

23.861

357021



memoria descriptiva

CLASE DE
REGISTRO

PATENTE DE INVENCION

NOMBRE Y
NACIONA-
LIDAD DEL
SOLICITANTE

Don Kurt Ehemann

-alemana-

RESIDENCIA
Y DOMICILIO

Delmenhorst -Alemania-
Bienenschauer 12

OBJETO

-Máquina alisadora y fijadora-

Bat.-



1 El invento se refiere a una máquina alisadora y fijadora para géneros de punto especialmente para género de un lecho con cinta transportadora para las prendas de género.

5 Las partes de prendas de género de un lecho tienen la propiedad de que en tres cantos se enrollan fuertemente de modo que para facilitar la confección de pull-overs o semejantes tienen que alisarse o plancharse.

10 Esto se efectuaba hasta ahora generalmente a mano extendiendo las partes del género de punto sujetándolas con agujas sobre una prensa planchadora lo que es complicado y al vaporizarse por el rizamiento del género entre las agujas da por resultado cantos en forma arqueada.

15 También se conocen anteriormente extendedores de cepillo para los cantos enrollados de género de un lecho. Además hay máquinas conocidas con zapatas desenrolladoras. Con las instalaciones conocidas, sin embargo, no pueden alisarse automáticamente, planchándose, los tres cantos del género de un lecho.

20 El objeto del invento consiste en constituir una máquina alisadora y fijadora de tal modo que las piezas de género con los cantos enrollados sólo deben colocarse dentro, sin que la persona operaria tenga que ejecutar manipulaciones especiales para el planchado.

25 Este problema se resuelve según el invento porque a distancia del rodillo inversor delantero de la cinta transportadora está apoyado un cilindro estirador para los cantos laterales de la pieza de género, y delante de este cilindro, estirador, está dispuesto un dispositivo

30



1 enrollador de retroceso, aplicable a la cara inferior de la pieza de género, para el canto posterior de la pieza de género.

5 El cilindro estirador, partiendo del centro hasta ambos lados, está provisto de rosca de sierra con paso a izquierda y derecha respectivamente,

10 El dispositivo de enrollamiento de retroceso se compone de un cilindro, cuyo diámetro es menor que el del cilindro estirador. Este cilindro con el dispositivo de enrollamiento de retroceso está apoyado en un carro corredizo en la dirección longitudinal de la máquina. Por ello puede correrse hacia delante el dispositivo de enrollamiento de retroceso contra la cara inferior de la pieza de género después de estar introducida ésta en la máquina.

15 El dibujo ilustra un ejemplo de ejecución del invento. Muestran:

La figura 1 una vista lateral esquemática de una máquina alisadora y fijadora;

20 La figura 2 una vista lateral de la parte de entrada de la máquina a mayor escala;

La figura 3 una vista sobre el cilindro alisador y estirador y una pieza de género, que pasa por debajo de ésta.

25 En la figura 2 puede observarse el campo 1 de vaporización previa de la máquina, sobre el que deben colocarse las piezas de género. A éste le sucede una cinta transportadora 3, que corre alrededor de rodillos inversores, para las piezas de género.

A distancia del rodillo inversor delantero de



1 la figura 2 está apoyado un cilindro estirador 4, que es-
tira alisando los cantos laterales de la pieza de género
y a este fin, partiendo del centro hacia ambos lados, está
provisto de rosca en forma de sierra con paso a izquierda,
5 respectivamente a derecha, véase figura 3.

Delante del cilindro estirador y alisador 4 es -
tá previsto un dispositivo de enrollamiento de retroceso
5 para el canto posterior enrollado hacia abajo -figura 3-
de la pieza de género. Este dispositivo se compone de un
10 cilindro, cuyo diámetro es menor que el del cilindro, es-
tirador alisador 4. El cilindro del dispositivo de enrolla-
miento de retroceso 5 está apoyado en un carro corredizo
en dirección longitudinal de la máquina.

