

361996



SECCION TECNICA	
CLASIFICACION I. P. C.	
CLASE A	47
GRUPO G	

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

por DIEZ años

en España, a favor de D. Edmundo RAMOS LOPEZ, de nacionalidad cubana, residente en Madrid, C/ Princesa, 77-3ª, cuya Patente de Introducción se refiere a :

"PROCEDIMIENTO, CON SUS CORRESPONDIENTES MEDIOS, PARA LA FABRICACION DE ALMOHADAS CON NUCLEO FIBROSO ". -

====ooOoo====

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

El presente invento se refiere, conforme su enunciado indica, a un procedimiento, con sus correspondientes medios, para la fabricación de elementos elásticos con núcleo fibroso, merced a cuyo procedimiento y medios se obtienen unidades de gran confort y alta economía en su proceso de fabricación.

5.

Un objeto del invento es el de crear unidades del tipo comentado, de poco peso y gran elasticidad permitiendo deformaciones por presión que hagan agradable su uso. Sabido es que en el mercado existen una gran variedad de elementos destinados a este fin, los cuales, si bien presentan una forma convencional bien conocida, difieren en cambio por la naturaleza de los materiales albergados en su interior, los cuales aportan, en definitiva, las características sensitivas de confort. En este sentido hay

10.

15.



materiales, consagrados por la tradición, como elementos favorecedores de un agradable descanso, aunque esta sutileza sensitiva varía con las personas y costumbres. El miraguano, la pluma, la lana, el corcho, la goma-espuma, etc. son materiales aptos para el comentado fin, correspondiendo a los dos primeros la más alta estimación en orden a confort.

El invento que nos ocupa preconiza la utilización de fibras acrílicas como material de relleno en las unidades a formar. Sin embargo, la inclusión de este material en el interior de la funda, exige un especial procedimiento, ya que la simple introducción de las fibras acrílicas, a la usanza convencional, no confiere a las unidades formadas un grado de confort aceptable. El tratamiento previo y sucesivo de la fibra acrílica, hasta la obtención de las unidades conformadas, es lo que constituye el procedimiento industrial objeto de la invención.

De conformidad con la idea del invento se utilizan fibras acrílicas de mucho rizo cortadas a longitudes comprendidas entre 60 y 150 $\frac{m}{m}$, las cuales son sometidas a la acción de cardadores de tambor y expulsadas hacia superficies deslizantes, sobre las que dichas fibras organizan una capa de espesor uniforme la cual convenientemente comprimida en rodillos, y cortada en anchos determinados, viene a formar mediante superposiciones sucesivas mantas de material de prefijado grosor.

Las mantas de fibra acrílica obtenidas según el párrafo anterior, son enrolladas sobre sí mismas hasta conseguir masas cilíndricas de adecuada compacidad, siendo optativo, en esta fase de enrollamiento que comen



tamos, la inclusión en los rollos de fragmentos o retales de mantas, con lo que se consigue un aprovechamiento integral del material acrílico tratado.

- El procedimiento preconizado por la invención
5. preve el enfundado de los rollos acrílicos merced a una compresión perimétrica de los mismos, mediante avance axial sobre una boquilla troncocónica, prolongada hacia su base menor por un tramo cilíndrico, de cuya boca sale el material al interior de la funda, descomprimiéndose
10. parcialmente y ocupando el recinto en su totalidad. La presión remanente ejercida sobre la funda por el material de relleno contribuye de modo definitivo a la bondad de la unidad creada.

- Una vez se haya comprendido con mayor claridad
15. el conjunto de la Patente, otros detalles y características de la misma, se irán poniendo de manifiesto en el transcurso de la descripción que se dá a continuación, en la que se exponen los detalles más particulares de la Patente, como, asimismo, de los medios que para su puesta
20. en práctica pueden emplearse. Estos detalles se dán a título de ejemplo, haciendo referencia a un caso posible de realización práctica, pero la Patente no queda limitada, exactamente, a los detalles que aquí se exponen, debiendo ser considerada, por tanto, esta descripción, desde un punto
25. de vista ilustrativo y sin limitaciones de ninguna clase.

- Una idea más amplia de la invención la proporciona la descripción siguiente, en la que se hace referencia a la lámina de dibujos ilustrativo que a esta memoria se
30. acompaña, y en la que de manera un tanto esquemática y



exclusivamente por vía de ejemplo, se representan los detalles preferidos por el inventó.

