





dor, se produzca un desarrollo previo de dicha trama, equivalente a la anchura del tejido.

Estos dispositivos desarrolladores precisan mecanismos delicados, ya que al girar y desenrollarse las bobinas tangencialmente por contacto en toda su longitud con rodillos rotores, éstos producen deslizamientos a las bobinas y por consecuencia deficiencias de arrastre, ocasionando sacudidas y fallos en el desarrollo, lo que origina roturas de la cinta de trama plana y desigualdades de tensión de las mismas. Para regular estas deficiencias de arrastre, se precisa de sincronismos eléctricos que autorregulan el desarrollo de la cinta plana, cuyos elementos complican el conjunto del dispositivo.

Con el procedimiento objeto de la presente invención, se eliminan totalmente estos inconvenientes y se consiguen tejidos perfectos con cintas de trama plana, caracterizándose este procedimiento esencialmente porque las cintas de trama plana, almacenadas completamente sueltas, sin torsiones y sin compresión en un depósito, procedentes de un desarrollado tangencial, llamado a la "deroulée", son conducidas a la salida de los depósitos, sucesivamente por encima y por debajo de dos barras horizontales bajo suave rozamiento, a través de sendos orificios de un órgano guiador-tensor, por debajo de una varilla también horizontal, a través de tensores de platillos y guía-hilos de un para-tramas, por entre un juego de varillas y finalmente, a través de unos guía-hilos móviles aplicados a un soporte oscilatorio, deteniéndose las extremidades libres de las cintas de trama plana por unas pinzas próximas a los orillos de los tejidos, para su presentación, en posición alineada con los elementos insertadores, y cogida por estos elementos e introducción en las caladas para la formación de los tejidos.

Para mejor comprensión de la invención, se describe a



continuación, con relación a los dibujos adjuntos, un ejemplo de realización no limitativo.

La Fig. 1 es una vista esquemática en perspectiva de una parte de un telar para confeccionar dos tejidos paralelos a la vez, un momento antes de la dogida de las cintas de trama plana por los elementos insertadores.

La Fig. 2 es una vista esquemática en perspectiva similar a la Fig. 1, durante la inserción de las cintas de trama plana a través de las respectivas caladas.

En estas figuras, se representa por 1 y 1' dos depósitos almacenadores de las cintas de trama plana 2 y 2', las cuales rozan suavemente con dos barras 3 y 3' aplicadas a un soporte 4 unido a la bancada 5. A continuación, las cintas de trama plana 2 y 2' pasan a través de los orificios 6 y 6' de respectivas placas 7 y 7' soportadas por brazos 8 y 8' y éstos a su vez soportados por un brazo 9 unido a la bancada 5. A partir de las placas 7 y 7', las cintas de trama plana 2 y 2' cambian de dirección al pasar por una varilla 10, tensores de platillos 11 y 11' guía-hilos 12 y 12' de un para-tramas de sistema conocido, y por entre un juego de varillas 13 y 13', estando montado todo este conjunto en un soporte 14 apoyado a la bancada 5 del telar.

Después del paso de las cintas de trama plana 2 y 2' por entre las varillas 13 y 13', pasan a través de guía-hilos móviles 15 y 15' aplicados a un soporte 16, quedando retenidas las extremidades 17 y 17' de las cintas de trama plana 2 y 2' por unas pinzas 18 y 18' próximas a los orillos 19 y 19' de los tejidos 20 y 20', a fin de que dichas cintas de trama plana 2 y 2' queden presentadas para ser posteriormente cogidas por los elementos insertadores 21 y 21'.

El soporte 16 está apoyado en oscilación aproximadamente por su mitad en un eje fijo 22 y en la extremidad libre 23 de



dicho soporte 16 está aplicado un rodillo 24 en contacto con una leva 25 fijada a un eje móvil 26 del telar. En este soporte 16 y por encima de su eje de apoyo fijo 22, está enganchada la extremidad 27 de un soporte 28, cuya otra extremidad 27' está enganchada a un punto fijo 29 solidario a la bancada 5 del telar.

