

359706



1968

PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus posesiones, se solicita a favor de DON LIBERO BRAVETTI, de nacionalidad italiana, residente en COLOGNO MONZESE (MILANO-ITALIA), Via Asti I, por: "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS SATINADORAS APTAS PARA SU ACOPLAMIENTO EN SERIE."

Memoria Descriptiva

El objeto del presente invento se halla constituido por un satinador perfeccionado con elementos asociables especialmente estudiado para el planchado de tejidos y lencería plana.

5 El presente satinador se diferencia de los anteriormente conocidos por el hecho de que el mismo se halla constituido por una máquina que se presta a ser asociada en serie con otras máquinas de forma que se produzca un dispositivo mecánico dotado de características operativas variables en función del número de satinadores acoplados.

10 Estos últimos son susceptibles de girar con velocidades de avance mayores y con resultados de planchado tanto más perfectos cuanto más numerosos sean los satinadores acoplados en serie.

15 Estos satinadores se caracterizan además por el hecho de estar dotados de una particular estructura de forma que los tejidos a satinar o planchar siguen especial trayectoria con mejores resultados prácticos por lo que concierne al éxito del trabajo.



Naturalmente el presente satinador perfeccionado puede ser utilizado tambien en una sola unidad siendo el mismo de por si apto a desarrollar excelentes operaciones de planchado.

Estas y otras características de naturaleza funcional y constructiva del presente satinador perfeccionado, podrán ser mejor entendidas mediante la observación de las distintas figuras de los dibujos adjuntos en los que: la fig. 1 ilustra la máquina en cuestión en vista lateral de una sola unidad. la fig. 2 representa varias máquinas fundamentalmente iguales a las de la fig. 1 asociadas entre si.

Con especial referencia a las indicaciones numéricas de los adjuntos dibujos el presente satinador perfeccionado resulta constituido por un motor 11 unido a un variador de velocidad 12' mediante una correa 13. A su vez el mencionado variador de velocidad se halla unido a un reductor 12.

El reductor 12 se halla provisto de un piñón 14 que transmite el movimiento del motor 11 oportunamente reducido a una cadena 15 que se mantiene tensa mediante un piñón 17 soportado y unido a un dispositivo tensor 16.

La cadena 15 une además el piñón 14 del reductor 12 con el piñón 18 que es solidario al cilindro calentado 19. Por consiguiente este último se hace girar por efecto del movimiento transmitido al piñón 18 mediante la cadena 15 que engrana en el piñón 14 del reductor de velocidad 12. El piñón 18 a su vez es solidario al piñón 20 que arrastra la cadena 21. Esta última corre sobre el piñón 43 unido al cilindro 42, sobre el piñón 24' unido al cilindro 24, sobre el piñón 22 solidario al cilindro de tracción 23 y sobre los piñones de guía 39 y 40.

La mencionada cadena 21 se halla además unida al piñón 30 que en el caso de satinadores acoplados es solidario al rulo 30' que hace correr una cinta transportadora 36. Esta cinta transportadora efecta el transporte de las prendas, de la indumentaria o de los tejidos que deben plancharse al interior del satinador perfeccionado que nos ocupa y que es acoplado en primer lugar de una serie de otros satinadores simplificados del tipo en objeto.

La cadena 21 además se mueve en contacto con el piñón 29 y con un



piñón 28' que es solidario a un rodillo de presión 28.

Sucesivamente la mencionada cadena 21 vuelve a pasar en contacto con el mencionado piñón 20 después de haber efectuado un ciclo completo.

50 Es oportuno hacer constar que el piñón 22 es solidario al rodillo 23 que arrastra unas cintas de asbesto 34 oportunamente tratadas y reforzadas que a su vez corren sobre los rodillos 24, 42, 32, 31 y 41.

55 Estas cintas de asbesto rozan además con la superficie del cilindro calentado 19 a una velocidad ligeramente superior con respecto a la velocidad periférica del mismo.

El rodillo de presión 28, por su parte se hace girar con una velocidad igual a la velocidad periférica del cilindro 19.

60 De esta forma la ropa o los tejidos o la indumentaria a tratar después de haber sido movidos por la cinta transportadora 36 hacia el interior de la máquina perfeccionada de cabeza 1 se mueve en contacto con las paredes calentadas del cilindro 19 pasando por debajo del rodillo de presión 28 y describiendo una trayectoria coincidente entre el rodillo 24 y la cinta de asbesto 34.

