

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE D 04
SUBCLASE 11

3 89367

PATENTE DE INVENCIÓN

18 MAR. 1971

CV-0119

Memoria Descriptiva

sobre:

18



Perfeccionamientos en la construcción
de aparatos para producir tela no te-
jida.

.

Solicitante: ISERE-NORD, entidad francesa, residente en 34, rue
de Quesnoy, 59 -Comines, Francia.

.

5. Un aparato perfeccionado para formar
géneros textiles de malla no tejidos compuestos
por una capa de hilos de trama fijada adhesiva-
mente a una o más capas de hilos de urdimbre, for-
mándose la capa de trama enrollando continuamente

**POOR
QUALITY**

7-5-74

- 2 - 389367 MAR. 1968



- dos o más hilos en torno a un par de tornillos de soporte respectivos convenientemente espaciados hasta formar una pluralidad de extensiones entre los mismos, y haciéndose girar los tornillos en torno a sus ejes longitudinales de forma que la superficie helicoidalmente roscada de los tornillos sostiene los cabos a modo de presilla de las extensiones de hilo haciendo avanzar éstas lateralmente en relación espaciadas a lo largo de los tornillos hasta formar la
5. capa de trama. Los hilos de trama son alimentados a partir de una fileta no giratoria y sustentados para la operación de transferencia respectiva.
- 10.

- Este invento se refiere a la producción de géneros textiles y, más particularmente, a un aparato perfeccionado para la formación de géneros de malla no tejidos. Estos géneros se utilizan ampliamente como refuerzo en diversos productos laminados, tales como películas poliméricas sintéticas, hojas de papel, y similares, y como base de apoyo para alfombras y materiales compuestos de múltiples partes, tales como losas para pisos de cerámica o madera. Tales géneros se utilizan también como materiales de empaquetado y como material de pantalla para ventanas, puertas y similares.
- 15.
- 20.

- En la solicitud patente de EE.UU. Número 780.885, depositada en 23 de Septiembre de 1968, se describen un aparato y un método para proporcionar géneros no tejidos, los cuales emplean una pluralidad de bobinas de trama que giran con los brazos de guía del hilo formando al menos dos series de ganchos de
- 25.
- 30.



- trama planos sobre las barras de guía aproximadamente al mismo tiempo. Esta rotación de la bobina de trama plantea algunos problemas en razón de la fuerza centrífuga y efecto de fricción de aire sobre la hebra no enrollada de mayor volumen. Por otra parte, se crean problemas de vibración dado que los paquetes no se desenrollan uniformemente produciendo un rotor de fileta desequilibrado. Los problemas anteriormente citados tienden asimismo a dificultar en extremo el uso de un dispositivo de fileta de transferencia en el cuál cuando una bobina se consume es automáticamente reemplazada por una segunda bobina que comienza a desenvolverse. Otro problema de la bobina giratoria es que el tamaño de ovillo que puede manipularse es más limitado.

Por consiguiente un objeto del invento es proporcionar un aparato para fabricar géneros de malla no tejidos que utiliza una pluralidad de bobinas las cuales no giran.

- Otro objeto del invento es proporcionar un aparato para fabricar género de malla no tejido que utiliza una pluralidad de bobinas las cuales facilitan la acción de transferencia automática cuando una de las bobinas queda vacía de hilo.

- Otros objetos y ventajas del invento se evidenciarán con mayor claridad a medida que progresa la memoria que describe el invento con referencia a los planos que se acompañan, en los cuales:

- La figura 1, es una vista en alzado lateral esquemática de un aparato para producir géneros



de malla no tejidos de acuerdo con el invento;

la figura 2, es una vista en alzado lateral en despiece de la estructura de brazo de guía para colocar la trama representado en la figura 1;

5. la figura 3, es una vista en alzado lateral en despiece de la nueva y perfeccionada jaula de rotor de fileta;

La figura 4, es una vista superior de la jaula de rotor de fileta representada en la figura 3;

10. la figura 5, es una vista tomada sobre la línea 5-5 de la figura 4; y

la figura 6, es una vista frontal de la estructura de brazo de guía.