El funcionamiento es el siguiente:

Las cintas de trama plana 2 y 2' almacenadas sin compresión, es decir completamente flojas en los depósitos 1 y 1', pasan por: las barras 3 y 3', orificios 6 y 6' de las placas 7 y 7', varilla 10, tensores 11 y 11', guía-hilos 12 y 12' de para-tramas, juego de varillas 13 y 13' y guía-hilos 15 y 15', quedando mediante el pinzado de sus extremos 17 y 17' por las pinzas 18 y 18' perfectamente presentadas y tensadas para ser cogidas por los elementos insertadores 21 y 21'.

A la llegada de los elementos insertadores 21 y 21', Fig. 1, éstos cogen a las cintas de trama plana 2 y 2' presentadas, introduciéndolas en las caladas 30 y 30'. A medida que dichos elementos insertadores 21 y 21' efectúan su recorrido de retroceso hacia el interior de las caladas 30 y 30' y mediante el giro de la leva 25, el soporte 16 efectúa un movimiento hacia adelante, Fig. 2, arrastrando a los guía-hilos 15 y 15', a fin de acompañar a las cintas de trama plana 2 y 2', evitando con ello que se inserten las mismas con una pronunciada inclinación y consiguiéndose que el peine 31 del batán 32, al avanzar, empuje a la vez toda la largura de las cintas de trama plana 2 y 2' insertadas en las caladas 30 y 30' hasta las líneas 33 y 33' de formación de los tejidos 20 y 20', es decir efectúe un empuje completamente paralelo al peina 31 y líneas 33 y 33'.

Serán independientes del objeto de la presente invención, los detalles y características constructivas empleadas en la



puesta en práctica de las mismas por lo que queda todo ello dentro del espíritu de las siguientes:

REIVINDICACIONES:

1 - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE TEJIDOS DE TRAMA  
5 PLANA, especialmente de materia plástica en telares con reserva de trama fija y que producen por lo menos un tejido, caracterizado porque las cintas de trama plana, almacenadas completamente sueltas, sin torsiones y sin compresión en un depósito, procedentes de un desarrollado tangencial, llamado a la "deroulée",  
10 son conducidas a la salida de los depósitos, sucesivamente por encima y por debajo de dos barras horizontales bajo suave rozamiento, a través de sendos orificios de un órgano guiador-tensor por debajo de una varilla también horizontal, a través de tensores de platillos y guía-hilos de un para-tramas, por entre un  
15 juego de varillas y, finalmente, a través de unos guía-hilos móviles aplicados a un soporte oscilatorio, reteniéndose las extremidades libres de las cintas de trama plana por unas pinzas próximas a los orillos de los tejidos, para su presentación, en posición alineada con los elementos insertadores, y cogida por  
20 estos elementos e introducción en las caladas para la formación de los tejidos.

2 - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS DE TRAMA PLANA, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque las  
25 barras horizontales sobre las cuales rozan suavemente las cintas de trama plana están aplicadas en un soporte unido a la bancada del telar, y los órganos guiadores-tensores están soportados por unos brazos unidos a su vez a un soporte estacionario fijado en la bancada del telar.

3 - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS DE TRAMA  
30 PLANA, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la va-



rilla, los tensores de platillos, los guía-hilos de un para-tramas y el juego de varillas están montados conjuntamente en un soporte apoyado en la bancada del telar.

5 4 - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS DE TRAMA PLANA, según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el soporte oscilatorio portador de los guía-hilos móviles está apoyado en oscilación aproximadamente por su mitad en un eje fijo, lleva aplicado en su extremidad libre un rodillo en contacto con una leva fija a un eje móvil del telar, y por encima del 10 eje de apoyo fijo está enganchada la extremidad de un resorte, cuya otra extremidad está enganchada a un punto fijo solidario de la bancada del telar.

15 5 - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS DE TRAMA PLANA, según la reivindicación 4ª, caracterizado porque el soporte oscilatorio de los guía-hilos móviles es gobernado por su leva sincrónicamente con el movimiento del batán y elementos insertadores de modo que para cada inserción de tramas planas en las respectivas caladas, dicho soporte efectúa un movimiento hacia adelante arrastrando a los guía-hilos y colocando las 20 cintas de trama plana en alineación con el recorrido de los elementos insertadores, a fin de que el peine del batán empuje a la vez a toda la largura de las cintas de trama plana insertadas en las caladas hasta las líneas de formación de los tejidos.