65 El rodillo de presión 28 se halla oportunamente articulado y resulta, preferentemente, unido a un cilindro neumático que lo empuja con presión regulable a contacto con la superficie periférica del cilindro calentado 19.

70 El rodillo de presión 28 se halla revestido de tejido vario o de otro material provisto de oportunas características de elasticidad de forma que se deslice siempre lo más posible en contacto con la superficie periférica del cilindro calentado 19.

75 Es oportuno hacer constar que las prendas, indumentos y los tejidos a planchar describen la mencionada trayectoria también por efecto de una serie de cintas de fibra de vidrio 35 oportunamente arrastradas y guiadas por los rodillos 25, 26 y 27, por el perfil curvo 38 del plano 37, por el cilindro 19 y por el rodillo 23.

Estas cintas de fibra de vidrio tienen la misión de impedir el que se vuelvan los tejidos o prendas a tratar durante todo su recorrido ya que du-



80 rante todo su recorrido las prendas se encuentran entre las cintas de asbesto 34 dispuestas exteriormente y las cintas 35 de fibra de vidrio situadas en el interior en contacto con el cilindro calentado 19.

Es oportuno hacer constar que este último elemento se calienta mediante la introducción en el mismo de un flujo de fluido calentador o mediante cualquier otro sistema idoneo.

85 El rodillo de presión 28 precedente descrito tiene principalmente la función de retener las prendas dirigidas hacia el interior de la máquina en cuestión cuando una porción de las mismas es arrastrada por las cintas de asbesto 34.

90 Estas últimas giran juntamente con el rulo 28 describiendo una especial trayectoria cuya forma podrá ser observada con el examen de los adjuntos dibujos.

95 Es oportuno hacer constar que las cintas de asbesto 34 se mueven a una velocidad superior con respecto a la que se halla dotado el rodillo de presión 28. De esta forma en correspondencia de la sección A-A las prendas se someten a una primera acción de tracción y de tensión que determina una perfecta adherencia de las mencionadas prendas con respecto a la superficie del cilindro calentado 19. Contemporaneamente el tejido es sometido a una acción de estirado mecánico.

100 Las prendas se mantienen siempre en tensión durante toda la trayectoria y en contacto con el cilindro 19 pursto que la cinta de asbesto 34 se desplaza en contacto con la superficie del cilindro 19 con una velocidad superior a la velocidad periférica del mencionado cilindro. Por consiguiente el tejido que se desplaza entre la superficie del cilindro 19 y las cintas de asbesto 34 se mantiene estirado.

105 Es oportuno hacer constar que las prendas despues de haber sido sometidas a las mencionadas operaciones de planchado pueden ser nuevamente introducidas en otras máquinas 2, 3, dispuestas en serie con respecto a la primera antemencionada.

Las máquinas 2 y 3 destinadas a ser acopladas a la primera 1 son practicamente iguales a ella y la unica diferencia consiste en el hecho de



110 que las máquinas 2, 3, no están dotadas de los elementos 30, 30', 36, 37 y 29.

En estas máquinas 2, 3, etc. las prendas una vez salidas de la primera en cabeza 1 caen del rodillo de asbesto 34 en correspondencia al cilindro 24.

115 Las mismas prendas por efecto de la fuerza gravitatoria terminan depositándose entre el rodillo 28 y el cilindro calentado 19 terminando por efectuar en las sucesivas máquinas 2, 3, etc. la misma trayectoria efectuada en la máquina 1.

120 Las distintas máquinas mencionadas se encuentran, preferentemente, dotadas de toberas 36 para aspiración de humos que se originan en el interior de las mismas.

El presente invento ha sido precedentemente descrito e ilustrado a puro título de ejemplo explicativo pero no limitativo de las características del mismo.

125 Por cuanto se ha expuesto precedentemente puede resumirse que al aparato objeto del invento podrán ser aportadas numerosas variantes y modificaciones sin por ello salir del ámbito de la invención que nos ocupa.

