar
20, transmitiendo éste el giro, por correspondientes correas
21 y 22 respectivamente a los ejes 23 y 24. - - - - -

15. El eje 23 pertenece a un rodillo 25 que hace girar, por
fricción, el rodillo 26 intermedio y a la calandra 27. La
cinta 16, salida del doblador 17, es arrastrada entre los
rodillos 25 y 26, en tanto que luego es planchada por la calan-
dra 27, para pasar por el carrete de guía 28 y finalmente en-
20. rollarse en el núcleo 29 montado en el eje 24. - - - - -

También puede observarse en las figuras 2 y 3, la dispo-
sición de bobinas 30 suministradoras de hilo. En los ejes 23
y 24 se prevén mecanismos de desembrague automático 31, que
no se describen con detalle por tratarse de un aspecto margi-
25. nal, ajeno a la actual invención. - - - - -

Las figuras 4 a 6 muestran un caso de ejecución de la
batería 3 de boquillas, en el cual intervienen cuatro tiras,



346442

o sea que para el mismo serían menester cuatro rollos 10,
con sus cuatro microrruptores 2. - - - - -

Compone la batería 3 las boquillas 32, 33 y 34. La
hoquilla 32 es plana, de modo que por su conducto 35 se li-
5. mita a discurrir la tira correspondiente. La boquilla 33
es también plana en su conducto 36, por cierto de menor an-
chura que el anterior. La boquilla 34 es compuesta, de forma
que en su interior hay el conducto central 37 plano, y el con-
ducto angular 38, con lo cual la tira en este último sale do-
10. blada y cabalgando sobre el borde de la tira del conducto 37.
(En su conjunto, la cinta 16 salida de esta batería de bo-
quillas, tendrá exactamente el perfil que se indica en la fi-
gura 11). - - - - -

Cada una de estas boquillas 32, 33 y 34, es solidaria de
15. una lámina 39 flexible, que actúa de soporte, prolongada trans-
versalmente en las orejas 40 que tiene los agujeros colisos
41. - - - - -

Las láminas 39 quedan montadas en una disposición inte-
grada por la plataforma 42, en la que se hallan solidarizados
20. los núcleos 43 longitudinales, situados paralelamente y enfren-
tados. En cada núcleo 43 está practicada una serie de taladros
roscados, abiertos superiormente para recibir una disposición
de tornillo 44, de forma que entre éste y el núcleo 43 apri-
sionan firmemente la oreja 40 de una lámina 39, a través del
25. coliso 41. - - - - -

En el margen 45 de la plataforma 42, se hallan previstos

346442



los espárragos 46 roscados, con sus tuercas 47, para que a través de ellos la plataforma 42 pueda deslizarse a voluntad y fijarse en la rendija 48 de la pletina 49 fija en la bancada 7, aunque en un plano elevado, figura 2. - - - - -

- 5. Por los conductos 35, 36, 37 y 38, las tiras penetran sin la menor interferencia, dado que los rollos 10 correspondientes se hallan situados separadamente, figuras 1 y 2. No obstante, para que el doblado de la tira al penetrar en el conducto angular 38 no sea brusco, puede situarse una pala 50 (figura 2) que inicie exteriormente el plegado. - - - - -

En la figura 4 se advierte que los núcleos 43 serían todavía capaces de soportar otra boquilla, por medio de los tornillos 51, que en este caso permanecen inactivos. - - - - -

- 15. También en la propia figura 4 puede verse que los respectivos conductos tienen su boca de entrada mayor que la de salida, de modo que las tiras puedan penetrar sin ninguna dificultad, teniendo en cuenta la diversidad de posiciones de los rollos 10. En el perfil de la figura 6, se observa que, a partir de la boca de entrada, las boquillas tienen tendencia a confluir en la de salida, en cuanto al acceso para brindar la misma facilidad antes aludida, y en cuanto a la salida para que todas las tiras formen ya el conjunto que inmediatamente se verá sometido a la costura del cabezal 4. - - - - -

- 25. Las figuras 7 a 9 comprenden un nuevo caso concreto de ejecución práctica para la batería 3 de boquillas, en una disposición destinada a obtener la cinta indicada en la figura 12. Lógicamente, esta ejecución no difiere de la examinada anterior-



346442

mente, salvo en detalles constructivos propios y accesorios.-

La boquilla superior 52, es aquí de conducto 53 sinuoso, figura 9. Debajo de ella, se comprende una boquilla plana 54 con su conducto 55, y cabalgando sobre un borde de la misma

5. se encuentra la boquilla angular 56 con su conducto 57. Es evidente que la costura que se efectúe sobre las tres tiras procedentes de estas boquillas (como por otra parte la de cualesquiera otras) ha de asegurar los pliegues conseguidos en las propias boquillas. - - - - -

10. Como detalle inédito, se muestra en la propia figura 9 y en la 7, la posibilidad de graduar la anchura en los conductos 53 y 55, actuándose en cada uno por una regla 58 desplazable en el interior de la respectiva boquilla 52 y 54, estrechando o ampliando aquella anchura. Cada regla tiene una hendidura 59 longitudinal en la que se aloja y desliza un borde
15. la tira respectiva. - - - - -

Estas reglas 58 están provistas de una disposición por tornillo 60 que accede al exterior, y que permite fijarlas a presión en la posición escogida, en los colisos 61 practicados en la correspondiente boquilla.
20. - - - - -

Debido al particular perfil de la cinta a obtener, y por tanto de las boquillas correspondientes, se advierte en las figuras 7 y 8 que en un espacio inmediato anterior a la boca de entrada, se han situado diversas palas destinadas a iniciar
25. en las tiras una disposición que luego habrán de tomar definitivamente en los conductos 53 y 57. Esta iniciación va mode-

346442



lándose en progresivo aumento, hasta que al penetrar en los conductos ya se efectuará sin el menor esfuerzo para las tiras. - - - - -

5. Un comentario final, referido a los ejemplos de cintas representados en sección en las figuras 10 a 18, permite hacer observar que en todas ellas se prevé una tira de entretela, que en los diversos ejemplos se señala con la referencia 62, la cual, por su rigidez, da consistencia al conjunto. Asimismo en todos los casos se ha previsto el tejido exterior 63 con dobladillo. - - - - -

Para que la entretela 62 no resulte visible exteriormente, por uno de sus bordes, en los distintos ejemplos aparece con una tira doblada en U 64, cabalgando sobre tal borde. - - - - -

15. Con estas tres tiras (entretela 62, exterior 63 y en U 64), se consigue una cinta cual la representada en la figura 14, con la ayuda de la costura 65. En las restantes figuras se aportan diferentes adiciones a esta solución elemental: en las figuras 11 y 18 intercalándose el refuerzo 66 plano; en la figura 13 con el vivo 67 intermedio, también previsto en la figura 15 y en la 16. En las figuras 12 y 17, la tira exterior 63 comprende varios pliegues. La figura 17 incluye 20. asimismo el refuerzo posterior 68. - - - - -

Finalmente, el caso concreto de la figura 10 aporta una solución de extraordinaria simplicidad, puesto que está formada la cinta únicamente por la entretela 62 y la tira exterior 63 que, debidamente doblada para cubrir la costura 65, 25. permite obtener una cinta sencilla y económica, de perfecta

346442



aplicación en ciertos tipos de confección. - - - - -

Por la pluralidad de ejemplos ilustrados, se comprende perfectamente que muchos otros podrían ser descritos, basados todos en los perfeccionamientos de acuerdo con la actual invención.

- 5. Su obtención no puede ser más simple, bastando colocar la batería de boquillas adecuadas a cada caso, además de los rollos correspondientes para el suministro de tira. Incluso dentro de los mismos elementos, puede llegarse a resultados distintos según la anchura de las tiras y el grado de superposición mutua, como puede advertirse por las figuras 13, 15 y 16. - - - - -

Cuanto se ha expuesto no debe suponer impedimento ni limitación alguna para que los perfeccionamientos según la invención puedan ser realizados con modificación de alguna de las partes u órganos descritos y representados.