25 6 - PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TEJIDOS DE TRAMA PLANA.

Consta la presente Memoria Descriptiva



de siete hojas mecanografiadas, escritas  
por una sola cara, numeradas del 1 al 7,  
con sus líneas numeradas, a su vez, de cinco  
en cinco y de dibujos anexos.

Barcelona, 28 MAIU 1903

P. A.

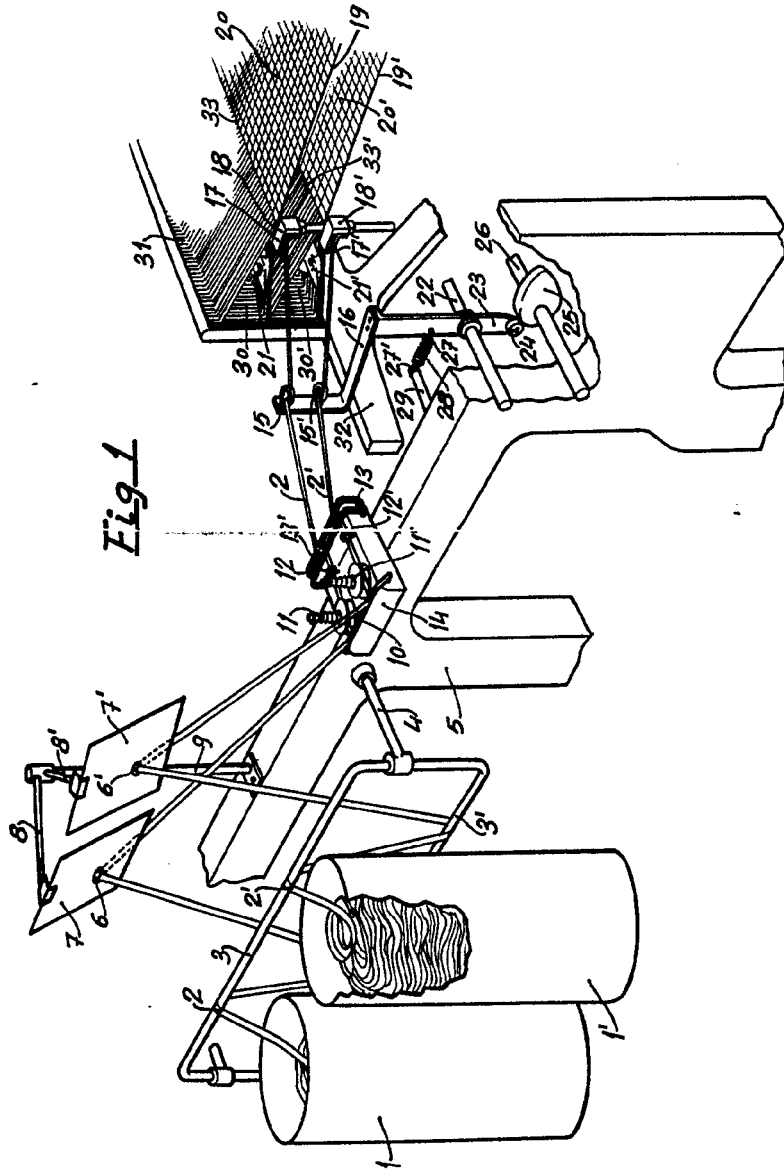
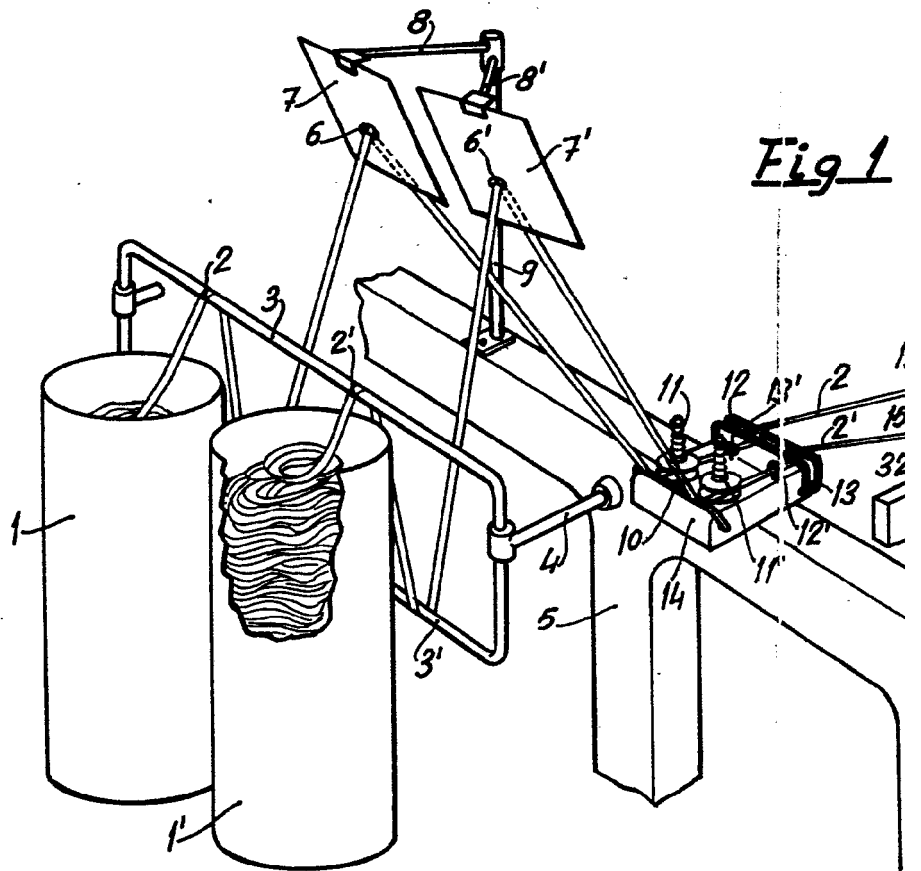


