



373,474

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a la soli-

cidad de una PATENTE DE

INVENCION, por Veinte años en España, a favor de

FABRICAS LUCIA - ANTONIO BETERE S.A. "FLABESA", re-

sidente en Madrid, Batalla de Brunete, 25, por:

"INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA

DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILA-

RES"

La invención a que se refiere la presente memoria, constituye una
novedad industrial con características y ventajas que la hacen merecedo-
ra del privilegio de explotación exclusiva que por ella se solicita, de
acuerdo con las prescripciones del Estatuto vigente sobre Propiedad In-
dustrial de 26 de Julio de 1.929, texto refundido, publicado el 30 de
5 Abril de 1.930.

El presente registro de Patente de Invención concierne, como su
enunciado indica, a una instalación y procedimiento para la producción
continua de soportes básicos guarnecidos para tapicerías y similares,
10 de acuerdo con la descripción detallada que de los mismos se realiza,
debiendo interpretarse siempre este concepto en su más amplio sentido y
nunca en limitativo.

La nueva instalación cuyo registro se preconiza, está concebida en
forma tal, que asegura la formación continua de los soportes y su guar-
necido por ambos planos superficiales, a base de capas de algodón o ma-
15 teriales desfibrados de características apropiadas.

La instalación comprende en conjunto todos los medios mecánicos ne-
cesarios desde el suministro del material primario hasta su total acaba-
do, cuya circunstancia reduce evidentemente el empleo de medios auxilia-
res, produce un mayor ahorro de material, siendo menor la mano de obra y
20 manipulación y consiguiéndose un nuevo producto que contribuye a una ma-
yor comodidad e higiene en su aplicación racional.

Los productos acabados son perfectos, ya que el procedimiento uti-
lizado en esta instalación, está desarrollado hasta en su más ínfimo de-
25 talle, según se desprende claramente de la descripción precedente.

Para la debida comprensión de este objeto, se acompaña a la presen-
te memoria descriptiva una hoja de planos, en la que a título de ejemplo,
se representan todas y cada una de las partes que lo forman y relación
que guardan entre sí.

30 En la citada hoja de dibujos, queda representado:



FIGURA PRIMERA.- La misma muestra una vista en alzado longitudinal de la nueva instalación productora de los soportes guarnecidos.

FIGURA SEGUNDA.- Es una vista en planta de la misma.

35 En estas figuras y con el mismo valor en ambas, se aprecian las siguientes referencias:

1.- Rollos o cilindros desmontables, devanadores de las planchas de material microporoso, situados en serie en un extremo de la propia instalación y en posición coincidente con el plano de trabajo y deslizamiento de la plancha.

40 Estos rodillos van convenientemente soportados coaxialmente y su montaje se realiza con exactitud para el suministro con precisión de las bandas de material poliuretano o similar sobre el banco o mesa de trabajo o en su defecto sobre la banda transportadora.

45 2.- Guías para el centrado de los rollos -1- y que son regulables en su anchura, según los casos de empleo racional de las bandas de material microalveolar.

3.- Mecanismo para establecer la soldadura del material de gomaespuma procedente de los rollos devanadores -1-.

50 Es preciso hacer constar que los rollos devanadores citados, suministran el material en forma continua y así cuando un devanador ha terminado su carga, la plancha se enlaza instantáneamente con otra procedente de un devanador de turno del correspondiente equipo, realizándose la unión inseparable de los extremos de dos planchas de poliuretano, por medio de la máquina de soldadura -3- citada, cuya soldadura se establece en sentido transversal y continuamente al finalizarse la dota-
55 ción de cada devanador.

60 Existen medios motrices apropiados para asegurar el desplazamiento continuo de la plancha de material microporoso, con destino a las distintas fases de manipulación y paso por los sectores de la instalación, con arreglo al procedimiento.

Una forma preferente de realización del sistema de desplazamiento de la plancha, puede consistir en cintas o bandas transportadoras, de características adecuadas.