15. Refiriéndonos más particularmente a los planos, la figura 1 muestra un aparato para formar continuamente géneros de malla no tejidos, el cuál generalmente incluye una sección de enrollado de hilo 10, una sección de formación de capa de trama 12, una sección de combinación de urdimbre y trama 14, una sección, indicada en 16, para asegurar las capas en relación contigua en el mismo plano hasta formar un género de malla no tejido y una sección de rotor de fileta 17.

25. Según se muestra en las figuras 1 y 2, la sección de enrollado de hilo 10 incluye medios de bobinado que comprenden tres brazos de guía tubulares huecos 19, 20 y 21 fijados a un eje central hueco 22 con el cuál giran. El eje 22 se encuentra convenientemente sustentado, mediante una estructura de soporte

30.



23, para girar en torno a su eje central y es accionado en rotación por un motor 24, cuyo eje 25 vá acoplado al mismo para transmisión mediante ruedas dentadas 27, 28 y una cadena de transmisión sinfin 29 (representada en líneas de trazos). Durante la rotación de los brazos de guía de hilo 19, 20 y 21, se hacen pasar hilos continuos 31, 32 y 33 continuamente desde el rotor de fileta 17 a través del eje hueco 22, radialmente hacia fuera por medio de sus brazos tubulares huecos respectivos 19, 20 y 21 y a través de los orificios de salida de hilo 36 situados en su extremo exterior.

La sección de formación de capa de trama 12 incluye un par de elementos de soporte de hilo espaciados 40 que reciben en posición de sustentación los hilos 31, 32 y 33 que pasan desde los orificios de salida 36 de los brazos de guía 19, 20 y 21 en una pluralidad de extensiones de hilo generalmente paralelas entre los mismos. Los elementos de tornillo de soporte de hilo 40 son de construcción sensiblemente idéntica y se describen mejor mediante referencia a la solicitud de patente de EE.UU. número 770.885. Cada elemento giratorio comprende un tornillo alargado con una superficie helicoidalmente roscada que se extiende a través de la mayor parte de su largo. El tornillo se construye de material rígido de gran resistencia, tal como acero, aluminio, plástico, o similar, y un extremo respectivo vá asegurado en posición desmontable, en el sector extremo ampliado de un eje corto 46 para girar con el mismo. El eje corto 46 vá mon-



- tado en posición giratoria sobre el extremo de un brazo transversal 48 el cuál se halla sustentado por un cojinete que rodea el eje de transmisión 22. Cada tornillo de soporte de hilo gira en torno a su eje
5. longitudinal por medio de una cadena dentada que une en transmisión una rueda dentada sobre el extremo del eje motor 22 a ruedas dentadas 54 dispuestas en los ejes cortos respectivos 46. Para facilitar el soporte posicional de los tornillos, bloques o elementos de tope convenientemente sustentados 56 se hallan
10. colocados en posición por debajo de cada tornillo y ajustan a tope con los mismos impidiendo la rotación del brazo transversal 48 y tornillos ajustan a tope con el eje 22 durante su rotación y por ende estabilizan los mismos posicionalmente.
- 15.

- Como se muestra mejor en la figura 2, la porción extrema sustentada por el eje de cada tornillo es de sección transversal relativamente grande que proporciona una resistencia y rigidez máximas al tornillo durante su rotación por parte del eje corto. El tornillo se halla con preferencia ahusado a lo largo de su extensión en la dirección de avance de las extensiones de hilo incorporadas para llevar las extensiones superior e inferior de los extremos
20. cerrados del hilo progresivamente uno en dirección a otro durante su avance a lo largo de los tornillos de tal modo que las extensiones de la capa de trama logran la alineación en un mismo plano cuando penetran en la sección de combinación de capa de urdimbre y
25. trama 14 del aparato. Obsérvese la posición de las
- 30.



- porciones extremas cerradas del hilo de trama continua 31 en las ranuras del tornillo de soporte de hilo 40 representado en la figura 2. El ahusamiento de los tornillos de soporte de hilo sirve también para aliviar cualquier tensión que pueda imponerse sobre las extensiones de hilo durante el enrollado de éste sobre los tornillos y que podría tender a provocar la colocación fuera de lugar de las extensiones en la capa de trama cuando éstas dejan los extremos de los tornillos.

