

360590



PATENTE DE INTRODUCCION

por "Máquina para cortar cintas múltiples con orillos".
a favor de Fabricación de Cintas y Galones, S.A., domiciliada
en Barcelona, C/. Muntaner 179.

=====

5

MEMORIA DESCRIPTIVA

=====

En el tisaje de cintería, se procura que la luz del
batán sea lo mas ajustada posible al ancho de la cinta con el
objeto de que un telar comprenda el mayor número posible de
piezas, lo cual exige la previsión de un surtido stock de bata-
nes de diferentes luces o pasos. No obstante, el tisaje de cin-
tas muy estrechas, se efectúa en batanes de luz excesiva, pues
esta tiene limitaciones técnicas, como espacio para el trabajo
de la tejedora, tamaño de la lanzadera y canilla, interferencias
de unas piezas con otras, etc.; entonces sucede que el coste de
tejer una cinta determinada, es igual al de tisaje de una cinta
de doble o triple ancho. Concretamente, en un batán de 42 piezas
se teje desde el ancho 5 mm. al ancho 25 mm. por lo que el pre-
cio de los artículos muy estrechos resulta gravado inadecuada-
mente en la operación de tisaje.



Por otra parte, y como se apuntó al principio, al cambiar el ancho del artículo en fabricación, debe procederse en muchos casos al cambio de batán con la pérdida de tiempo que su instalación y ajuste comprenden.

5 Mediante el empleo de la máquina de cortar objeto de esta patente, se eliminan los inconvenientes apuntados, puesto que en un mismo batán pueden tejerse varias cintas por paso hasta el múltiplo inferior a la luz del batán. Las cintas se tejen con sus propios orillos separados milimétricamente y con una sola trama, por lo que de cada paso, saldrá una pieza formada por 10 varias cintas de ancho inferior unidas por la trama. De esta forma la producción del telar resulta considerablemente aumentada.

 Se refiere la presente patente de introducción, a una máquina destinada precisamente a cortar longitudinalmente las 15 cintas múltiples con orillos, anteriormente descritas, desprendiendo y separando las distintas cintas unitarias que la componen.

 Se basa esta máquina, aplicable exclusivamente a artículos fabricados con fibras sintéticas termoplásticas, en el hecho de aplicar calor por medios electricos, precisamente en la 20 trama situada entre cada dos orillos de cintas unitarias contiguas, de modo que se funde soldándose con los orillos. Así cada cinta se separa de las contiguas desprendiéndose.

 Comprende esencialmente la máquina en cuestión, una 25 calandria de entrada formada por un número convenientemente variable de cilindros, preferentemente tres metálicos, destinada a la alimentación de cinta y a su precalentamiento, yendo provista también de un dispositivo para la supresión de arrugas. La cinta múltiple pasa a continuación, convenientemente guiada, a 30 un cilindro giratorio de apoyo, aplicándose sobre ella, en los



espacios de trama comprendidos entre los orillos de cada dos cintas componentes contiguas, una respectiva resistencia eléctrica que por calor la funde, con lo que los orillos se sueldan a la trama evitándose que puedan desprenderse.

5 Las referidas resistencias van montadas sobre una barra, pudiéndose graduar su posición en ella, en función del ancho de las cintas a cortar.

Dichas cintas, una vez cortadas, pasan a un tren de arrastre en el que se ha previsto además un dispositivo de enfriamiento adecuado. Finalmente, las cintas salen de la máquina pasando individualmente a un correspondiente depósito de recogida.

La temperatura de las resistencias se controla automáticamente desde un cuadro de mandos y preferentemente podrá 15 alcanzar hasta unos 300°C. con sensibilidad de $\pm 1,5^\circ\text{C}$. Igualmente, el motor de accionamiento, es regulable a fin de determinar la velocidad de circulación de las cintas. Tanto dicha velocidad como la temperatura de las resistencias que se aplicarán para el corte y soldadura de las cintas, vendrán dados en función 20 de la clase de fibra, artículo y tipo de orillo.

En la Fig. 1, de la hoja de dibujos que acompaña a la presente memoria, aparece representada esquemáticamente y a simple título de ejemplo no limitativo en lo que respecta a distribución de sus elementos básicos, recorrido de la cinta y detalles 25 accesorios, la máquina para cortar cintas múltiples con orillos que nos ocupa.