5. En estos dibujos se usan marcas de referencia semejantes para indicar piezas, conjuntos, o partes, que se corresponden en las distintas vistas presentadas, cuyas piezas, detalles y organización se definen de una manera específica en el transcurso de esta memoria y después, se concretan en las notas reivindicatorias finales.

10. Las figuras pertenecientes a la lámina de dibujos anexa muestran, en fases esquemáticas sucesivas, el orden operativo del procedimiento aquí preconizado. Así:

La figura 1ª muestra la formación de la capa de fibras acrílicas.

15. La figura 2ª señala la operación de superposición de capas para la obtención de la manta.

La figura 3ª representa el enrollamiento de la manta acrílica con inclusión de retales.

La figura 4ª muestra el llenado mecánico de las fundas en la formación de las unidades ,

20. En relación con las figuras comentadas, y en un aspecto rigurosamente esquemático, se señala con -1- la tolva de almacenamiento de los filamentos acrílicos, previamente troceados a longitudes previstas, los cuales caen a los tambores cardadores -2- y de ahí a la cinta sinfín -3-, donde formando una capa uniforme son prensados por los rodillos compresores -4-. Desde este punto se pasa a la formación de la manta, en las medidas de ancho y espesor requeridos, obteniéndose este último factor mediante plegamiento y superposiciones sucesivas de la capa inicial -5- por los tambores -6-.

25.

30.

30 DI



Las mantas son enrolladas según la figura 3ª con inclusión en el rollo -7- de los retazos -8-, cuyo rollo penetra en la boquilla -9- para salir por su boca -11- a llenar la funda -10-.

5. Se comprenderá fácilmente, después de observar los dibujos y la descripción precedente que la actual con cepción proporciona una construcción sencilla y efectiva, susceptible de poder ser llevado a la práctica con gran fa cilidad, asegurando la obtención de una manufactura rela-
10. tivamente barata.

- Este detalle de economía adquiere gran importan-
cia si se considera en los términos de una producción en
escala, ya que es evidente, que el mercado puede absorber
en cantidades muy considerables del objeto que constituye
15. la inmersión y cualquier pequeño ahorro, logrado median-
te la aportación de ciertas mejoras durante su fabricación,
puede adquirir elevadas proporciones.

- Se reitera, que en el objeto que constituye la
actual Patente serán susceptibles de introducirse todas
20. aquellas modificaciones de detalle que las circunstancias
y la práctica pudieran aconsejar, siempre y cuando que,
con las variantes que se introduzcan, no se cambie altere
o modifique, la esencialidad del objeto descrito.

N O T A

- Se declara como de Propiedad y novedad para to
25. do el territorio español, el contenido de las siguientes:



REIVINDICACIONES

- 1ª.- "Procedimiento, con sus correspondientes medios, para la fabricación de almohadas con núcleo fibroso", de acuerdo con cuyo procedimiento se seleccionan fibras de naturaleza sintética, rizadas, con longitudes comprendidas entre los 60 a 150 milímetros, las cuales se disponen formando capas elementales de adecuado espesor, que mediante corte en ancho y posterior superposición, constituyen mantas de longitud preestablecida; cuyas mantas se arrollan sobre sí mismas hasta conformar núcleos de superficie sección superior al de las fundas convencionales destinadas a albergarlos; caracterizándose, además, dicho procedimiento, por disponer facultativamente en los espacios entre capas durante la fase de arrollado de la manta, los trozos y retales remanentes de las operaciones anteriores; así como también por realizar una compresión perimétrica del núcleo en la fase de enfundado del mismo.

- 2ª.- "Procedimiento, con sus correspondientes medios, para la fabricación de almohadas con núcleo fibroso", de acuerdo con cuyos medios, las fibras rozosas de longitudes limitadas según reivindicación 1ª, pasan del silo de almacenamiento a un cardador de tambores por el que, una vez tratadas, caen a una banda móvil, sobre la que se distribuyen en capa de espesor uniforme; dicha banda móvil, organizada en sinfín, transporta la capa fibrosa constituida, hacia un sector de su trayectoria, sobre el que actúa un tren de rodillos compresores, pasado el cual, la capa fibrosa, cortada al ancho conveniente, se desliza hacia un tren de plegado que mediante pasadas sucesivas superpone capas hasta obtener mantas fibrosas de predeterminado espesor .