Fig 1

Barcelon. 2 0 11111 1200

DON RAMON BALAGUER GOLOBART.

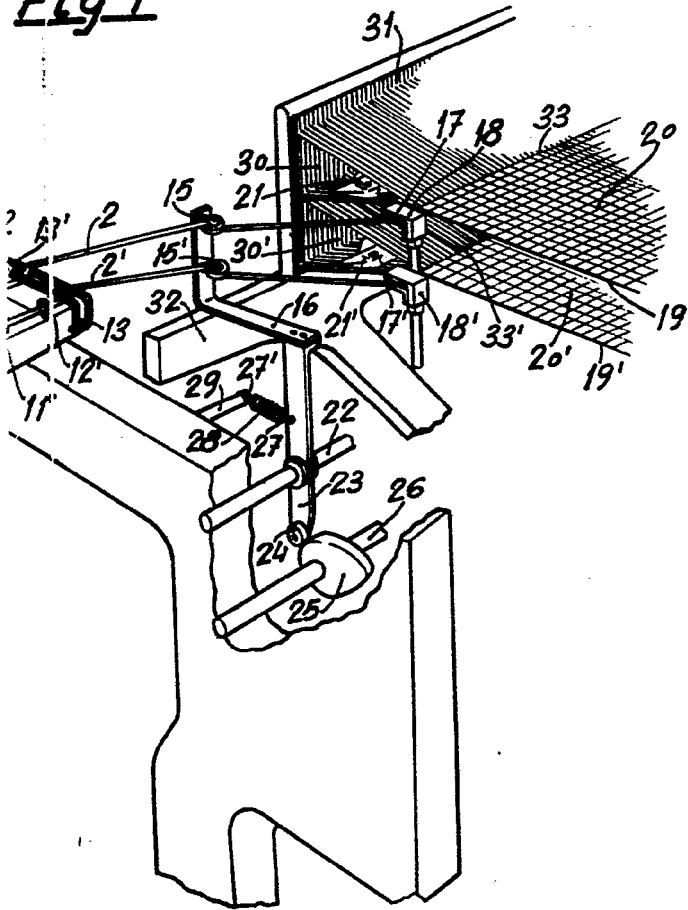


*Fig 1*

ESCALA VARIABLE.