En la Fig. 2, aparece representada a mayor escala asimismo esquemáticamente y a título de ejemplo no limitativo, la cinta múltiple destinada a ser cortada en la máquina de referencia. 30



Tal como se ha dicho anteriormente, la cinta múltiple (Fig. 2) siendo precisamente de fibra sintética termoplástica, es tejida con un mismo batán, determinándose sobre ella un número variable de cintas de menor anchura 1-1'-1'' provistas de correspondientes orillos 2-2'-2'', cuales cintas vienen unidas entre sí por la trama 3.

Dicha cinta múltiple 1-1'-1'' entra en la máquina pasando en primer lugar a una calandria 4 formada por varios cilindros metálicos, destinados al precalentamiento y eliminación de arrugas de la cinta. A continuación se dirige a un cilindro de apoyo 5, donde, convenientemente guiada, es sometida a la acción de las resistencias eléctricas 6, las cuales, calentadas a la temperatura necesaria, obran precisamente sobre los pasillos de trama 3 cortándola y soldándola a los orillos 2-2'2'' evitando que estos puedan desprenderse. La cinta múltiple, ya separada en cintas individuales 1-1'-1'', es dirigida seguidamente a un tren de arrastre 7 donde es además enfriada, saliendo luego de la máquina para ser finalmente recogida individualmente, en correspondientes depósitos 8.

La temperatura de las resistencias 6 es regulada a conveniencia desde un control 9. La máquina funciona accionada por el motor 10, regulable para establecer en cada caso la velocidad adecuada de desplazamiento de la cinta.

En la ejecución práctica del objeto de la presente patente de introducción, podrán variar cuantos detalles constructivos y configurativos no afecten, cambiándola o modificándola, a su propia esencialidad.

N O T A
=====



Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

1^a.- Máquina para cortar cintas múltiples con orillos, de las precisamente fabricadas a base de fibras sintéticas termoplásticas, que se caracteriza por el hecho de que en la misma, la cinta múltiple en tratamiento pasa primeramente por una ca-
5 landria de entrada formada por un número conveniente de cilindros, preferentemente tres metálicos, destinada a la alimentación de cinta y a su precalentamiento y supresión de arrugas, cual cinta múltiple, convenientemente guiada, viene sometida
10 seguidamente a la acción de unas resistencias eléctricas que encontrándose a la temperatura necesaria, obran sobre los pasillos longitudinales de trama comprendidos entre los orillos de cada dos cintas contiguas de las varias que forman la cinta múltiple, fundiendo precisamente a dicha trama a propósito para
15 que se suelde a los orillos; seguidamente las cintas individuales ya cortadas se dirigen a un tren de arrastre en el que va previsto además un dispositivo de enfriamiento adecuado, saliendo finalmente, las cintas unitarias al exterior, donde son recogidas en correspondientes depósitos.
20

2^a.- Máquina para cortar cintas múltiples con orillos, según la anterior reivindicación, que se caracteriza por el hecho de que sus referidas resistencias eléctricas de corte, van montadas sobre una barra, pudiéndose graduar su posición en ella
25 de acuerdo con el ancho de las cintas a cortar.

3^a.- Máquina para cortar cintas múltiples con orillos según las anteriores reivindicaciones, que se caracteriza por el hecho de que la temperatura de sus resistencias eléctricas de corte se controla automáticamente desde un cuadro de mandos,



pudiendo alcanzar preferentemente hasta unos 300°C con sensibilidad de $\pm 1,5^\circ\text{C}$, siendo igualmente regulable el motor de accionamiento a fin de determinar la velocidad de circulación de las cintas, factores ambos; temperatura de las resistencias y
5 velocidad de las cintas, que se establecen en función de la clase de fibra, artículo y tipo de orillo.

4ª.- MAQUINA PARA CORTAR CINTAS MULTIPLES CON ORILLOS.

Consta la presente memoria de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara, acompañadas de una de dibujos.

10

Barcelona, 12 de Noviembre de 1968

FABRICACION DE CINTAS Y GALONES, S.A.

p/a.