La pieza de género, colocada sobre el campo de
15 vaporización previo 1 por el operario, obtiene aquí una cier-
ta elasticidad. Seguidamente la pieza se coloca con el can-
to liso delantero entre la cinta transportadora 3 y el ci-
lindro estirador alisador 4. En esta operación el disposi -
tivo de enrollamiento de retroceso 5 está retirado hacia
20 delante. Tan pronto la pieza de género está recogida sobre
el cilindro estirador alisador 4 y la cinta transportadora
3, el dispositivo de enrollamiento de retroceso 5 se corre
-hacia delante contra la cara inferior de la pieza de géne -
ro. Por ello se aplica el cilindro del dispositivo de enro-
25 llamiento de retroceso 5 más o menos contra el cilindro
alisador y estirador 4.

El cilindro del dispositivo de enrollamiento de
retroceso 5 está preferentemente moleteado. Como permite
observar la figura 2, el mismo se aplica contra la cinta



1968

1 transportadora 3 y se impulsa con ésta por fricción, de
modo que gira contrariamente a la dirección de la marcha
de la cinta transportadora 3. Tan pronto el canto trasero,
enrollado hacia abajo, de la pieza de género, alcanza el
5 cilindro, también este canto es alisado, planchándose auto-
máticamente.

En la zona del cilindro alisador 4 la cinta trans-
portadora 3 inferior se acerca por una placa de compresión
muelleante 6 cerca del cilindro alisador estirador. Este
10 tiene la ventaja de que, en el caso de grosores de género
diferenciales, la placa se aleja a presión hacia abajo.
Por ello se evita un aplastamiento y una tensión del género
entre la cinta transportadora 3 y el cilindro estirador 4,
aparte de que, en el caso de una hendidura demasiado redu-
15 cida, resultará imposible la salida de los cantos fuera de
los rodillos. Al introducir la parte de género de punto,
la placa muelleante 6 se empuja ligeramente hacia abajo
y el género se transporta debajo del cilindro alisador 4.
Detrás del cilindro alisador 4 se agarra el género también
20 por la cinta transportadora superior 7 y, conjuntamente
con la inferior, se conduce al interior de la máquina. Las
cintas transportadoras están situadas superpuestas muy pró-
ximas. Sin embargo, su elasticidad permite que el género
se contraiga.

25 La cinta transportadora superior 7 se conduce me-
diante un canto inversor 8, por ejemplo, con perfil promi-
nente, muy próximamente por debajo y por detrás del cilin-
dro estirador alisador. Por lo tanto, a la pieza de género
no se le da ninguna posibilidad de enrollarse de nuevo.



5

5. 1968

1 Debajo del capuchón 9 llega la pieza de género
a la zona de vaporización y fijación. El mismo se vaporiza,
se contrae y en el caso de que esté fabricado de fibras
sintéticas, puede fijarse térmicamente. El Suministro de
5 vapor se efectúa desde la cubeta de vaporización 10. Por
medio de la instalación de recalentamiento 11, situada
por encima, se produce la temperatura requerida para la
fijación y mediante un termostato se ajusta a la tempera -
tura deseada. El vapor excedente se aspira por un ventila -
10 dor 12 extrayéndose del capuchón.

A la parte de vaporización y fijación de la má -
quina le sucede una instalación de cilindros 13, calentada
eléctricamente. Al igual que en el capuchón de recalenta -
miento, también aquí puede ajustarse la temperatura desea -
15 da mediante termostato. La instalación de cilindros puede
estarse prevista en dos ejecuciones. Un cilindro forrado ali -
sa el género (por ejemplo, de lana) y un cilindro sin reves -
tir alisa y confiere al género un brillo especial. Al fi -
nal la pieza de género llega a la zona de desecación y
20 refrigeración. Mediante un ventilador 14 se aspira aire
frio desde arriba a través de la cubeta de aspiración 15,
el cual seca y enfría la pieza de género.

N o t a

25

Este registro consta de las siguientes reivindi -
caciones:

1.- Máquina alisadora y fijadora, especialmente
para género de un lecho, con cinta transportadora para las
30 piezas de género, caracterizada porque a distancia del ro-



1 dillo inversor delantero de la cinta transportadora está
apoyado un cilindro alisador estirador para los cantos
laterales de la pieza de género y delante de este cilindro
alisador estirador está dispuesto un dispositivo de enrolla-
5 miento de retroceso, aplicado a la cara inferior de la pie-
za de género, para el canto posterior de la misma.