*Fig 1*



Barcelona - 20 JUNIO 1900

**POOR  
QUALITY**

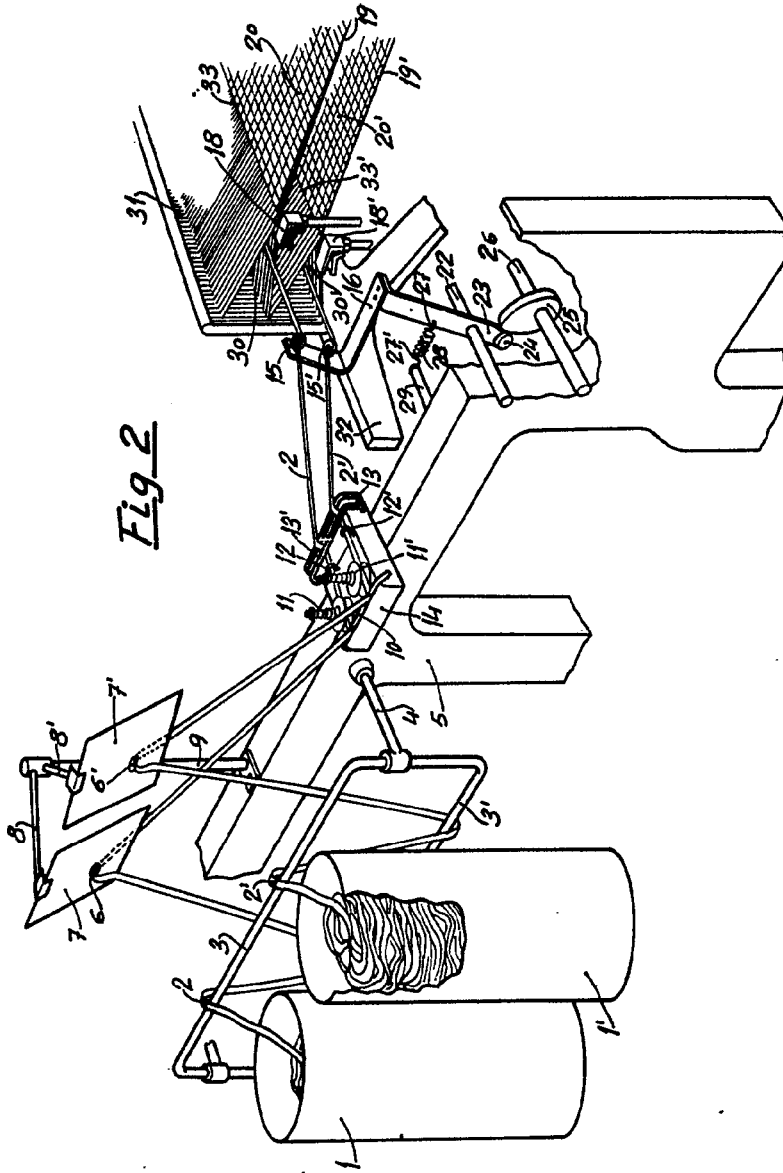
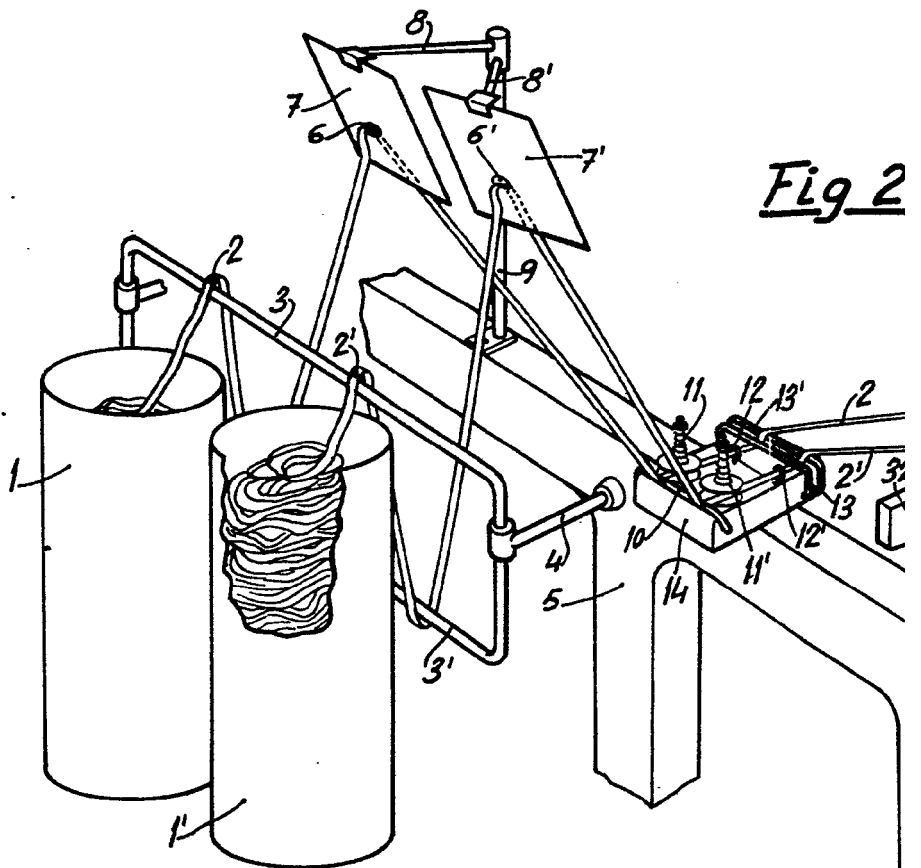