- 15. En primer lugar hay que anotar que los perfeccionamientos actuales constituyen una serie de operaciones enlazadas y sucesivas, que pueden concurrir en una sola máquina, cual la representada en el dibujo, o bien quedar distribuidas en fases o equipos de fabricación por etapas, como sería una etapa hasta la operación de cosido, inclusive, y otra posterior para el doblado y enrollado u otras operaciones de acabado. También conviene indicar que este tipo de cintas suele llevar incorporadas, en su cara vista, unas trencillas longitudinales constituidas por hilos de goma, detalle que, por supuesto, puede también incluirse en el actual procedimiento, colocando los hilos simultáneamente en la operación de cosido de las tiras, o bien posteriormente. Ello aparte de otros elementos complementarios antideslizantes, antiarro-

346442



llantes, etc. - - - - -

Habiendo descrito suficientemente las características y función de los perfeccionamientos según la presente invención, debe hacerse constar, en resumen, que en los mismos podrán

- 5. introducirse cuantas variantes de detalle la experiencia y la práctica puedan aconsejar, en cuanto a dimensiones, número de piezas integrantes, materiales empleados en su construcción forma de acoplamiento o de relación de las distintas piezas o partes, y en cuantas circunstancias accesorias no desvirtúen
- 10. su esencialidad, que es la que se concreta en la primera de las reivindicaciones que siguen, ya sea considerada aisladamente, ya sea considerada junto con una o varias de las reivindicaciones restantes. - - - - -

N O T A

- 15. Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

R E I V I N D I C A C I O N E S

- 20. 1.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, del tipo en que una pluralidad de tiras textiles continuas es objeto de asociación entre sí, mediante agrupación ordenada y doblados longitudinales, uniéndose por costura longitudinal, seguida de planchado, caracterizándose los perfeccionamientos porque los rollos de tiras
- 25. a combinar se disponen en soportes alimentadores espaciados, a partir de los cuales las diversas cintas discurren conduci-



346442 13

- das por guías provistas de microrruptores individuales, susceptibles de actuar cualquiera de ellos parando la fabricación en cuanto se interrumpe el suministro en una tira, y pasando luego las tiras a una batería de boquillas, en las cuales cada tira discurre por el interior de una boquilla, quedando todas
5. las tiras superpuestas ordenadamente de acuerdo con la cinta a conseguir, actuando a la vez las boquillas para doblado longitudinal de las tiras que lo precisen, estableciéndose un conjunto con las tiras a la salida de las boquillas, el cual se asegura por una línea de cosido longitudinal, practicada por un
10. cabezal colocado junto a la boca de salida, constituyéndose en este punto un brazo basculante que se apoya sobre la costura, para detectar cualquier anomalía en el cosido, lo que ocasiona el paro en la fabricación, y con posibilidad de prever
15. un doblador que modifica la posición de alguna de las tiras cosidas, en su caso, rebatiéndola sobre sí misma, en especial para ocultar una de las caras de la costura, y disponiéndose un tren de arrastre a base de cilindros, que actúan como
20. tracción sincronizada con las operaciones anteriores y en función potestativa de planchado de la cinta resultante, y pasando ésta finalmente a rollos de almacenaje, comprendiendo facultativamente un contador de metraje con interrupción automática predeterminada. - - - - -

25. 2.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 1, caracterizados porque cada boquilla constituye un conducto de planta correspondiente a la a obtener de la tira que por él

1967



346442

discurre. - - - - -

3.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 2, caracterizados porque se incluyen boquillas planas, en las que se integra un conducto sensiblemente rectangular, actuando como simple guía de la tira, que no sufre ninguna variación. - - -

5.

4.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 2, caracterizados porque se incluyen boquillas en ángulo, en las que se integra un conducto en función dobladora longitudinal de la tira. - - - - -

10.

5.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 2, caracterizada porque se incluyen boquillas sinuosas, en las que se integra un conducto con efecto de diversos pliegues longitudinales sobre una misma tira. - - - - -

15.

6.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 2, caracterizados porque se incluyen boquillas compuestas, en las que se comprenden al menos dos conductos independientes, en los cuales las respectivas tiras quedan relacionadas alojándose al menos una en la doblez formada por otra. - - - -

20.

25.

7.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cin-



346442

tas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según las reivindicaciones 1 y 2, caracterizado porque, optativamente, el conducto de cada boquilla puede ser de anchura graduable a voluntad, de acuerdo con la de la tira. - - - - -

5.

8.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 7, caracterizados porque la graduación del conducto se consigue preferentemente por una regla desplazable en el interior de la boquilla, solidaria de una disposición de tornillo que accede al exterior por un agujero coliso transversal de la boquilla.-

10.

9.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 1, caracterizados porque cada boquilla es solidaria de una lámina flexible, en función de soporte, que se prolonga transversalmente para relacionarse todas las láminas en una caja unida a la bancada por medios practicables. - - - - -

15.

10.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 9, caracterizados porque la unión de la caja de boquilla se realiza preferentemente por agujeros colisos en los extremos de las láminas, factibles de recibir medios de sujeción que los relacionan con la bancada. - - - - -

20.

25.

11.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cin

346442



tas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 1, caracterizados porque pueden preverse, a la entrada de las boquillas, palas iniciadoras de la modelación que las mismas han de imprimir a las tiras. - - - - -

10. 12.- Perfeccionamientos en la fabricación en serie de cintas continuas compuestas con elementos superpuestos sobre una sola línea común de unión, según la reivindicación 1, caracterizados porque la tracción en una disposición para la fabricación se efectúa, preferentemente, por correas sin fin, a partir de un motor soportado en la bancada, el cual transmite directamente su movimiento al cabezal cosedor y a un eje auxiliar, pasando de éste a la polea del eje enrollador y al tren de arrastre. - - - - -

15. 13.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION EN SERIE DE CINTAS CONTINUAS COMPUESTAS CON ELEMENTOS SUPERPUESTOS SOBRE UNA SOLA LINEA COMUN DE UNION". - - - - -

20. Todo ello tal y como se describe y reivindica en la presente memoria que consta de diecisiete hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de cinco láminas de dibujos que la ilustran.