65 El elemento transportador de la plancha microalveolar, está prevista en dos planos de altura, detalle representado en la figura primera del plano, con lo cual la sucesiva fijación de las capas de algodón sobre las superficies inferior y superior de dicha plancha, se realiza normalmente y sin necesidad de operación o medio complementario.

70 Según es de ver en la figura segunda del plano anexo, la proyección de las planchas de espuma se realiza en sentido lineal, lo que facilita el trabajo de preparación.

75 Según se aprecia en la figura primera de la adjunta ilustración, el sector -B- indica en alzado lateral el plegamiento necesario dado a la plancha microporosa para facilitar el trabajo de soldadura de las piezas entre sí, cuando trabaja la máquina en fase continua.

80 4.- Corresponde al sistema de alimentación del material desfibrado, de naturaleza vegetal, preferentemente de algodón, en cuya entrada existe una vareadora criba condensador fija o móvil, para separar las impurezas que eventualmente pudiese contener la fibra.

Los residuos resultantes pueden ser eliminados por aspiración neumática, lograda por medios adecuados.

85 5.- Dispositivo vareador del material desfibrado, en cuyo dispositivo se determina la disgregación de guedejas apelmazadas, mullendo prácticamente a las mismas y evitar el exceso de cohesión.

6.- Tolva de salida de la fibra limpia y preparada con destino a los mecanismos de carga.

90 7.- Sistema condensador de la fibra, en el que existe una cinta de reparto automático del material en las direcciones que indican las flechas -A-.



8.- Colectores de carga del material y formación de las mantas propiamente dichas bajo capas de reparto uniforme, creadas por un efecto de compresión, logrado por el medio apropiado.

95 Estas napas de algodón se situarán respectivamente en la parte superior e inferior de la plancha microporosa, para formarse la correspondiente guarnición.

100 Los extremos de cada dispositivo de carga están orientados respectivamente, sobre los planos inferior y superior de la plancha indicada, realizándose la fijación continua de la guarnición sobre su base, por medio de aplicación de aglomerantes coloidales de naturaleza apropiada.

9.- Es el elemento difusor que impregna la manta inferior de algodón por su cara superior.

9'.- Es el elemento difusor que impregna la parte superior de la plancha de poliuretano.

105 10.- Corresponde a la disposición de unos cilindros de presión, que comprimen al soporte preparado, para asegurar la fijación por medio del coloide aplicado previamente y cuyo efecto de compresión se va realizando en relación al paso continuo de la banda de soporte preparada y al ritmo de velocidad ajustado selectivamente.

110 11.- Horno de secado, constituido por un túnel previsto sobre la banda transportadora del soporte prefabricado, existiendo en el interior de esta cámara un equipo de secado que se encarga de la desecación total por evaporación del residuo líquido del coloide utilizado.

115 12.- Máquina de corte transversal de las piezas de soporte preparadas en las longitudes apropiadas según necesidades y cuya máquina comporta medios cortantes, tales como cuchillas circulares, guillotina o análogos, quedando las piezas totalmente preparadas para la posterior manipulación con vistas a la formación de colchones, almohadas u otros elementos adecuados de tapicería.

120 Cuando se desee que la plancha microporosa sea recubierta solamente por un lado, la operación de atomizado de la manta inferior de

algodón y su posterior soldado a la capa de poliuretano, se suprimirá dicha operación, quedando exclusivamente la manta de algodón atomizada al bloque de espuma por la parte superior.

125 Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención, que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y se reivindica en la siguiente

N O T A

130 En resumen: La Patente de Invención que se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

135 1ª.- INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILARES, caracterizados esencialmente porque comprenden la disposición de un sistema de alimentación continua de planchas de material poliuretano, a partir de un equipo de rodillos devanadores que suministran dicho material y que son desmontables para su inmediata reposición, presentando dichos rodillos guías para el centrado de los rollos y que resultan regulables en su anchura, desplazándose el material traccionado por una banda continua desplazable, dotada de medios motrices.