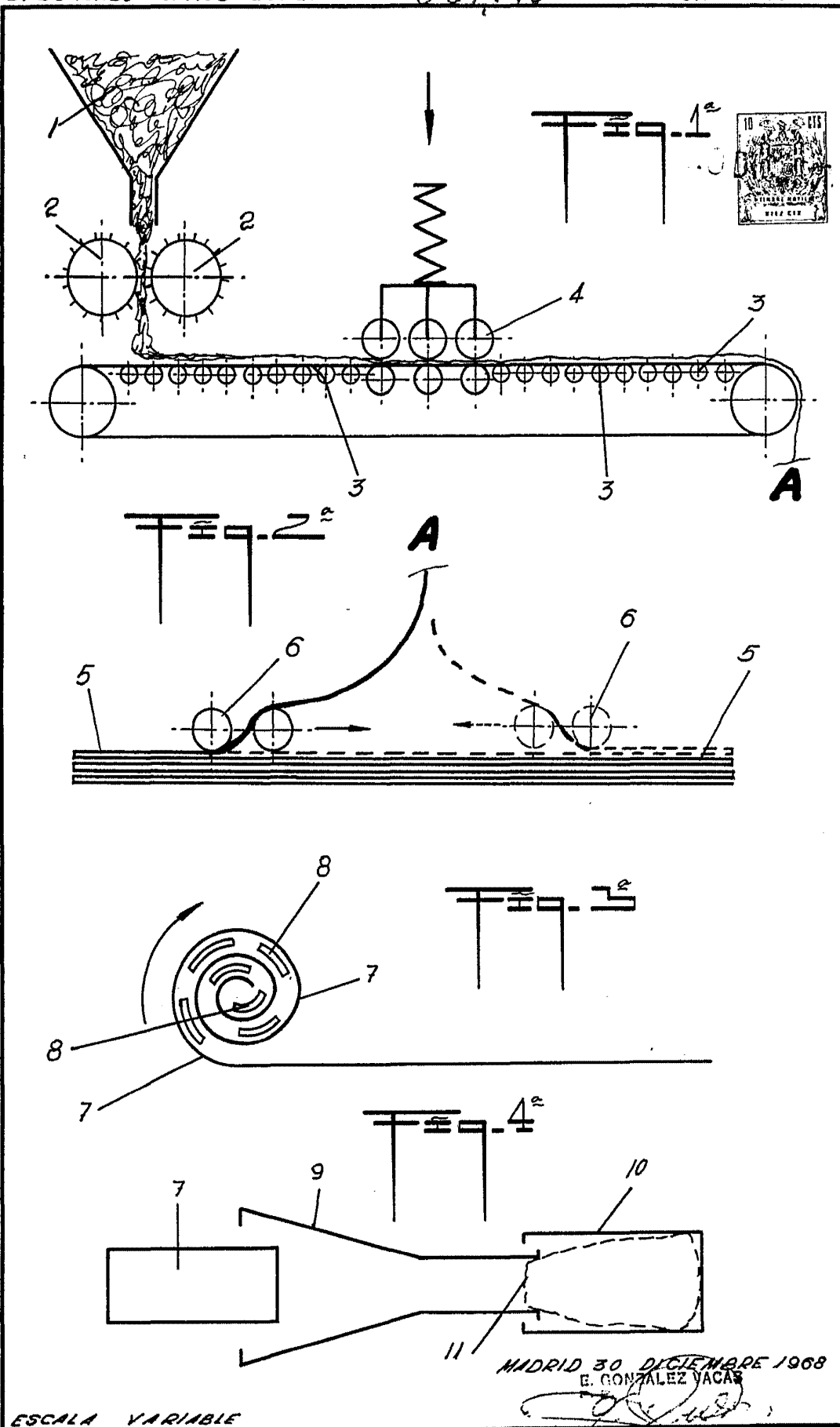
3ª.- "Procedimiento, con sus correspondientes medios, para la fabricación de almohadas con núcleo fibroso", de acuerdo con cuyos medios las mantas fibrosas obtenidas según la reivindicación anterior, son arrolladas sobre sí mismas, conformando núcleos que se comprimen perimétricamente mediante deslizamiento axial en boquillas troncocónicas, las cuales presentan un terminal cilíndrico de salida por el que el núcleo pasa al interior de la funda envolvente.

10. 4ª.- "PROCEDIMIENTO, CON SUS CORRESPONDIENTES MEDIOS, PARA LA FABRICACION DE ALMOHADAS CON NUCLEO FIBROSO". -

Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria, que consta de siete hojas escritas a máquina por una sóla de sus caras, y dibujos que la ilustran.

Madrid, a treinta de diciembre de mil novecientos sesenta y ocho.

E. GONZALEZ VACAS
P. P.



ESCALA VARIABLE