REIVINDICACIONES

130 Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y explotación exclusivas de:

135 1ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, caracterizados por el hecho de que la misma se halla constituida por un motor que se une a un variador de velocidad mediante una correa, dicho variador de velocidad se halla a su vez unido a un reductor estando este último provisto de un piñón que transmite el movimiento del motor oportunamente alcanzado a una cadena resultando esta última mantenida en tensión mediante un piñón soportado y unido a un dispositivo tensor. Dicha cadena une además el piñón de un reductor con un segundo piñón solidario a un cilindro calentado este último por consiguiente se pone en rotación por efecto del movimiento transmitido al piñón mediante una cadena que se une al piñón del reductor de velocidad. Este piñón a su vez es solidario a otro piñón que arras-

140

145 tra una cadena y esta última corre sobre un piñón unido al cilindro sobre otro piñón unido al otro cilindro, sobre otro piñón solidario con el cilindro de tracción y sobre los piñones de guía. Dicha cadena se halla además unida a un piñón. Este último en el caso de varias máquinas asociadas en serie es solidario a un rodillo que hace correr una cinta transportadora que produce el transporte de las prendas, de los tejidos o indumentos a través del cuerpo del satinador planchador.

150 2ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según la reivindicación 1ª, caracterizados por el hecho de que en el mismo la cadena se mueve en contacto con un piñón y con un segundo piñón solidarios ambos a un cilindro de presión; sucesivamente la cadena vuelve a tomar contacto con otro piñón después de haber descrito un ciclo completo mientras que otro piñón solidario a un rodillo que arrastra unas cintas de asbesto oportunamente tratadas y reforzadas. Estas cintas de asbesto se mueven en contacto con la superficie de un cilindro calentado y su movimiento resulta ligeramente más rápido con respecto a la velocidad periférica del mencionado cilindro calentado.

160 3ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que el mencionado rodillo de presión, por su parte, se hace girar con una velocidad periférica igual a la velocidad periférica del más arriba mencionado cilindro calentado.

165 4ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que las prendas sometidas a su tratamiento después de ser transportadas por la cinta al interior de la máquina primera de la serie se mueven en contacto con las paredes calentadas de un cilindro pasando por debajo de un cilindro de presión y describiendo una trayectoria coincidente, hasta un rodillo, con la de las cintas de asbesto.

170 5ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las reivindicaciones precedentes, caracteriza-



175 dos por el hecho de hallarse provisto de un rodillo de presión oportunamente articulado y resulta, preferentemente, unido a un cilindro neumático que lo empuja con presión graduable a contacto con la superficie periférica del cilindro calentado. Este rodillo de presión, por su parte, se halla revestido de un tejido que puede ser de diferentes clases o bien de cualquier otro material elástico de idoneas características de forma que corre siempre en contacto con las superficies del cilindro calentado.

180 6ª. Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las reivindicaciones precedentes, caracterizados por el hecho de que las prendas, indumentos o tejidos sometidos a su acción describen la antes mencionada trayectoria también por la acción de una serie de correas de fibra de vidrio oportunamente arrastradas y guiadas por 185 varios rodillos de perfil curvo por la superficie del cilindro y un rodillo.

7ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que las antes mencionadas cintas de fibra de vidrio tienen la misión de impedir la inversión de los tejidos o las prendas sometidas 190 a tratamiento a lo largo de todo su recorrido ya que las prendas se encuentran entre las cintas de asbesto dispuestas al exterior y las cintas de fibra de vidrio situadas al interior en contacto con la superficie del cilindro calentado.

8ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones caracterizados por el hecho de que el antes mencionado cilindro calentado se mantiene a una 195 determinada temperatura mediante la circulación en el interior del mismo de una corriente de fluido calentador o mediante cualquier otro sistema idoneo,

9ª.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las reivindicaciones precedentes caracterizada por el hecho de que el mas arriba mencionado rodillo de presión tiene por 200 misión específica la función de retener las prendas dirigidas al interior de la máquina en cuestión cuando una porción de tales prendas es arrastrada por las cintas de asbesto que giran juntamente con el rodillo de presión describiendo una especial trayectoria.