140 2ª.- INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILARES, según la anterior reivindicación, caracterizados esencialmente porque comprenden la disposición de un mecanismo de soldadura automática electrónica de los extremos de las planchas suministradas, para formar conjuntos de grandes longitudes, estando previsto que la plancha de material se pliegue en puente en un determinado punto de su recorrido natural, para facilitar su unión permanente.

150 3ª.- INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILARES, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados esencialmente porque compren-

12 NOV.



den la disposición de un sistema continuo de alimentación de material vegetal desfibrado, que pasa a través de una criba para separación de impurezas, continuando hacia una vareadora de mullido y desembocando por una tolva con reparto uniforme a un elemento condensador dotado de una cinta repartidora en dos sentidos, con destino a unos colectores en los cuales se forman napas de cobertura de los planos superficiales superior e inferior en las planchas de material sintético.

155
160
165
4ª.- INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILARES, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados esencialmente porque comprenden la disposición de sendos colectores de cargas de material desfibrado para formar capas uniformes, con destino a la parte inferior y superior de la cinta transportadora y para fijación directa y continua de las napas sobre el soporte básico, existiendo en un punto determinado del transportador, medios difusores de aglomerantes coloidales, de reparto uniforme para asegurar la fijación de las capas de cobertura con el soporte microporoso, desplazándose el material preparado hacia un equipo de rodillos de presión superior e inferior para asegurar la fijación del adhesivo.

170
175
5ª.- INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILARES, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados esencialmente porque comprenden la disposición de un horno de secado de las planchas impregnadas con el pegamento, en cuyo túnel existe un equipo de secado que por radiación se encarga de la desecación del coloide utilizado, saliendo las planchas preparadas con destino hacia una máquina de corte que realiza el seccionado transversal del elemento continuo amortiguador, en longitudes necesarias según los casos de aplicación racional.

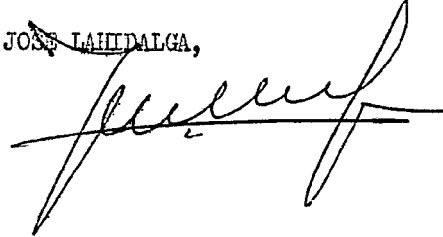
180
6ª.- INSTALACION Y PROCEDIMIENTO PARA LA PRODUCCION CONTINUA DE SOPORTES BASICOS GUARNECIDOS PARA TAPICERIAS Y SIMILARES.

Todo ello tal y como se describe en la presente memoria, que consta de ocho páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

12 NOV. 1969

Madrid,

~~JOSE LAHIDALGA,~~

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'José Lahidalga', written over a horizontal line. The signature is stylized and cursive.