- Los extremos de los tornillos contiguos a los ejes cortos 46 pueden ir provistos de guía de hilo de forma cónica 58 que facilitan la colocación de las extensiones de hilo en las ranuras respectivas de los tornillos cuando son enrolladas sobre los mismos por parte del brazo de guía 20.

- Como puede verse mejor en las figuras 1 y 2, la sección de combinación de capa de urdimbre y trama 14 incluye un par de rodillos de presión 84, 86 que son sustentados en disposición giratoria por medios apropiados, no representados, entre los extremos libres o abiertos de los tornillos. Como puede verse en la figura 1, cuando los tornillos giran haciendo avanzar las extensiones del hilo en relación espaciada paralela a lo largo de los mismos hasta formar la capa de trama las extensiones de hilo que abandonan los extremos abiertos de los tornillos pasan entre los rodillos de presión 84, 86 y ajustan con los mismos. Una o más capas 90, 92 de hilos de trama son suministradas continuamente a la zona de presión de



- los rodillos 84,86 a partir de una fuente de suministro apropiada, no representada y, durante su movimiento a través de los mismos, las capas de urdimbre y trama son llevadas a una relación contigua en un mismo plano. Como puede verse en la figura 1, los extremos cerrados de las extensiones de hilo de trama son liberados de los tornillos de soporte giratorios y las capas combinadas pasan por encima de un rodillo de guía 98 a la sección de fijación de capa 16.
5. La sección de fijación 16 incluye un baño de adhesivo 100 a través del cuál la capa compuesta de hilos de urdimbre y trama es pasada por los rodillos de presión giratorios 102, 103 para aplicar a la misma un adhesivo apropiado. A continuación pasan la capa en torno a la superficie de los rodillos de desecación caldeados 104, 105 donde son fijadas entre sí las secciones respectivas, y el género de malla no tejido así formado es recogido sobre un rollo de recogida 106. Aunque no se muestra, uno o más de los rodillos en la sección de fijación 16 pueden ser convenientemente accionados para mover las capas de urdimbre y trama a través del aparato.
10. Como puede verse mejor en la figura 2, los ejes cortos 46 y sus tornillos de soporte de hilo respectivos disponen de pasos centrales alineados (véase el paso de tornillo 108 mostrado en líneas de trazos en la figura 2) a través de los cuales pasan continuamente los hilos de orillo 110 durante la formación de la capa de trama para ser colocados
- 15.
- 20.
- 25.
- 30.



en posición en el interior de los extremos cerrados de las extensiones de hilo de trama cuando éstas abandonan los extremos abiertos de los tornillos. Las hebras de orillo no solamente refuerzan el producto compuesto de género de malla no tejido, sino que proporcionan un soporte adicional a la capa de trama durante su paso a través de la sección de fijación 16 del aparato.

5. Según se indica brevemente antes, es conveniente tirar más de una hebra de trama para proporcionar una mayor producción de tela de malla no tejida. En la forma preferida del invento, se representa el aparato pasando tres hebras de hilo, pero debe entenderse que se prevé introducir cualquier número deseado de hebras dentro del alcance del invento, Mirando a la figura 3, puede observarse que el número necesario de plataformas en el interior de la jaula es igual al número de hebras que han de manipularse menos una ya que un ovillo puede montarse en la parte exterior.
10. 15. 20.

- Mirando ahora en detalle a las figuras 3-5 la sección de rotor de fileta 17 se muestra en detalle con el rotor de fileta 17 sustentado para girar con el eje 22 mediante cojinetes 112 y 114 montados sobre la estructura de soporte 23. La sección de rotor de fileta 17 se compone básicamente de los bujes 116 montados en los cojinetes 112 y 114 la estructura de jaula definida por los tubos huecos 118, 120 y 122 soldada o de otro modo asegurada a los bujes 116 y el elemento de soporte de fileta
25. 30.