- 205 10^a.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las reivindicaciones precedentes caracterizados por el hecho de que en el mismo las cintas de asbesto se mueven a una velocidad superior con respecto a la del cilindro de presión de forma que en correspondencia a una determinada posición las prendas son sometidas a una primera
- 210 acción de tracción y estiramiento que determina una perfecta adhesión de las mencionadas prendas con respecto a las paredes del cilindro calentado.
- 11^a.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las reivindicaciones precedentes, caracterizados, por el hecho de que en el mismo el tejido es sometido a una acción de estirado mecánico quedando siempre tensa durante toda la trayectoria descrita en
- 215 contacto con las paredes del cilindro calentado. Por lo que se refiere a la cinta de asbesto esta se mueve en contacto con las paredes del cilindro con una velocidad superior con respecto a la velocidad periférica del mencionado cilindro y por consiguiente el tejido que se mueve entre las paredes del cilindro calentado y las cintas de asbesto mencionadas se mantienen constantemente tenso.
- 220 12^a.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones caracterizado por el hecho de que en la misma las prendas a tratar después de haber sido sometidas a la antemencionada operación puede ser de nuevo introducida en otra
- 225 máquina dispuesta en serie con respecto al ya mencionado.
- 13^a.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que los demás satinadores destinados a ser acoplados a la primera máquina son prácticamente iguales a este último siendo su única diferencia que a partir de la segunda máquina se hallan privadas de algunos elementos.
- 230 14^a.- Perfeccionamientos introducidos en las máquinas satinadoras aptas para su acoplamiento en serie, según las precedentes reivindicaciones caracterizados por el hecho de que la misma se halla provista de una tobera para la aspiración de los humos que se producen en el interior de las mismas.
- 235 15^a.- "PERFECCIONAMIENTOS INTRODUCIDOS EN LAS MAQUINAS SATINADORAS APTAS PARA SU ACOPLAMIENTO EN SERIE."



- 9 -

Consta la presente memori-a descriptiva de nueve hojas numeradas y mecanografiadas por una sola cara, a las que se les acompañan dos planos para su mejor comprensión.

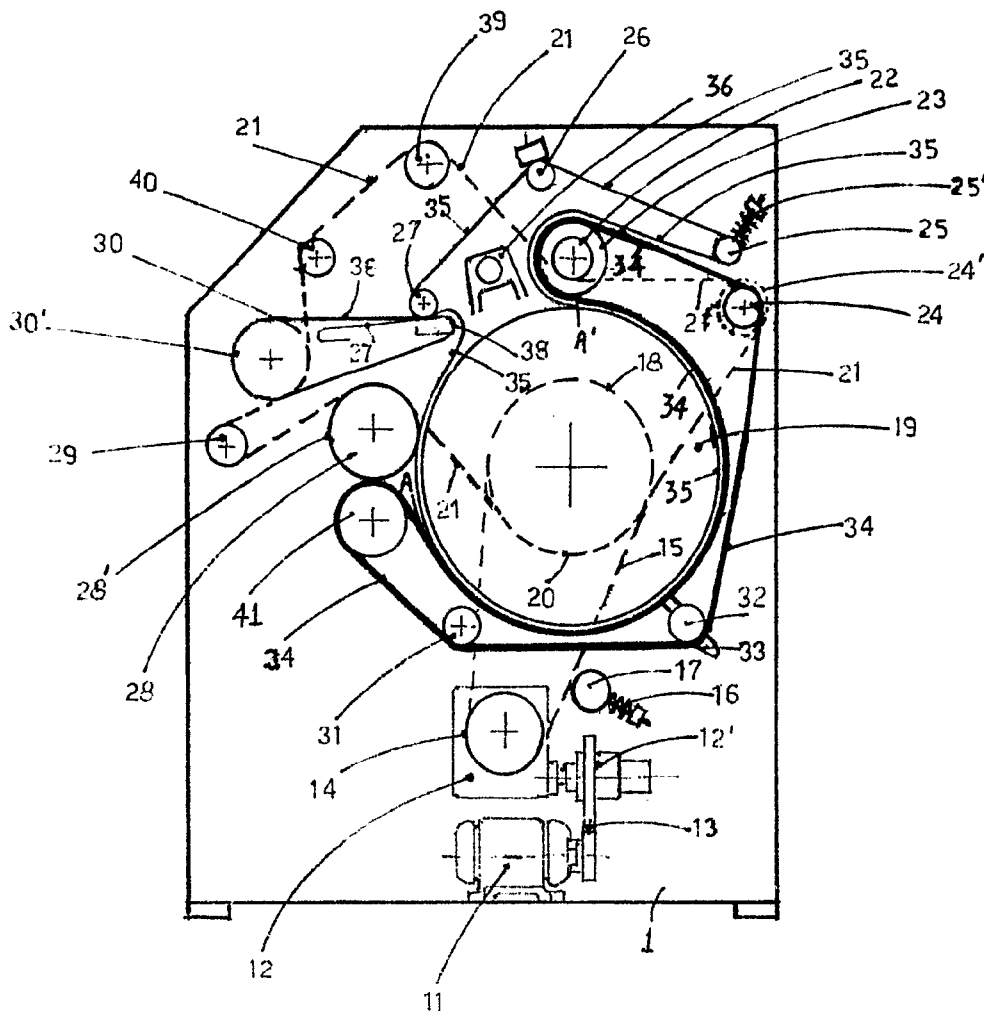
MADRID, 29 DE OCTUBRE DE 1.968.