2.- Máquina según la reivindicación 1, caracte-
terizada porque el cilindro estirador alisador, partiendo
del centro hacia ambos lados está previsto de rosca de
10 sierra con paso a izquierda, respectivamente a derecha.

3.- Máquina, según la reivindicación 1, caracte-
rizada porque el dispositivo de enrollamiento de retroceso
se compone de un cilindro, cuyo diámetro es menor que él
del cilindro estirador alisador.

15 4.- Máquina según las reivindicaciones 1 y 4,
caracterizada porque el cilindro, del dispositivo de enro-
llamiento de retroceso está apoyado en un carro, corredizo
en la dirección longitudinal de la máquina.

20 5.- Máquina según las reivindicaciones 1, 3 y
4, caracterizada porque el cilindro del dispositivo de en-
rollamiento de retroceso está moleteado ventajosamente y
se aplica a la cinta transportadora.

25 6.- Máquina según la reivindicación 1, caracte-
rizada porque para el recubrimiento de las piezas del géne-
ro está prevista una cinta transportadora superior, que
corre muy próximamente detrás del cilindro estirador ali-
sador alrededor de un canto inversor.

30 7.- Máquina según la reivindicación 1, caracte-
rizado porque la cinta transportadora en el alcance del ci-



1 lindro estirador alisador está guiada mediante una placa
de apriete muelleante.

8.- Máquina alisadora y fijadora.

5 Según se describe y reivindica en esta memoria
descriptiva.

Se detalla e ilustra con los planos que a la
misma se acompañan.