373.474

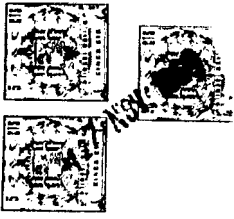


FIG.1

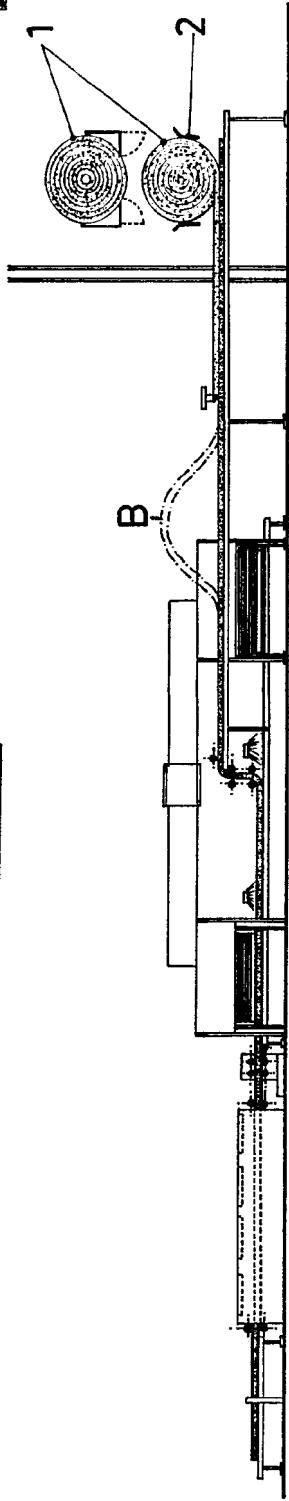
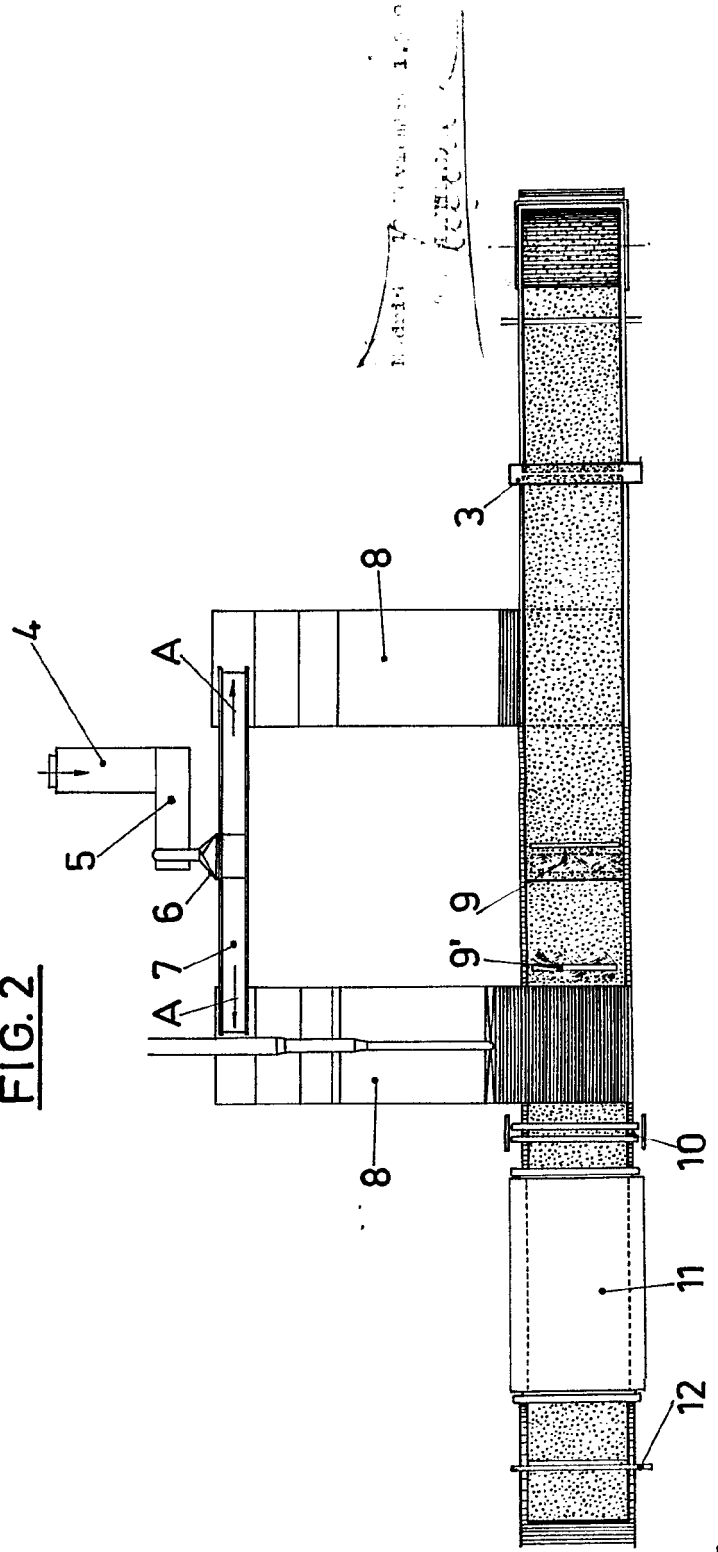