- hueca 124 soldado o de otro modo asegurado a los tubos huecos en 126. Según se indica antes brevemente, es conveniente mantener los ovillos de hilo en una posición fija no giratoria mientras se permite que el hilo a partir de los mismos sea girado por los brazos de guía. A éste respecto los ejes cortos 128 y 130 v \acute{a} n fijados en los bujes 116 y el eje corto 132 v \acute{a} asegurado en el soporte de fileta hueco 124. Los ejes cortos 128 y 130 en el otro extremo se hallan sustentados en la secci \acute{o} n interna de los cojinetes 134 y 136 respectivamente. De igual manera, un extremo del eje corto 132 v \acute{a} fijado en el cojinete 138 y el otro extremo ajusta con el cojinete 140, permitiendo por ende que los bujes 116 y el elemento de soporte de fileta 124 giren mientras se permite que los soportes de ovillo 142 y 144 permanezcan suspendidos en posici \acute{o} n fija mediante la acci \acute{o} n de estabilizaci \acute{o} n de contra pesos 156.
- Los soportes de ovillos de hilo 142 y 144 son sensiblemente id \acute{e} nticos y, seg \acute{u} n se muestra en la figura 4, est \acute{a} n destinados a sostener un ovillo de hilo 146 que se est \acute{a} utilizando y un ovillo de hilo de transferencia 148 que entrar \acute{a} autom \acute{a} ticamente en servicio cuando se consuma el ovillo 148. Esto se consigue en la forma convencional de atar el cabo de transferencia del ovillo 146 al extremo anterior del ovillo de hilo 148. Para proteger los ovillos de hilo 146 y 148 y el cabo de hilo que est \acute{a} pas \acute{a} ndose, se dispone un blindaje met \acute{a} lico 150 que rodea aproximadamente dos tercios del \acute{a} rea de de-
- 5.
 - 10.
 - 15.
 - 20.
 - 25.
 - 30.



- senovimiento del hilo y se halla abierto en la parte superior para una fácil retirada de la bobina vacía y reemplazamiento de un nuevo ovillo de hilo. Cada blindaje 150 vá soldado o de otro modo asegurado por un extremo a su cojinete respectivo 134 o 140. Soldados o de otro modo asegurados a las orejetas superiores exteriores se hallan elementos de pestaña 152 que van fijados a la abrazadera 153 montada sobre las barras 154. Para estabilicar el blindaje un elemento de soporte adicional 155 vá soldado a su sección media y al cojinete respectivo 136 o 138 en el otro extremo. Los contrapesos 156 ván soldados o de otro modo asegurados a la parte inferior de los blindajes 150 para estabilizar los soportes de ovillo 142 y 144 contra la rotación correspondiente. Pueden utilizarse otros medios tales como imanes para impedir la rotación de los soportes de ovillo, si se desea.

- Las barras 154 montadas en los cojinetes 136 y 138 se proyectan hacia arriba y hacia fuera y sostienen los elementos de abrazadera 160 y 162 a los cuales se ha soldado la plancha de articulación 158 para sustentar el perno de fileta de soporte 159. Puede verse fácilmente que el peso de los ovillos 146 y 148 mantendrá la plancha de articulación 158 en la posición baja contra los elementos de tope 164 soldados a la superficie de los cojinetes 136 y 138. Los pernos de fileta 159 mantendrán luego los ovillos 146 y 148 en una posición horizontal.

- Montado a la parte posterior del rotor de



fileta 17 sobre la estructura 23 se encuentra el tercer juego de ovillos de hilo 166 (solamente uno de los cuales se representa). Los ovillos de hilo 166 van montados sobre una plataforma correspondiente

5. fija en posición giratoria 168 en forma similar a la plataforma 158 unida a un elemento de soporte vertical 170 al cuál va acoplado un elemento de tope 172 que limita el movimiento descendente del ovillo 166