BARCELONA, 13 OCT. 1967

P. A. M. CURELL SUÑOL

Carbonell

Por Poder
Firmado: J. Carbonell

346.442

346442

FIG. 1

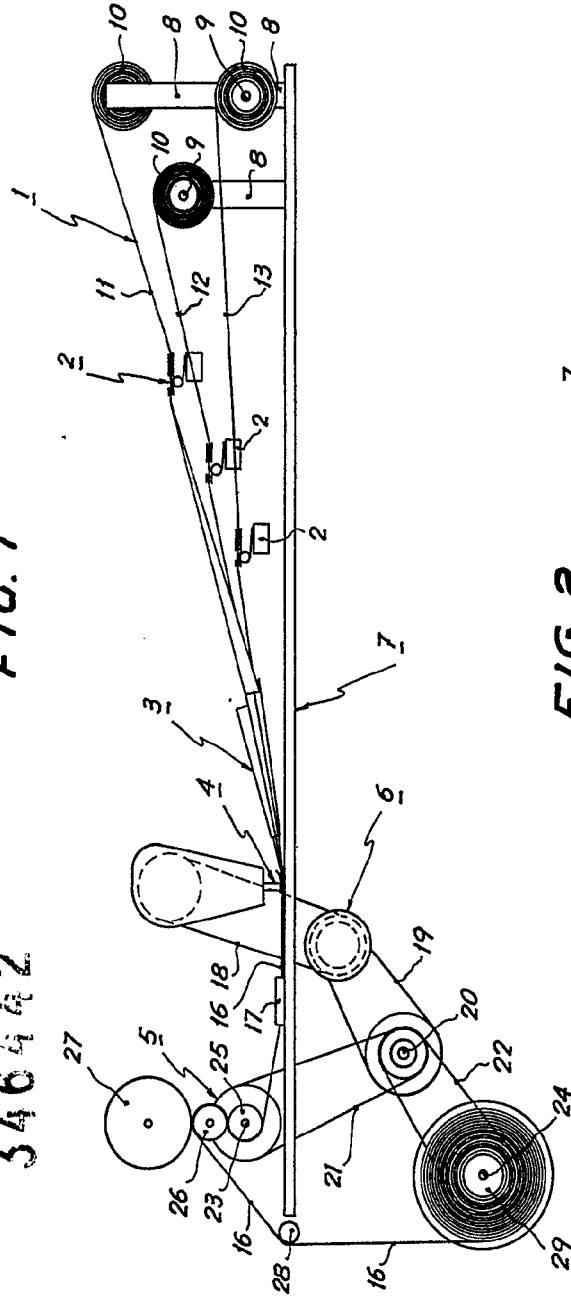


FIG. 2

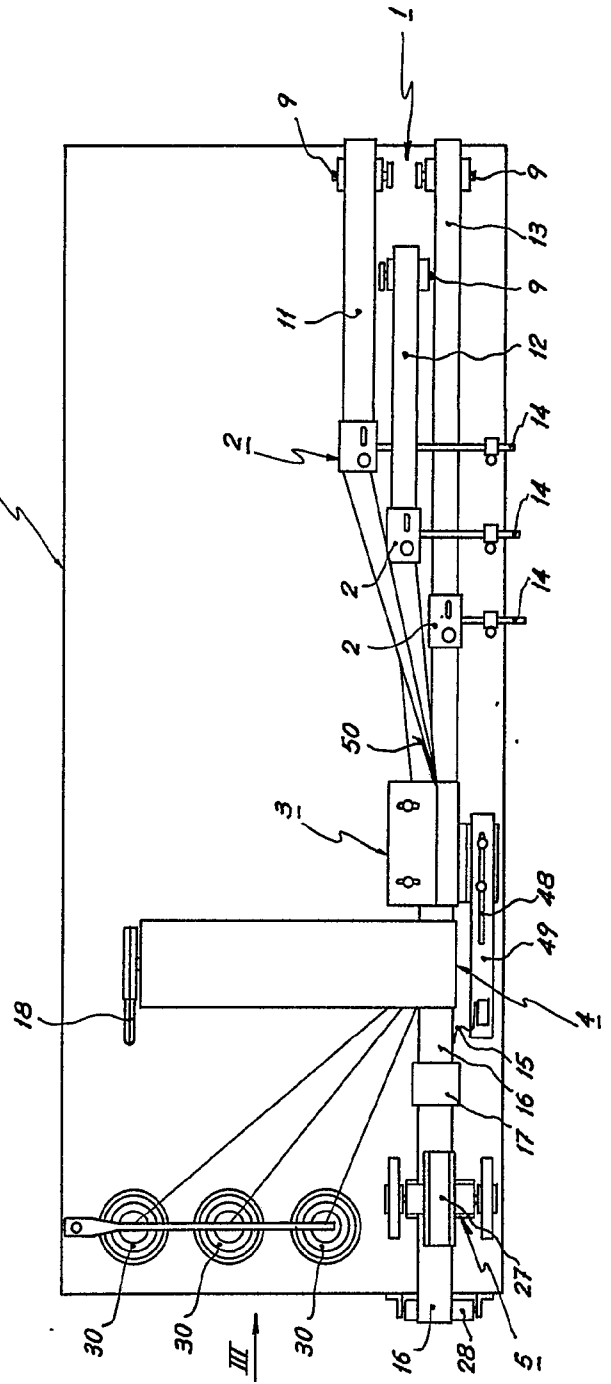
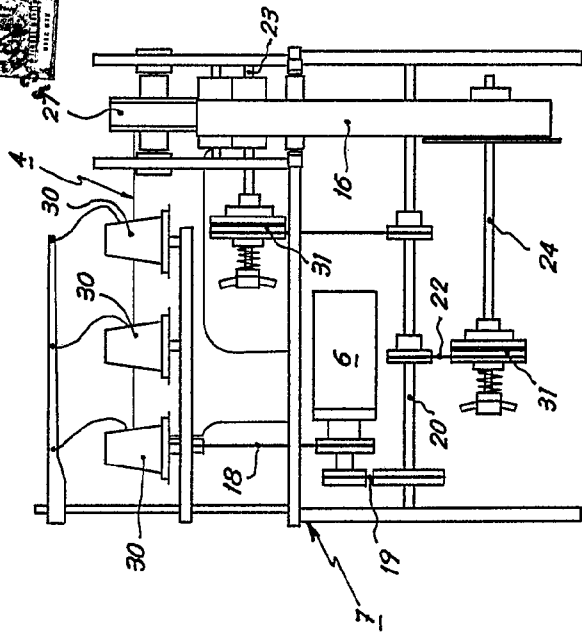