FIG.2



ESCALA VARIABLE

373.474

FIG. 1

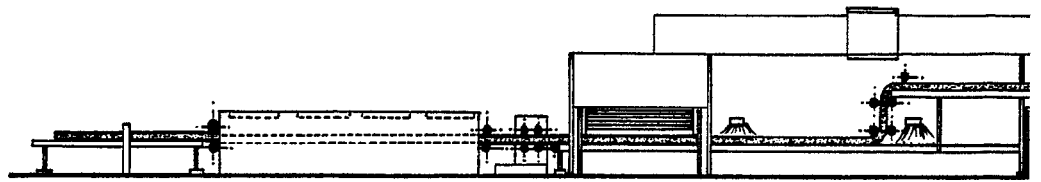
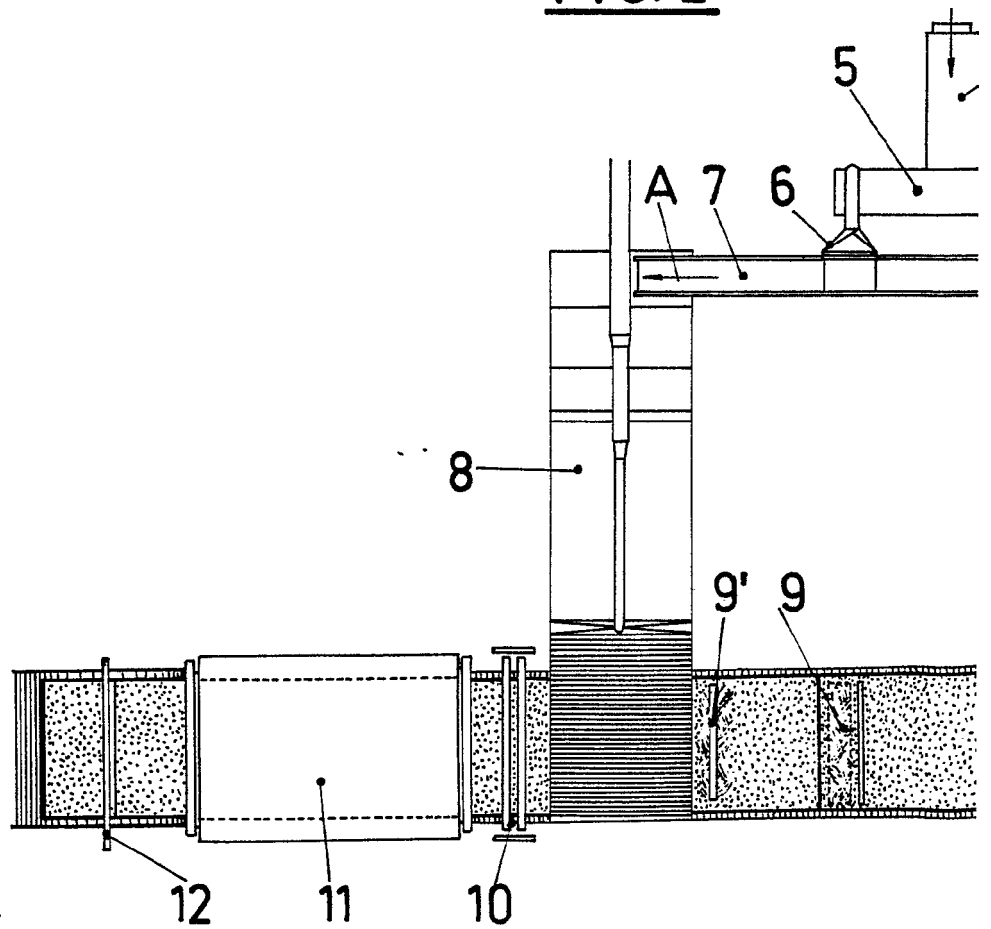


FIG. 2



ESCALA VARIABLE

FIG. 1