Como puede verse fácilmente, el aparato aquí

10. descrito entregará tres hebras de hilo separadas desde los ovillos 146, 148 y 166 a los elementos de soporte de hilo espaciados 40. El hilo a partir del ovillo 166 pasa sucesivamente a través de la guía superior 173 acoplada al buje 116, tubo hueco 120, buje 116 en el extremo opuesto del eje rotor 22, eje 22 y brazo de guía 20 a los citados elementos de soporte 40. El hilo procedente del ovillo 146 pasa sucesivamente a la guía superior 174, a través del eje corto 132, elemento de soporte de fileta 124, tubo hueco 118, buje 116 eje 22 y brazo de guía 19 al elemento de soporte de hilo espaciado 40. El hilo procedente del ovillo 146 pasa sucesivamente por la guía superior 175, a través del buje 116, eje 22 y por el interior del brazo de guía 21 a los elementos de guía de hilo espaciados 40. Debe tenerse en cuenta que los brazos de guía 19, 20 y 21 siguen una trayectoria giratoria continua de suerte que tres hebras de hilo continuas se colocan sobre la guía de hilo espaciada 40 para ser unidas a los hilos de trama 90 y 92.

30. Puede observarse que el aparato aquí descri-



- to proporciona una máquina para producir una tela no tejida a un mayor ritmo de producción y que elimina la necesidad de hacer girar los ovillos de hilo eliminando por ende los problemas inherentes planteados por la fuerza centrífuga generada y la fricción de aire.
5. Además, la máquina aquí descrita facilita una operación de transferencia fácil y automática cuando un ovillo se queda sin hilo y el fácil reemplazamiento del ovillo correspondiente.
10. Aún cuando se ha descrito en detalle la forma de realización preferida del invento, se prevé que puedan realizarse muchos cambios sin apartarse del alcance o espíritu del invento y se desea estar tan solo limitado por las reivindicaciones.

15.

N O T A

- Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a una solicitud de patente presentada en Francia con el número 21.089 de 19 de marzo de 1970, acogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo que se solicita PATENTE DE INVENCION por 20 años en España sobre: PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE APARATOS PARA PRODUCIR TELA NO TEJIDA,
- 20.
- 25.
30. caracterizándose por lo siguiente:



1.- Perfeccionamientos en la construcción de aparatos para producir tela no tejida, caracterizados por que comprenden: medios de guía de hilo, medios para sustentar una pluralidad de ovillos de hilo, medios funcionalmente asociados con dichos medios de guía de hilo para suministrar éste simultáneamente a partir de cada uno de dichos soportes de ovillo de hilo a dichos medios de guía respectivos, medios para estabilizar al menos de dichos soportes de ovillos de hilo respecto a la rotación y medios para combinar una cepa de hilos con el hilo suministrado a partir de dichos medios de guía correspondientes hasta formar una tela no tejida.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque dichos medios de guía del hilo comprenden un par de guías de hilo espaciadas entre sí y dichos medios para suministrar hilo a dichos medios de guía respectivos comprenden un dispositivo para hacer girar dichos medios de suministro en torno a dichos medios de guía correspondientes para situar en los mismos hilo procedente de dichos medios de soporte de ovillos de hilo.

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque dichos medios para suministrar hilo comprenden una jaula montada en disposición giratoria y dicho soporte de ovillos de hilo estabilizado se halla montado en dicha jaula.

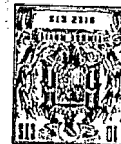
4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 3, caracterizados porque dichos medios para sustentar una pluralidad de ovillos de hilo compren-

389367



den un blindaje que rodea parcialmente dicho soporte de ovillos de hilo estabilizado.

5. 5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 4, caracterizados porque dichos medios de estabilización comprenden un contrapeso montado en dicho blindaje.
10. 6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 3, caracterizados porque dicho soporte de ovillos de hilo estabilizado se halla montado en disposición giratoria en el interior de dicha jaula.
15. 7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 6, caracterizados porque dicho soporte de ovillos de hilo estabilizado incluye al menos plataformas contiguas entre si.
20. 8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 7, caracterizados porque dichas plataformas de ovillos de hilo van montadas en disposición giratoria.
25. 9.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque dicho aparato comprende, : medios de guía de hilo separados, medios para sustentar una pluralidad de ovillos de hilo, medios funcionalmente asociados con dichos medios de guía de hilo separados para suministrar continuamente hilo a partir de cada uno de dichos soportes de ovillos de hilo y enrollarlo en torno a dichos medios de guía separados, incluyendo dichos medios de suministro una jaula montada en disposición giratoria, incluyendo dichos medios para sustentar una pluralidad de ovillos de hilo al menos un soporte respectivo en dicha jaula, medios para estabili-
- 30.



dicho soporte de ovillos de hilo contra rotación y medios para combinar una capa de hilos con el hilo enrollado sobre dichos medios de guía separados para proporcionar una tela no tejida.