FIG. 3



346442

BARCELONA, 13 OCT. 1957
M. TURELL SUÑOL

Barcelon

Per Ferrer
FERRER & CASANOVES

346.442

346442

FIG. 1

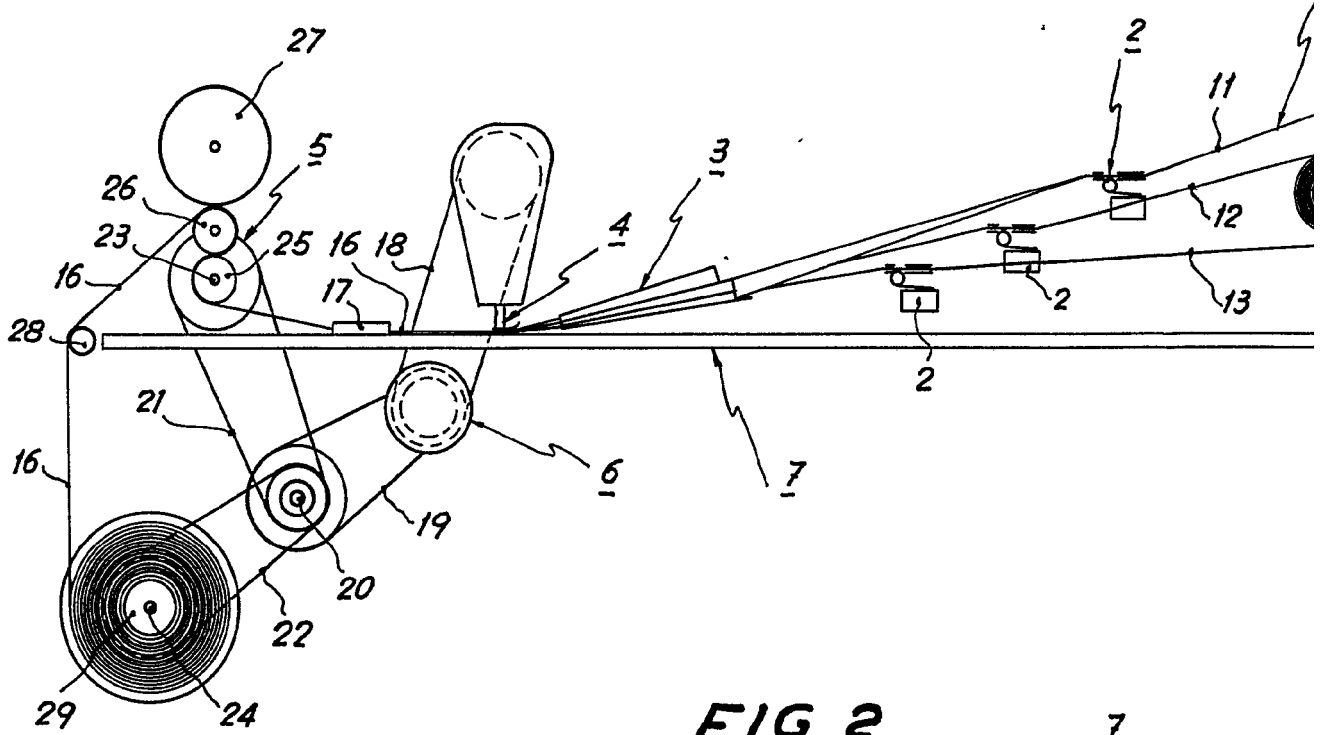


FIG. 2

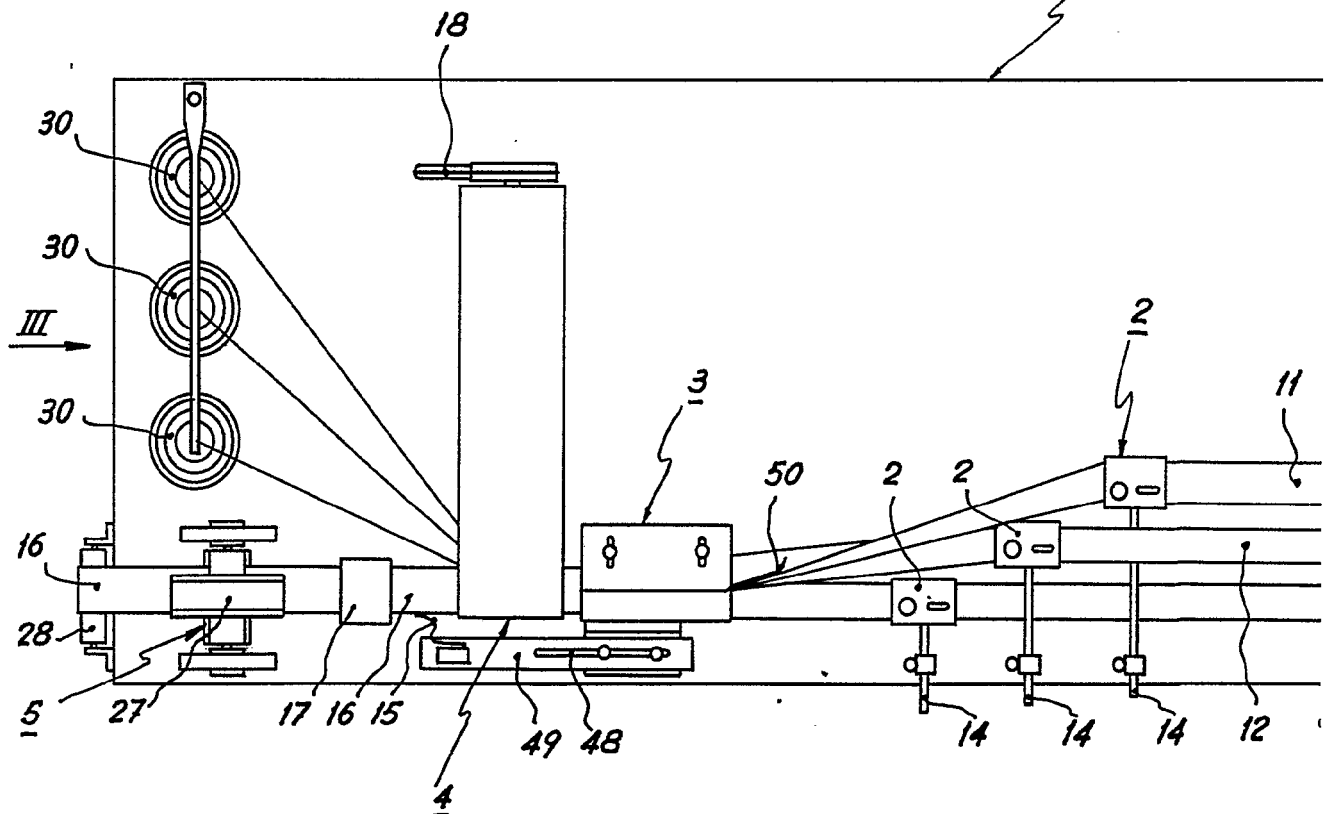
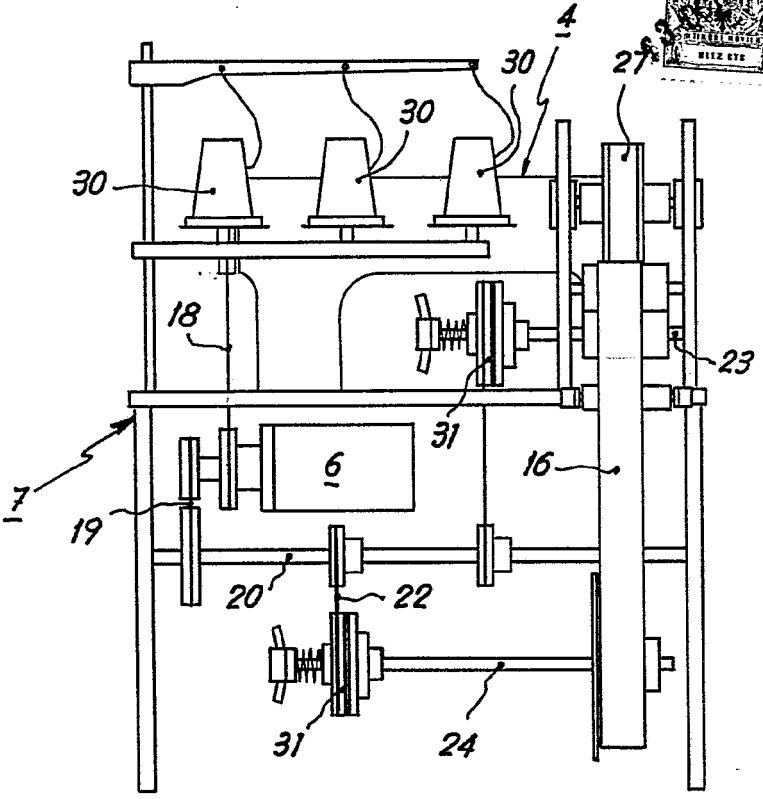
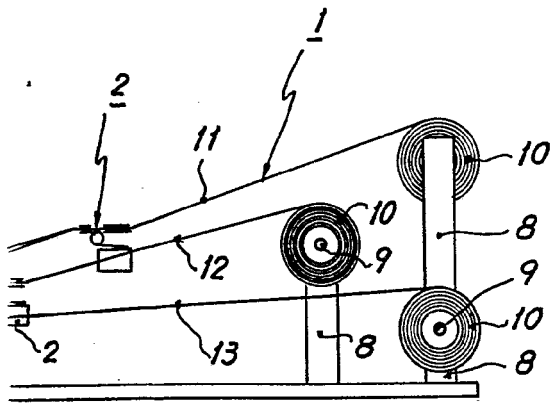
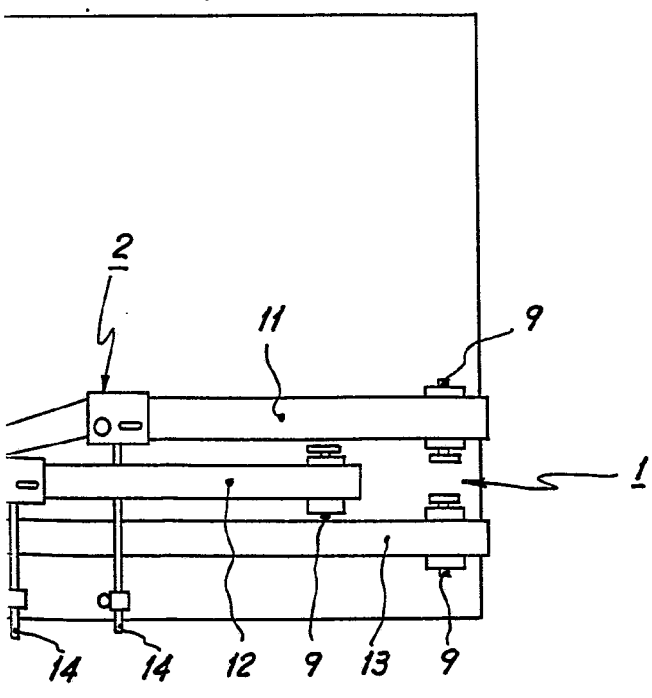