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.

José Pérez Colado



Fig. 1



RECEBIDO EN LA TORRE
S. S.
ESCALA VARIABLE
[Signature]
Don Ferrn. P. P.



Fig. 2

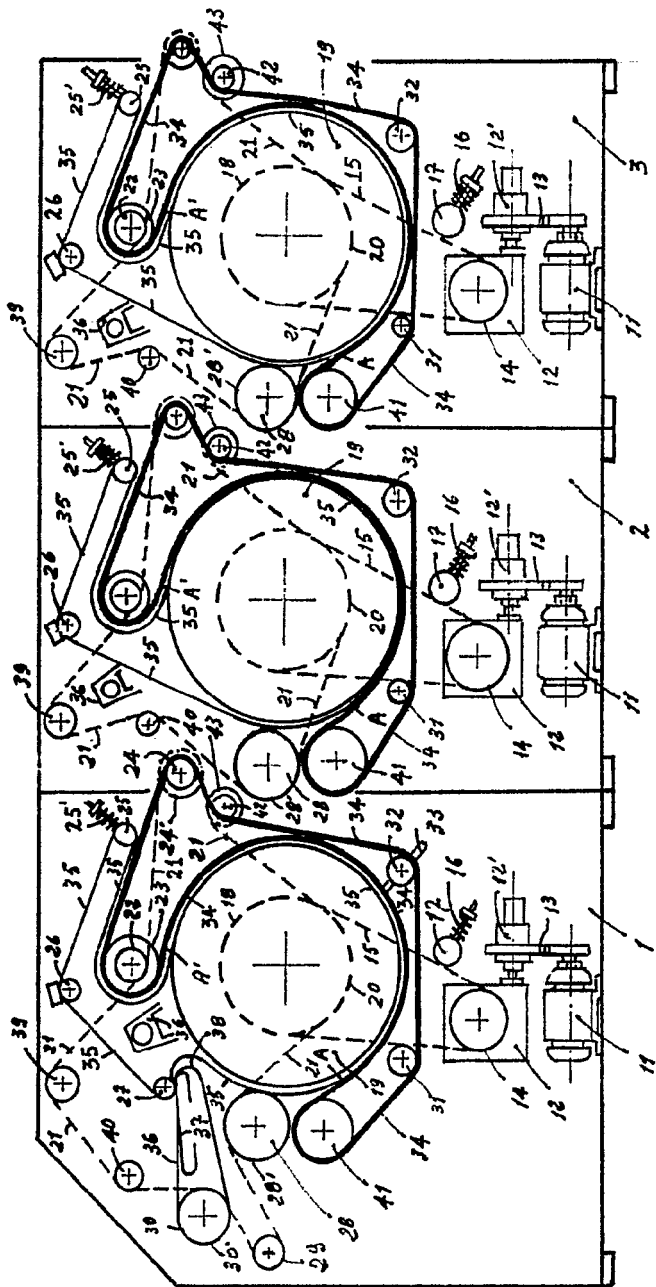


Fig.