5. 10.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque dicha jaula está construida de elementos tubulares huecos acoplados a un buje sustentado en disposición giratoria.


10. 11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque dichos medios para sustentar una pluralidad de ovillos de hilo comprenden un elemento de blindaje que rodea parcialmente dicho soporte de ovillos de hilo en dicha jaula.

15. 12.- Perfeccionamientos según la reivindicación 11, caracterizados porque dicho blindaje se halla abierto en la parte superior y dicho ovillo de hilo es sustentado en disposición giratoria a través de dicha parte superior abierta del blindaje.

20. 13.- Perfeccionamientos según la reivindicación 12, caracterizados porque dichos medios para estabilizar dicho soporte de ovillo de hilo comprenden un contrapeso montado sobre la parte inferior de dicho blindaje.

25. 14.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones anteriores, caracterizados porque comprenden: medios de guía del hilo, medios para sustentar un primer ovillo de hilo separado de dichos medios de guía, medios para sustentar un segundo ovillo de hilo separado de dichos medios de guía que dichos medios de soporte de ovillos de hilo, medios para suministrar

30.





5. hilo a partir de dichos medios de soporte de ovillos de medios para hacer girar hilo a partir de dicho segundo dispositivo de soporte de ovillos en torno a dicho primer dispositivo de suministro de ovillos de hilo y suministrarlo a dichos medios de guía respectivos y medios para combinar una capa de hilo con el hilo suministrado a partir de dichos medios de guía hasta formar una tela no tejida.

10. 15.- Perfeccionamientos según la reivindicación 14 caracterizados porque dicho primer dispositivo de soporte de ovillos de hilo se halla estabilizado contra rotación.

15. 16.- Perfeccionamientos según la reivindicación 15, caracterizados porque dichos medios para sustentar dicho primer ovillo de hilo comprenden un rotor.

20. 17.- Perfeccionamientos según la reivindicación 16, caracterizados porque dicho rotor incluye un elemento tubular a través del cuál pasa el hilo procedente de dicho segundo dispositivo de soporte de ovillos correspondientes.

25. 18.- Perfeccionamientos en la construcción de aparatos para producir tela no tejida, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria, y en el dibujo adjunto.

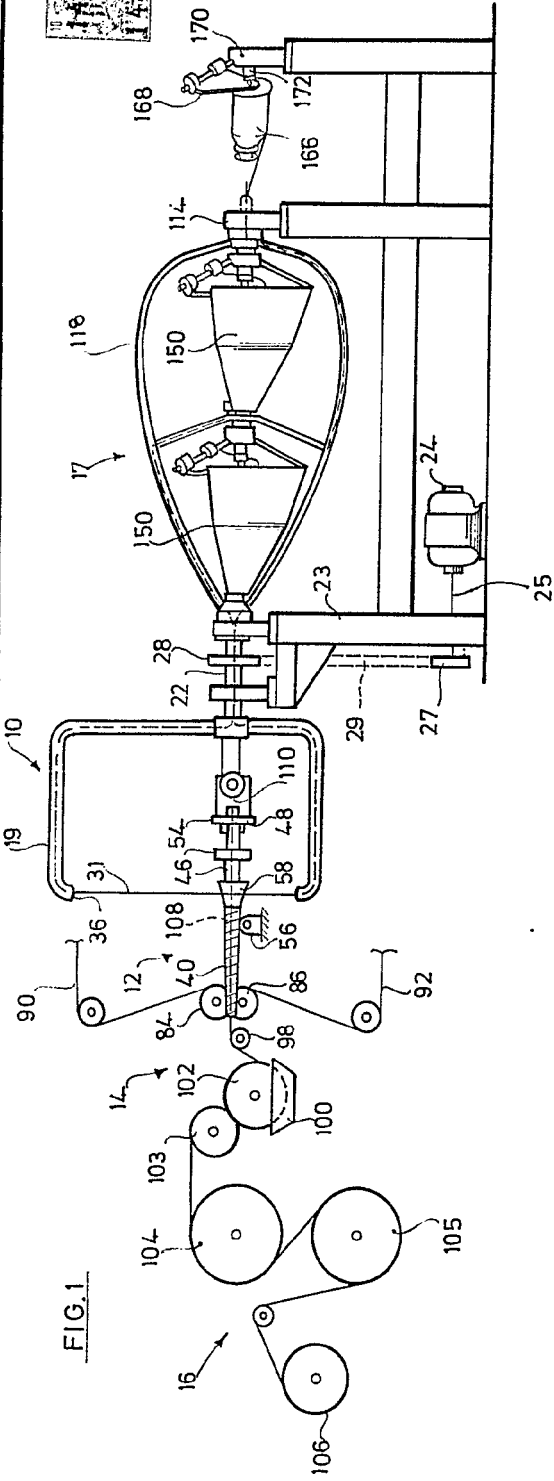
Esta Memoria consta de diecisiete hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 18 MAR. 1971