FIG. 3



7

346442



BARCELONA, 13 OCT. 1957

M. CURELL SUÑOL

Carmona

Por Poder
Firmado: J. Carbonell

346.442

346442

FIG. 5

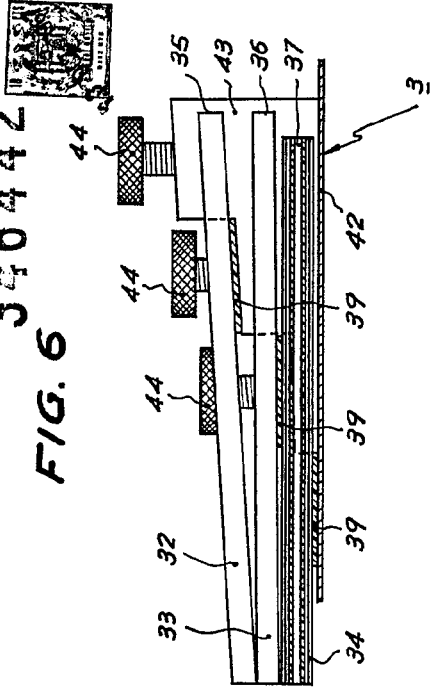


FIG. 6

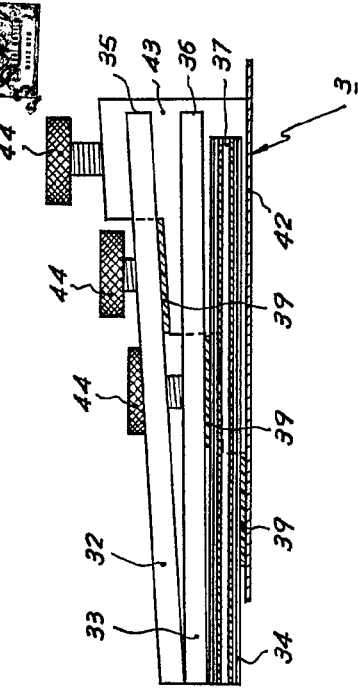


FIG. 4

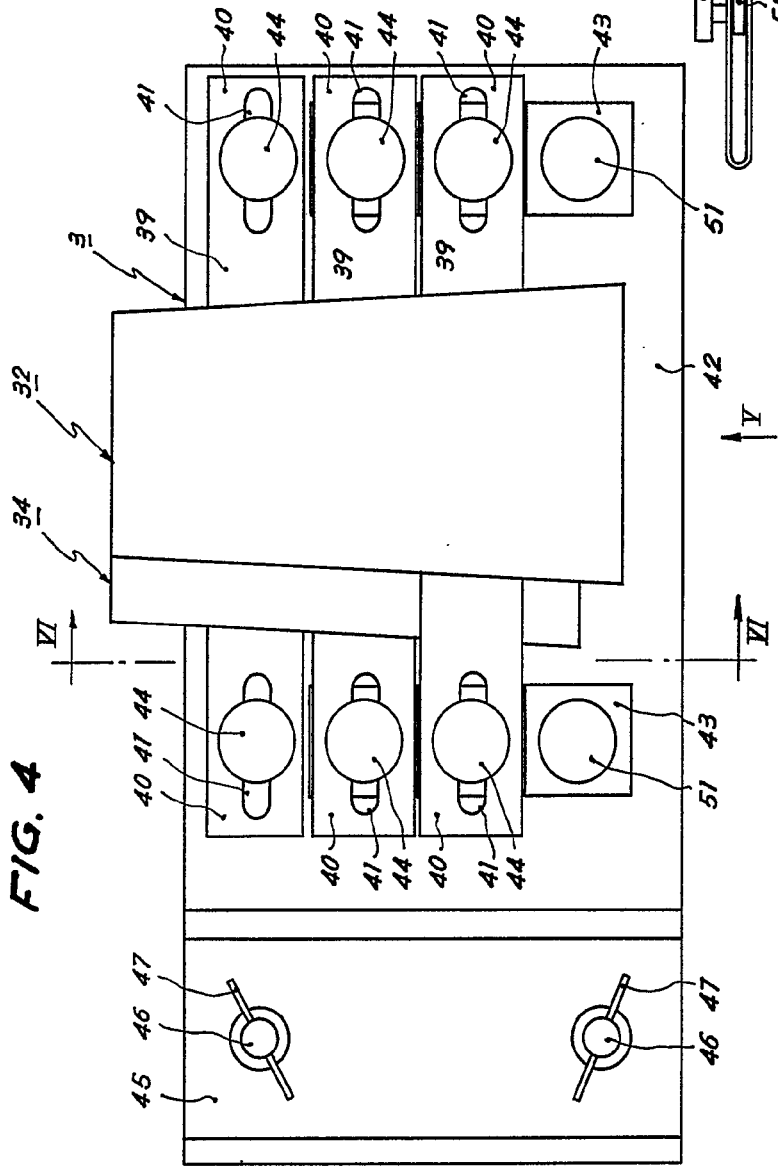
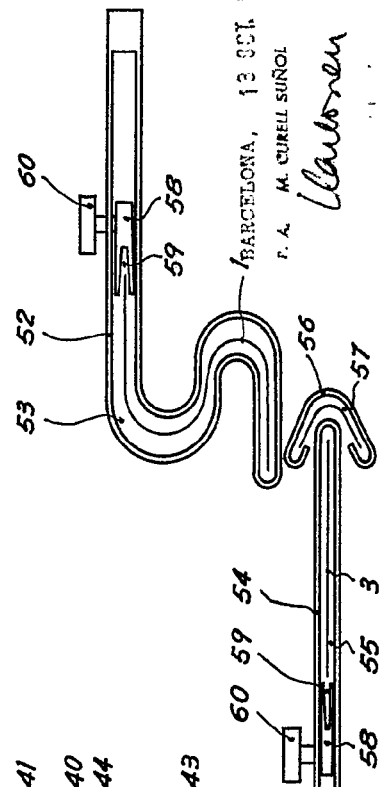


FIG. 9



BARCELONA, 13 OCT. 1957
 P. A. M. CURELL SUNOL
Claboren

346.442

346442

FIG. 5

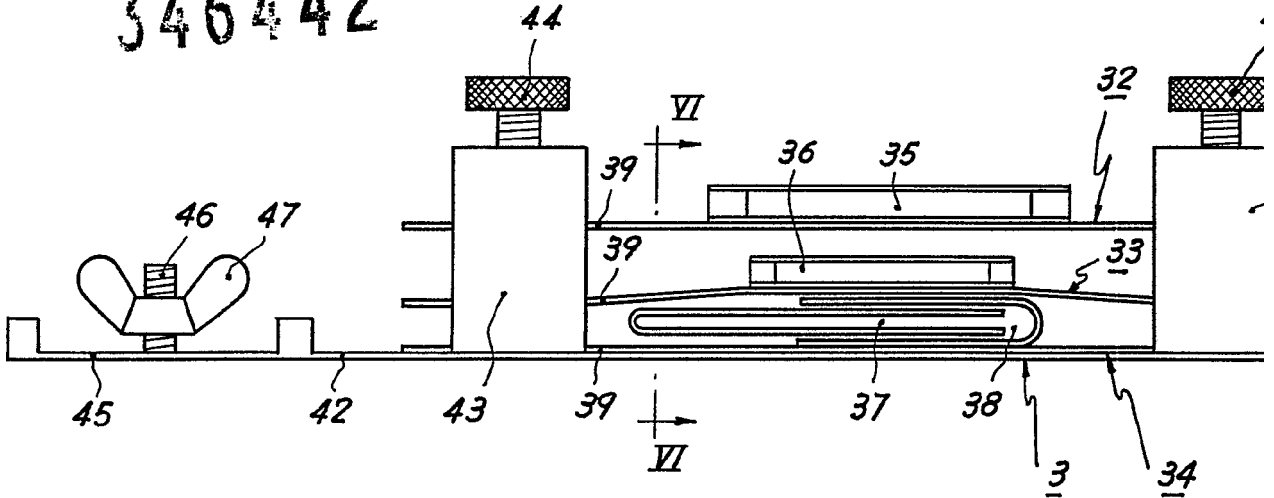
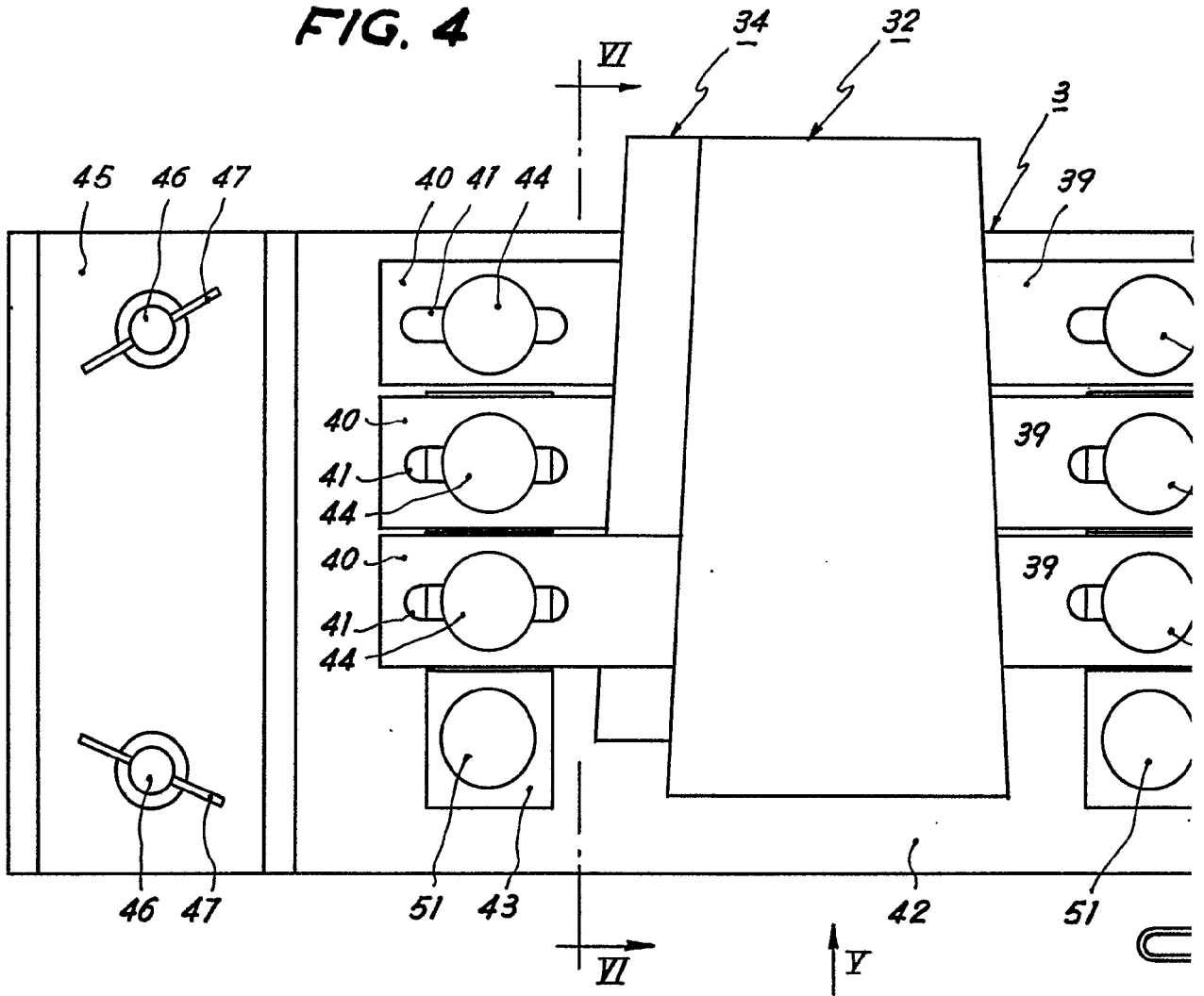


