

358821



P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N
por "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA OBTENCION DE CINTAS TRATADAS POR UNA DE SUS CARAS", a favor de la firma Everycel, S.A., de nacionalidad española, residente en Barcelona, calle Sugrañes, nº 35.-----

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

El proceso de fabricación de cintas de tejido plastificadas, floccadas, pegadas o con recubrimientos de cuero, plástico, papel o cualquier otro material, por una de sus caras, es decir recubiertas por una fina capa de plástico, de cuero, papel, floccadas o cualquier otro material, tiene un grave inconveniente para el caso de que se precisen utilizar cintas de una longitud elevada. Como es sabido, el proceso general de plastificación, recubrimientos o floccación de tejidos por una de sus caras, consiste en introducir la pieza tejida en la máquina plastificadora, recubridora o floccadora, siguiendo la dirección normal rectilínea que equivale al avance de dicha pieza en el sentido longitudinal de sus hilos de urdimbre. Lo cual no impide cortar tiras de dicha pieza a lo largo de la misma con arreglo a las longitudes elevadas que se requieran, sin ninguna dificultad en cuanto a la elevada longitud en una sola unidad continua.

La dificultad surge ante la exigencia de determinados



aspectos de la industria de la confección, en que se requiere que el tejido de las cintas resultantes presenten todos sus hilos al biés. Tal contingencia, ha sido resuelta hasta el presente, mediante el corte de dichas cintas sobre la pieza, practicando el seccionamiento en línea oblicua o diagonal respecto al ancho de la pieza, con lo cual empalmado los cortos fragmentos obtenidos por costura de los bordes empalmables se conseguían las longitudes de cinta propuestas.

No obstante, el inconveniente o dificultad estriba en que dichos empalmes resultan de la suma de dos gruesos del tejido más los dos gruesos del plastificado, material recubierto o flocado, con el consiguiente detrimento de la calidad de la prenda a causa del exagerado volumen, perceptible tanto a la vista como al tacto.

De aquí que el perfeccionamiento propugnado tiene como finalidad la producción de cintas de considerable longitud, con los hilos de su tejido al biés, sin el perjuicio del aumento de grosor de sus empalmes, y presentando una continuidad uniforme del plastificado, material recubierto o flocado, no pudiéndose percibir los empalmes del tejido.

La característica esencial del perfeccionamiento radica por lo tanto en habilitar la máquina cortadora de la pieza en tramos oblicuos mediante un mecanismo cizallador graduable, que corte la pieza en fragmentos romboidales todos iguales y simétricos, disponiendo que después inmediatamente de cada corte, otro mecanismo de pinzas automáticas proceda con la exacta precisión requerida, a invertir los fragmentos de posición (volverlos del revés), con una ligera desviación que haga que las aristas cortadas pasen a ser los lados paralelos longitudinales, y los dos lados paralelos primitivos pasen a ser las líneas de unión en la nueva cinta así preparada.



Teniendo en cuenta que esta preparaci3n es anterior al plastificado, recubrimiento o flocado, la nueva cinta entrar3 en la m3quina con las lneas diagonales cosidas por testa, obteniendo como resultado de dicha uniformidad la prolongaci3n indefinida de la longitud que se pretenda, m3s la consecuci3n mec3nica de que el sentido de la urdimbre que en el primer planeamiento de la cinta era paralelo a los cantos laterales aparece ahora oblicuamente al bi3s.

Descrito suficientemente el objeto de la invenci3n, es de hacer notar que al ser llevado a la pr3ctica, podr3n variar las formas, dimensiones, proporci3n y disposici3n de los distintos elementos, as3 como los materiales utilizados, sin que por ello se altere, ni modifique, su esencialidad.

- N O T A -

Se reivindica como objeto de la presente Patente de introducci3n:

1.º.- Perfeccionamientos introducidos en la obtenci3n de cintas tratadas por una de sus caras, que se caracteriza por disponer el tejido base de urdimbre normal, en cortes transversalmente oblicuos que fragmentan la pieza en tramos todos ellos iguales entre s3, de tal modo que volvi3ndolos del rev3s por inversi3n autom3tica, y empalmando como uniones diagonales, lo que anteriormente eran los bordes laterales paralelos, queda formada una nueva pieza detejido en la que todos los hilos aparecen al bi3s y que sometida seguidamente al plastificado, flocado o recubrimiento, por una de sus caras y que fragmentada nuevamente en cintas en el sentido longitudinal y del ancho precisado, da como resultado una continuidad de longitud indefinida en su prolongaci3n y en el que el recubrimiento hace inapreciables los empalmes reales existentes.



2º.- PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LA OBTENCION
DE CINTAS TRATADAS POR UNA DE SUS CARAS.-

Madrid, 4 de Octubre de 1968-