10 Y cuya memoria descriptiva consta de 7 hojas
de texto, foliadas y escritas a máquina por una sola de
sus caras.

Madrid, a 11 Septiembre 1968
CARLOS ROEB

P. E.
[Handwritten signature]

15

20

Bat.-

25

30

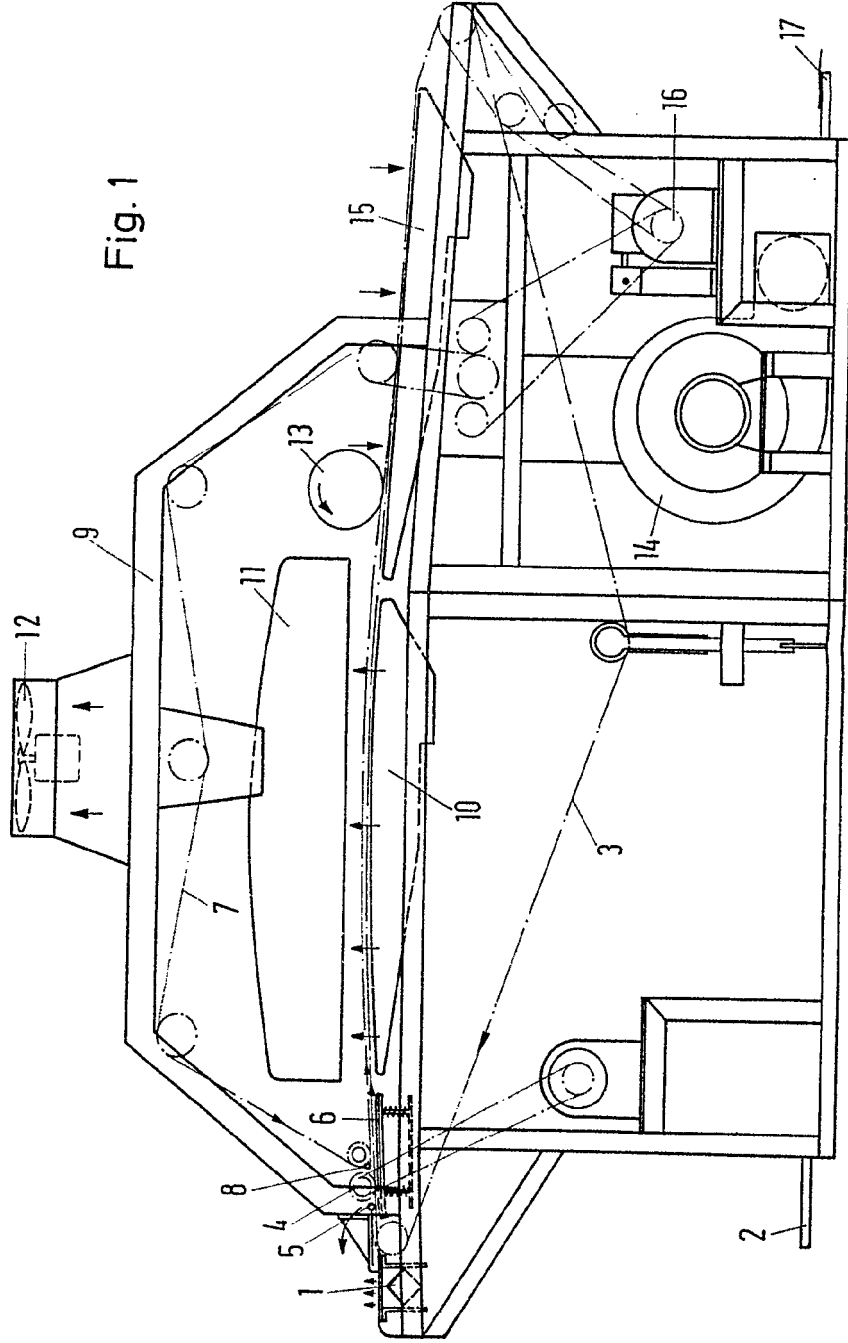
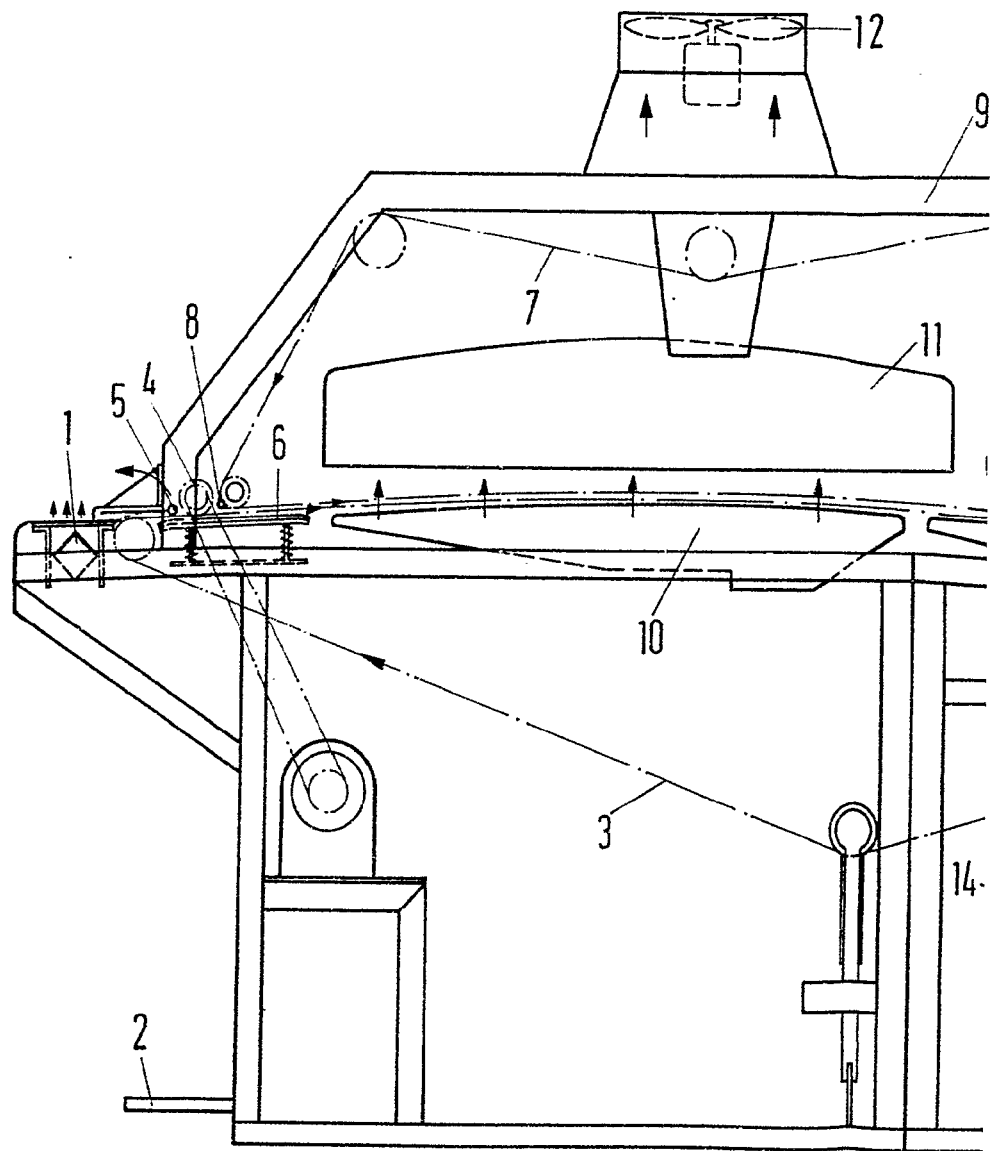