FIG. 4



346442

FIG. 6

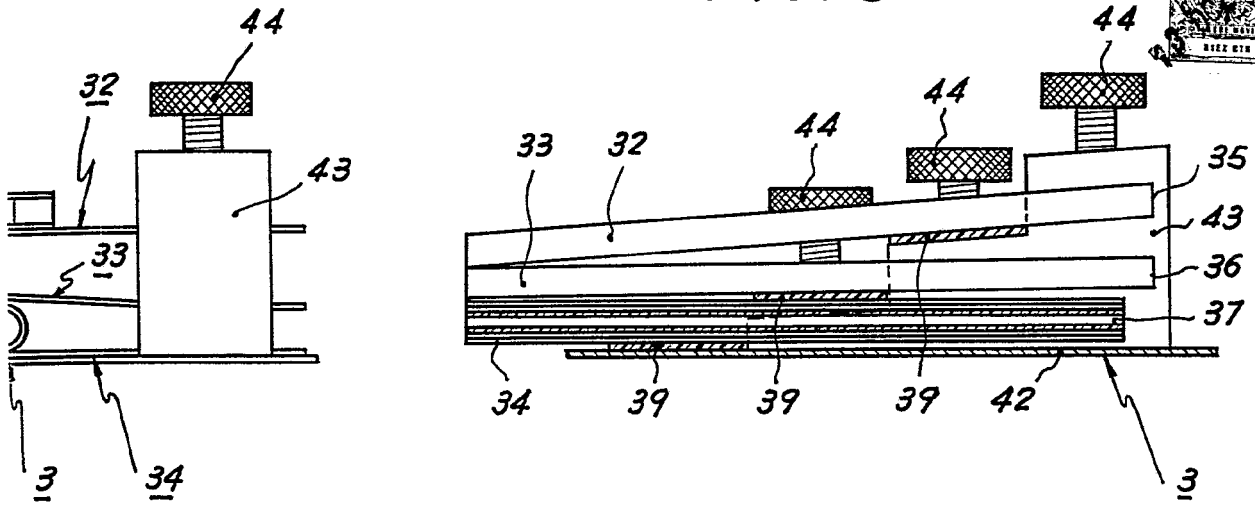
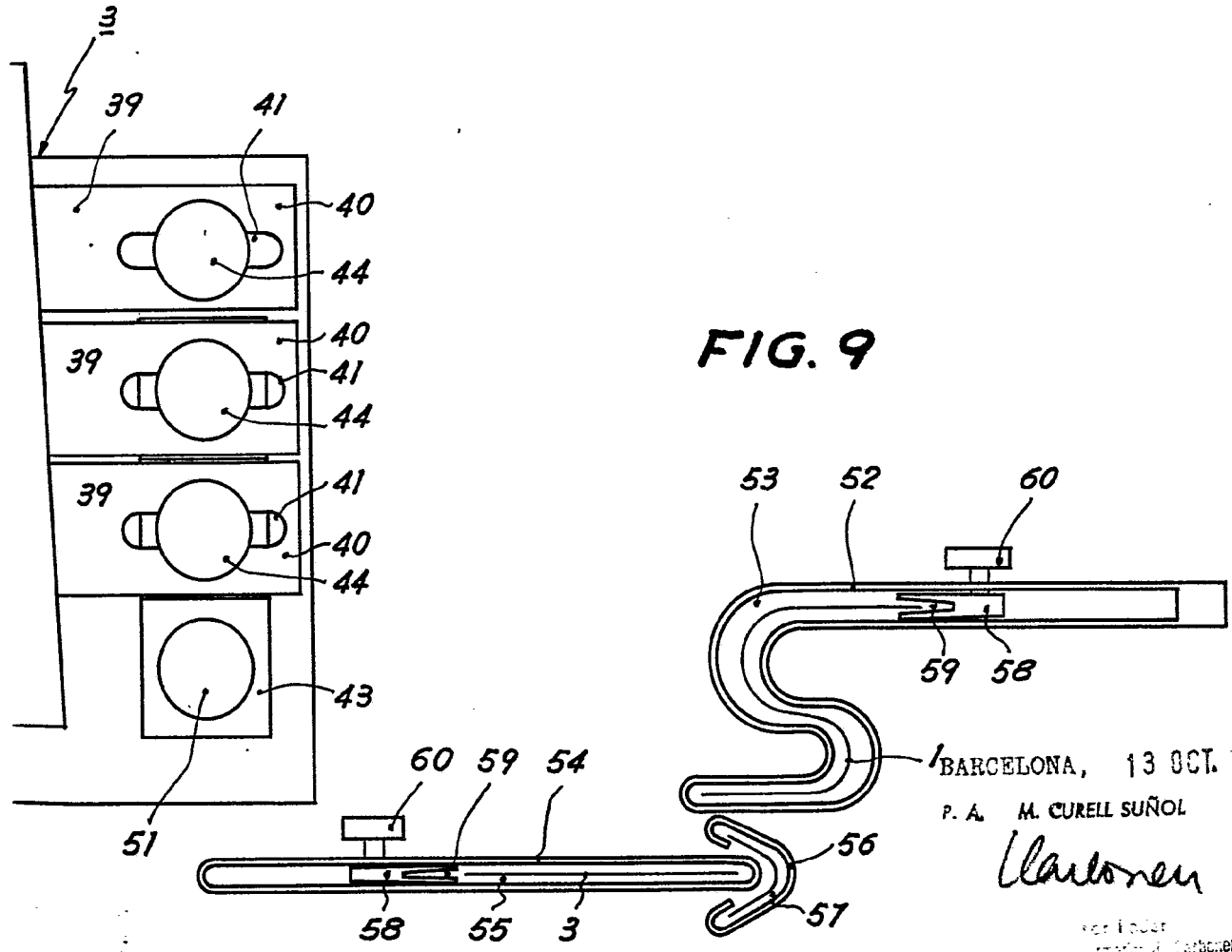


FIG. 9



BARCELONA, 13 OCT. 1967

P. A. M. CURELL SUÑOL

Clardoner

per i poder
Armadur d'Carbonell

7346442

348442

FIG. 8

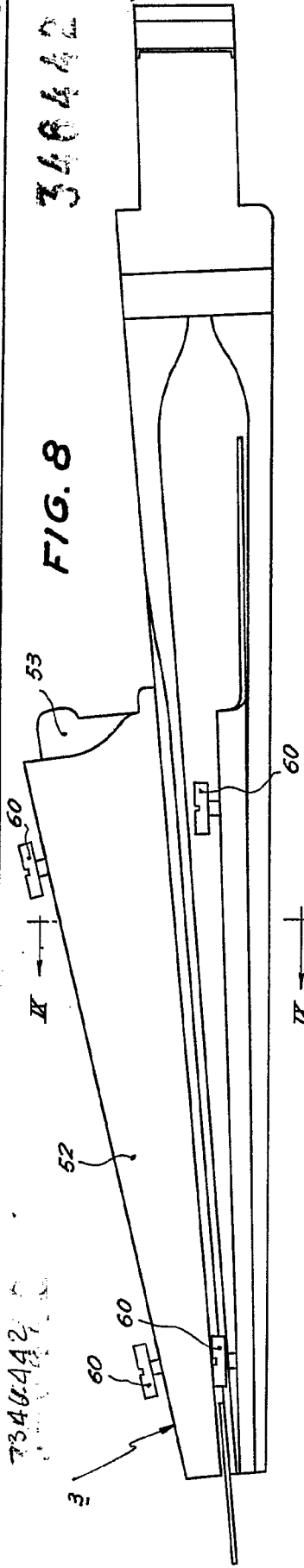
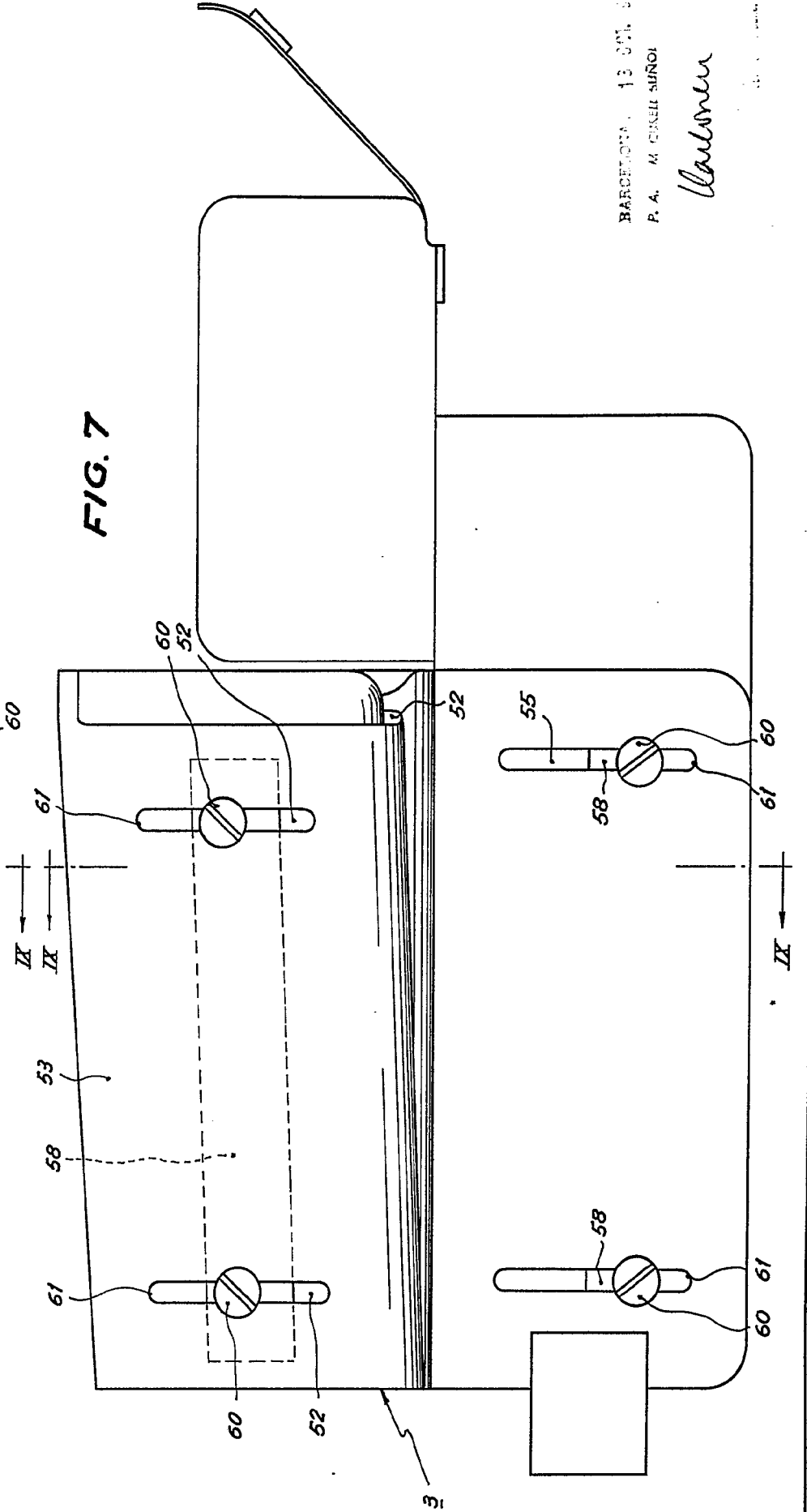