FIG. 1

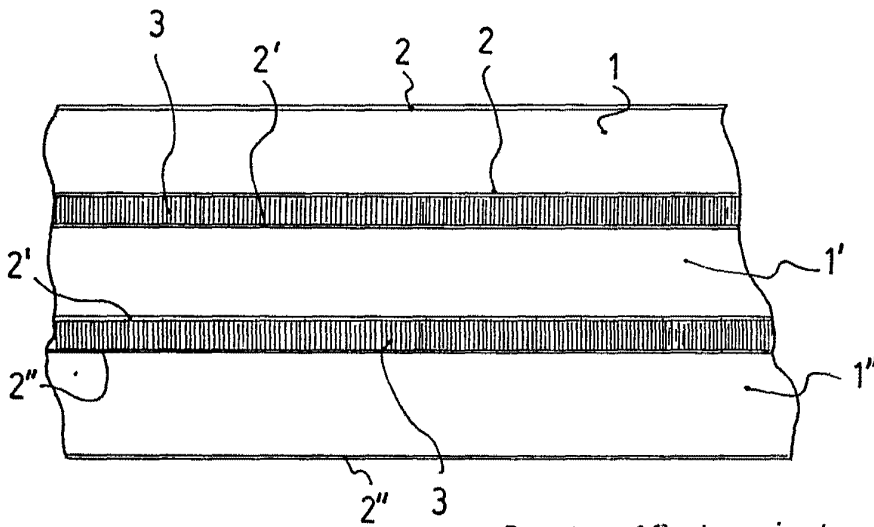
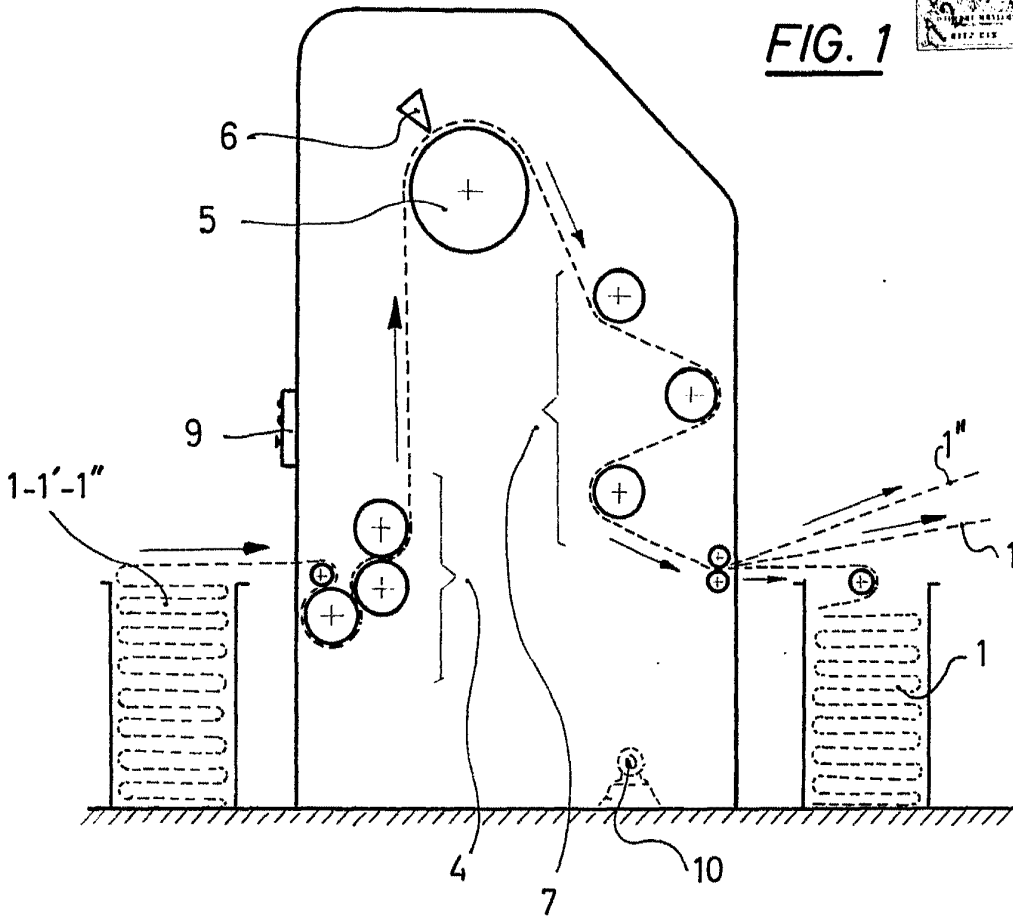


FIG. 2

Barcelona, 12 de noviembre de 1968

P.A.

escala variable