Fig. 1

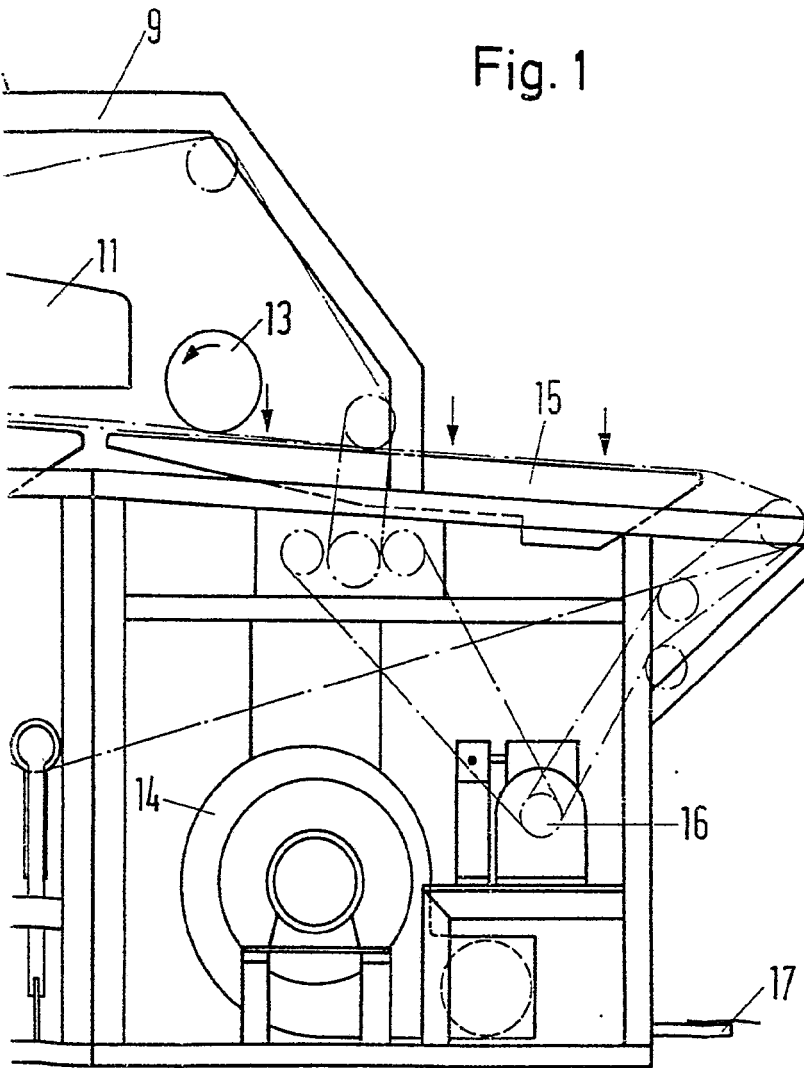
WOLFE
CARLOS KOEB
NALL
Wolfe





-12

Fig. 1



ESPAÑA INVENTABLE

CARLOS ROEB

A handwritten signature in cursive script, appearing to read 'Carlos Roeb', is written below the printed name.