FIG. 7

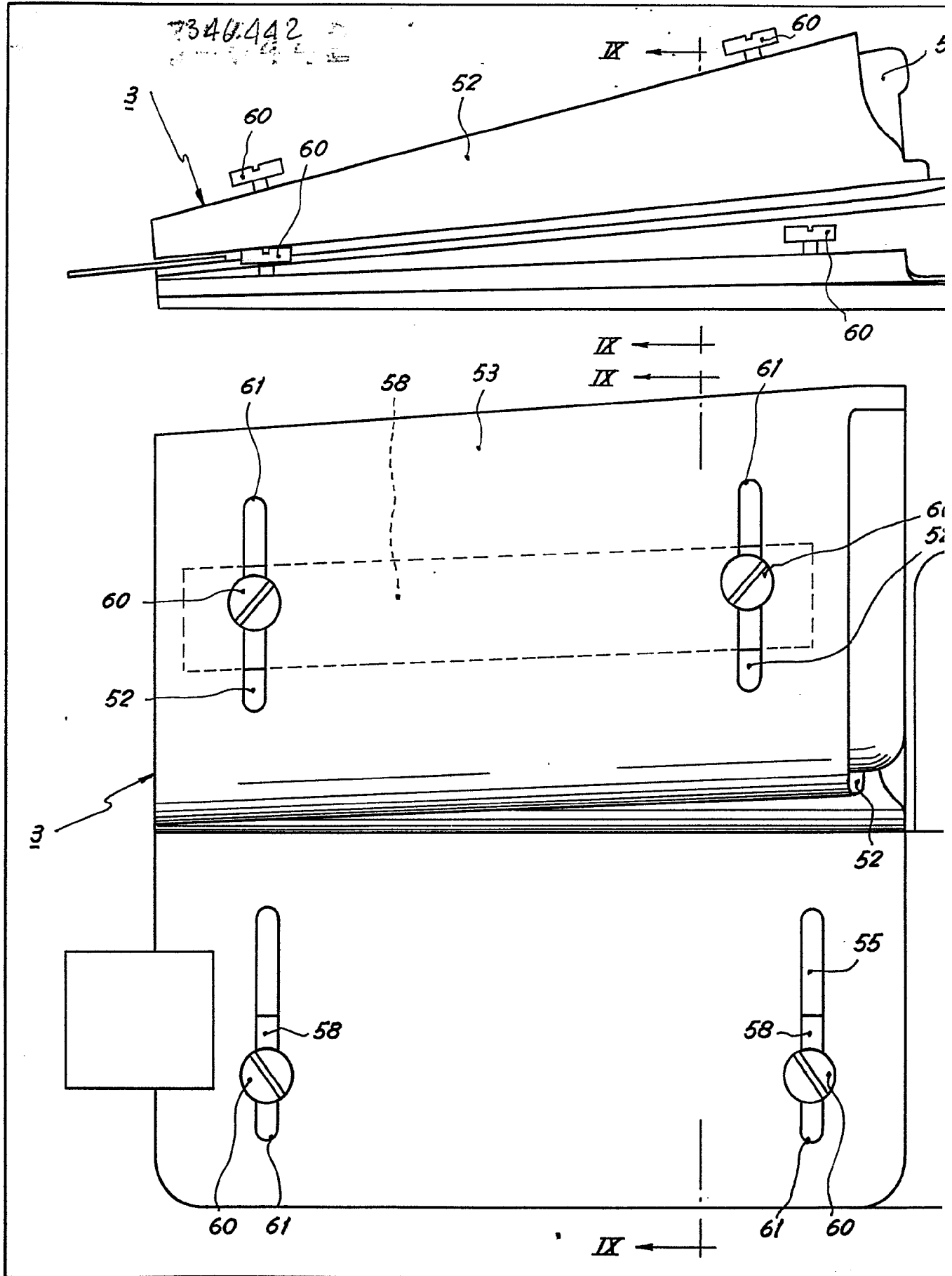


BARCELONA, 13 OCT. 1937.
P. A. M. CIBELL SUÑER

Handwritten signature



D. AGUSTIN GRAS SUNYER



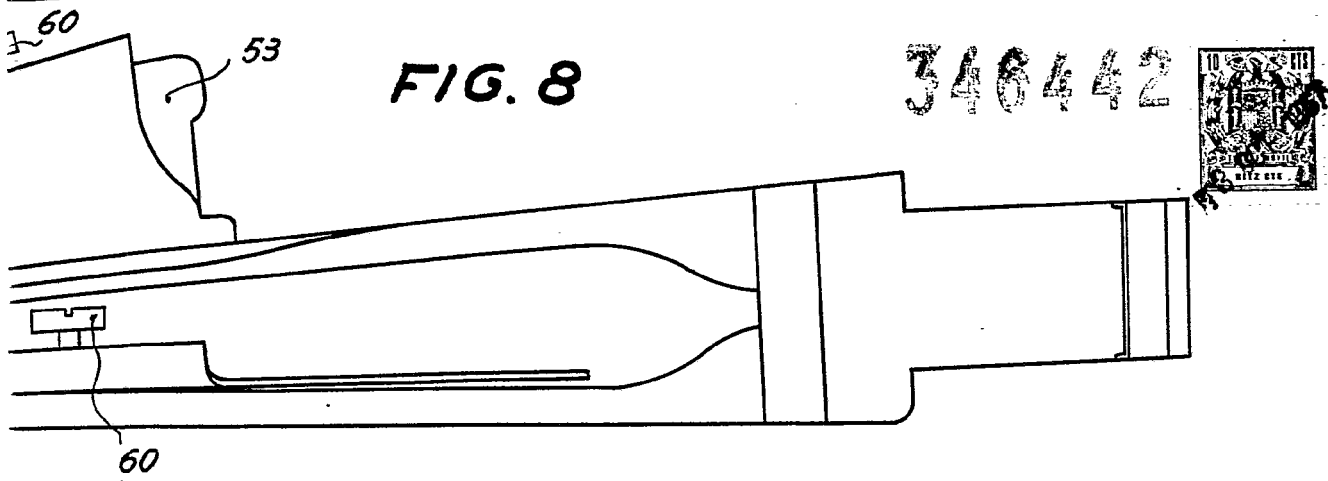


FIG. 8

346442

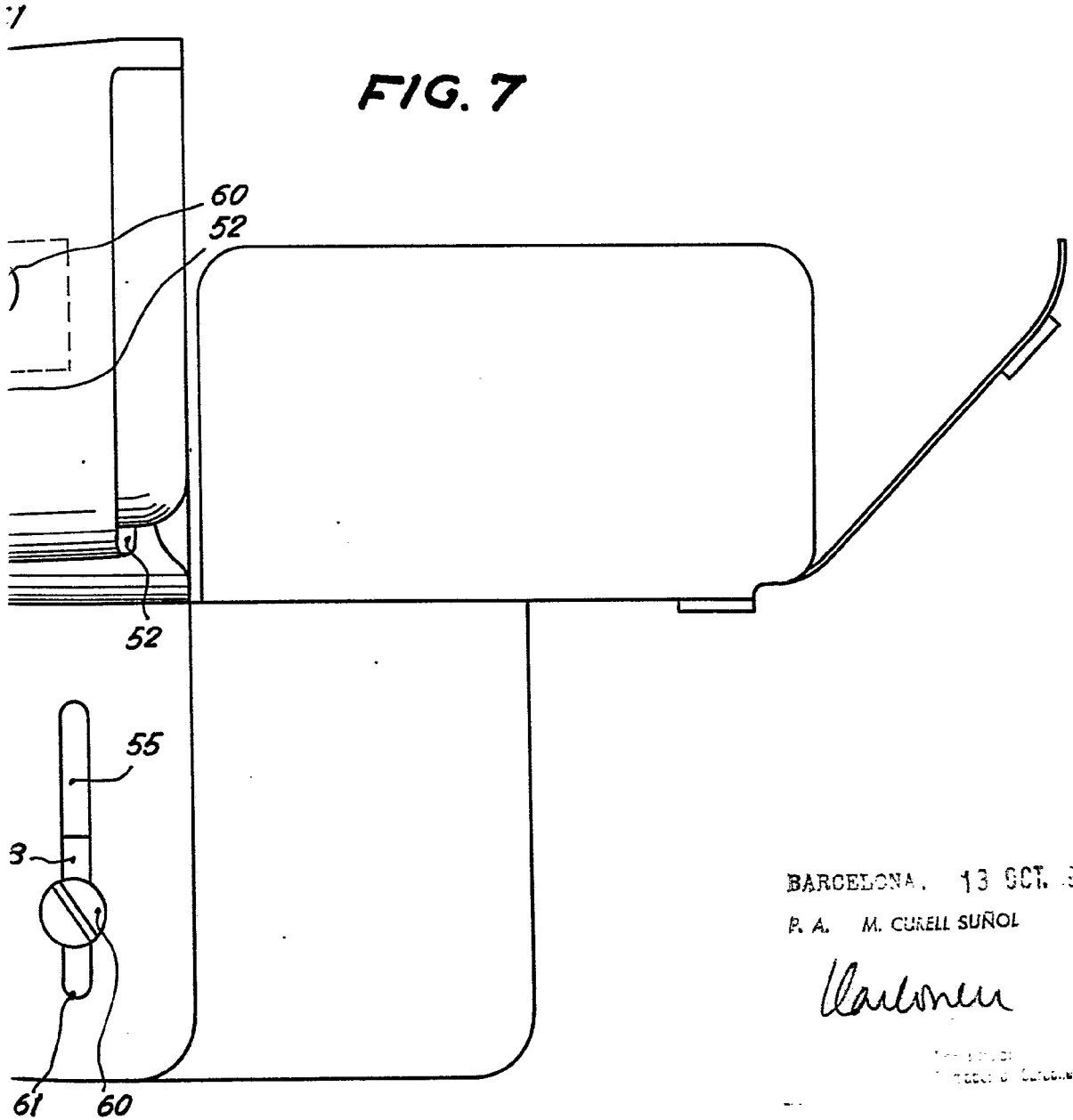


FIG. 7

BARCELONA, 13 OCT. 1967

P. A. M. CURELL SUÑOL

Cartomen

Impreso en
España en Barcelona

346.442

346442



FIG. 10

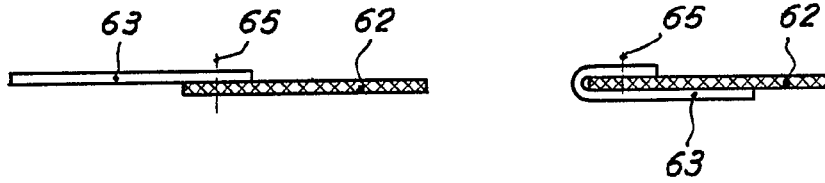


FIG. 11

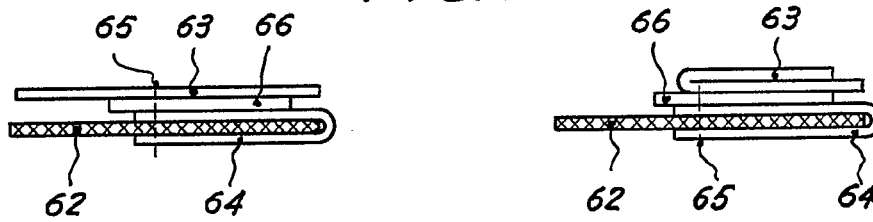


FIG. 12