ISERE-NORD,

A. GOMEZ ACEBO Y MODEY
Firmado: F. Hernández Ruiz

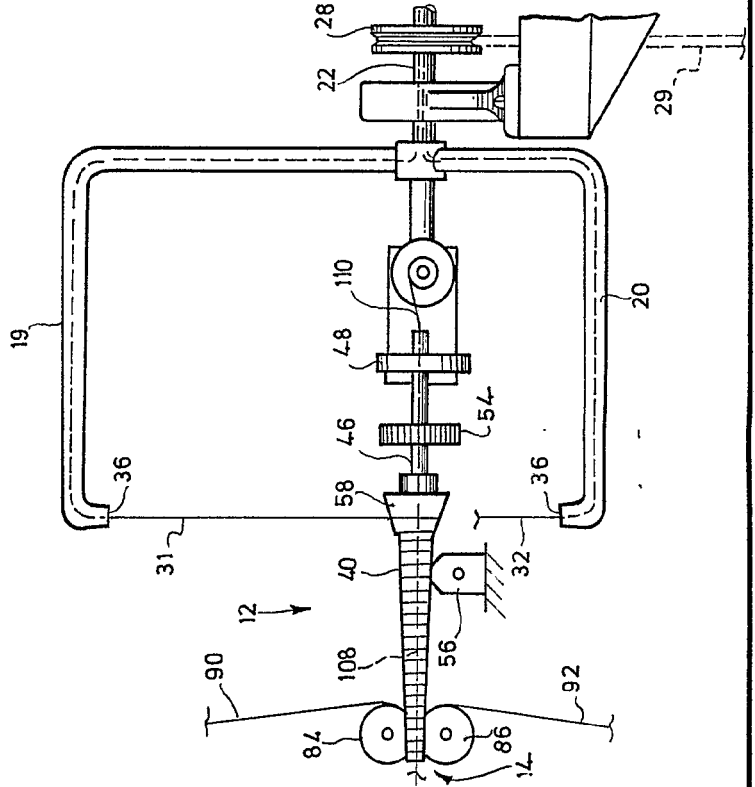
FIG.1



ESCALA VARIABLE



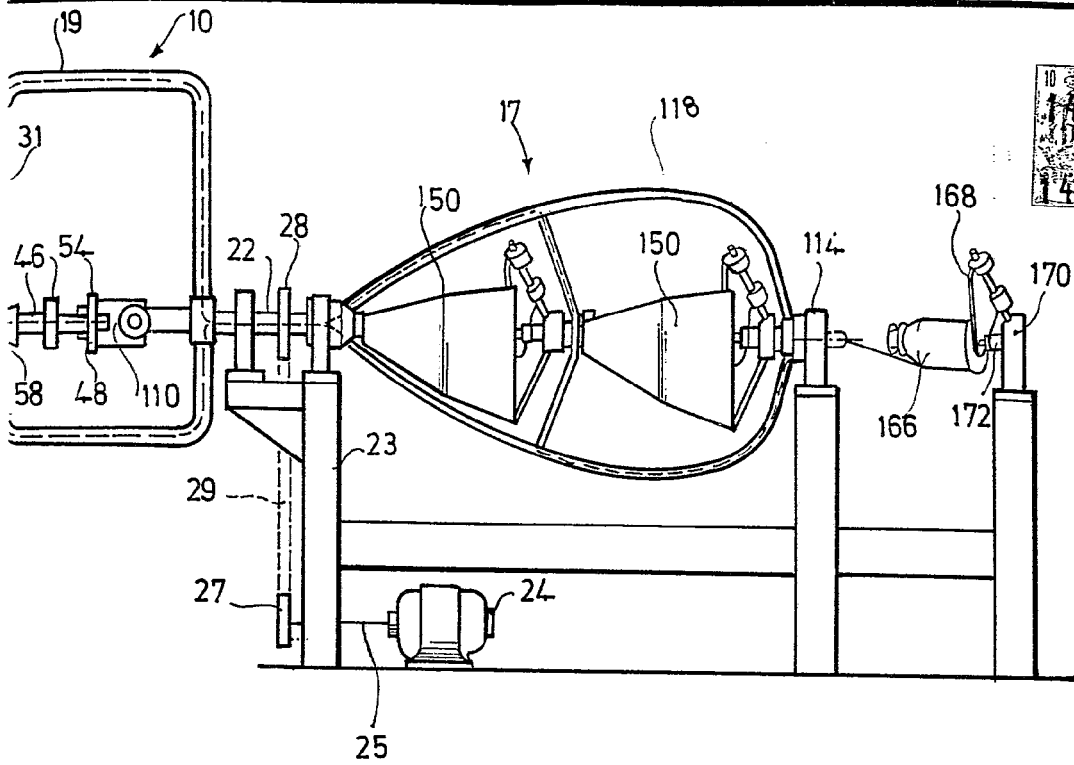