Fig. 2

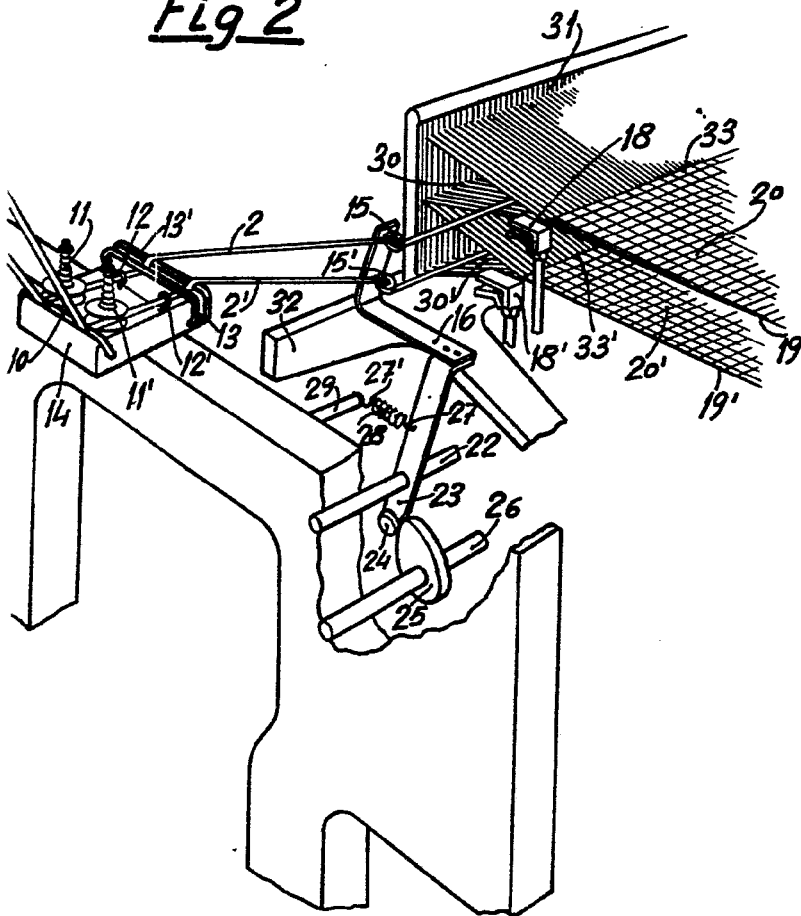
Barcelona 3 MAYO 1968



308783



Fig 2



Barcelona 8 MAYO 1969

POOR  
QUALITY