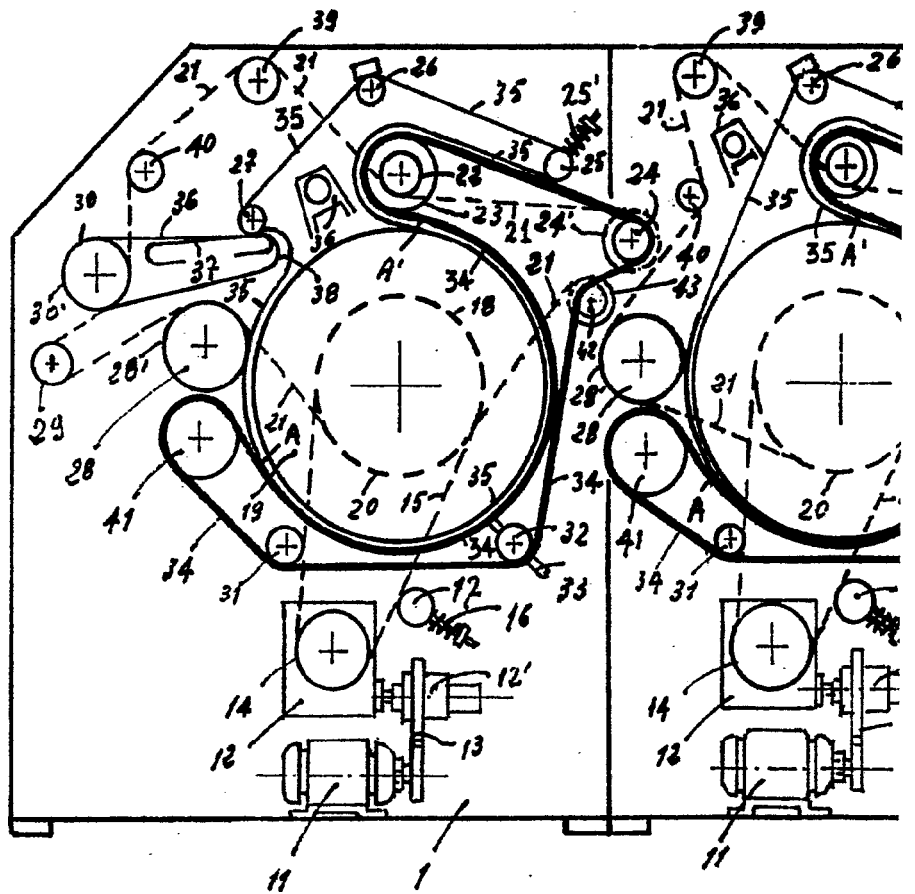
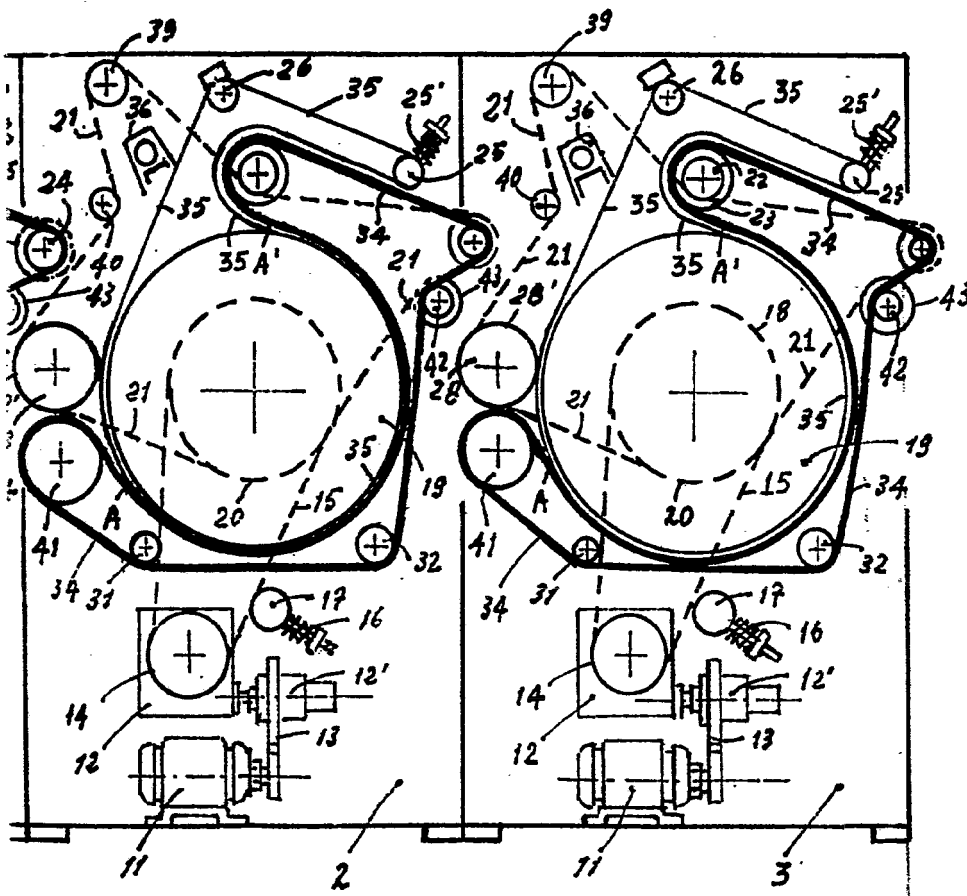




Fig. 2



ESCALA VARIABLE

RODOLFO DE LA TORRE
P. P.

[Signature]
José Pérez Collado