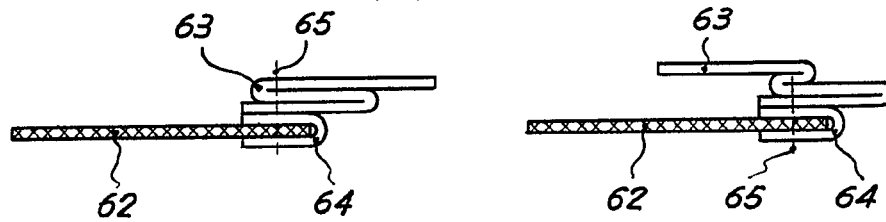


FIG. 13

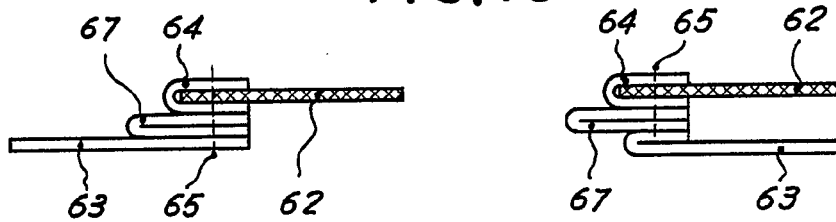
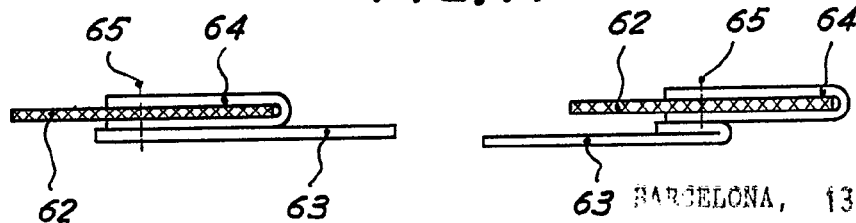


FIG. 14



BARCELONA, 13 OCT. 1967

F. A. M. CURELL SUÑOL

Carboner

346.442

346442



FIG. 15

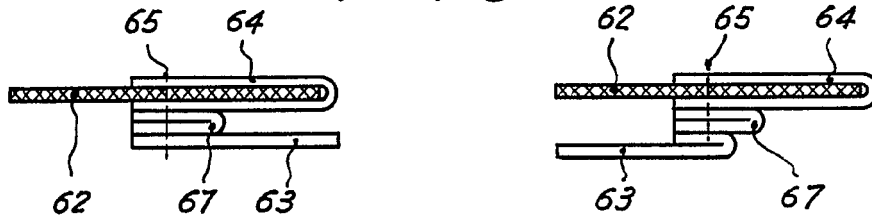


FIG. 16

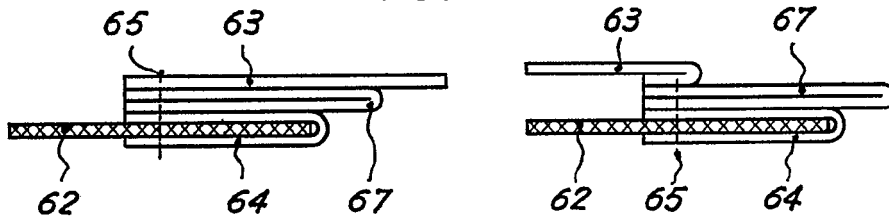


FIG. 17

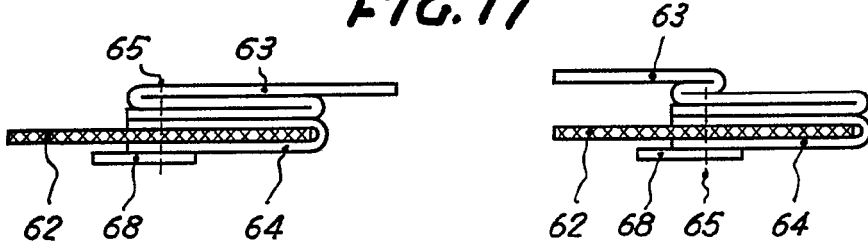
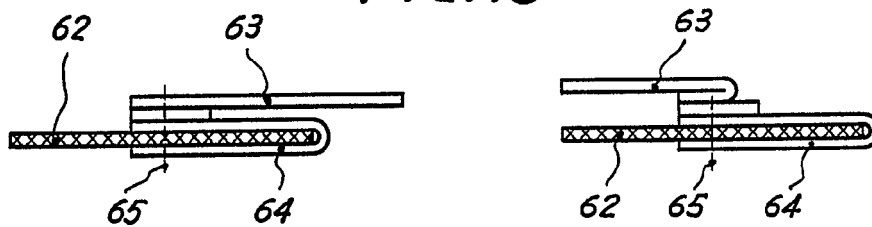


FIG. 18



BARCELONA, 13 OCT. 1967.

P. A. M. CURELL SUÑER

Carmona