FIG.2



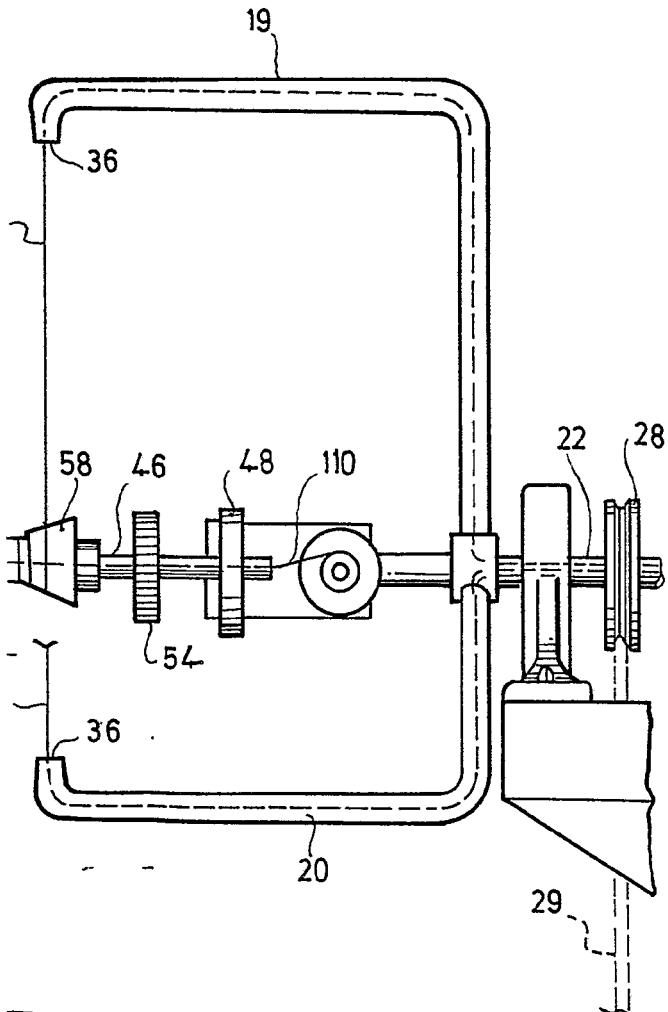
Manuela ABR 1971
 L. GOMEZ ACEBO Y MODRY
 Arquitecto F. de Madrid

389367

EN 3 HOJAS N°1



ESCALA VARIABLE

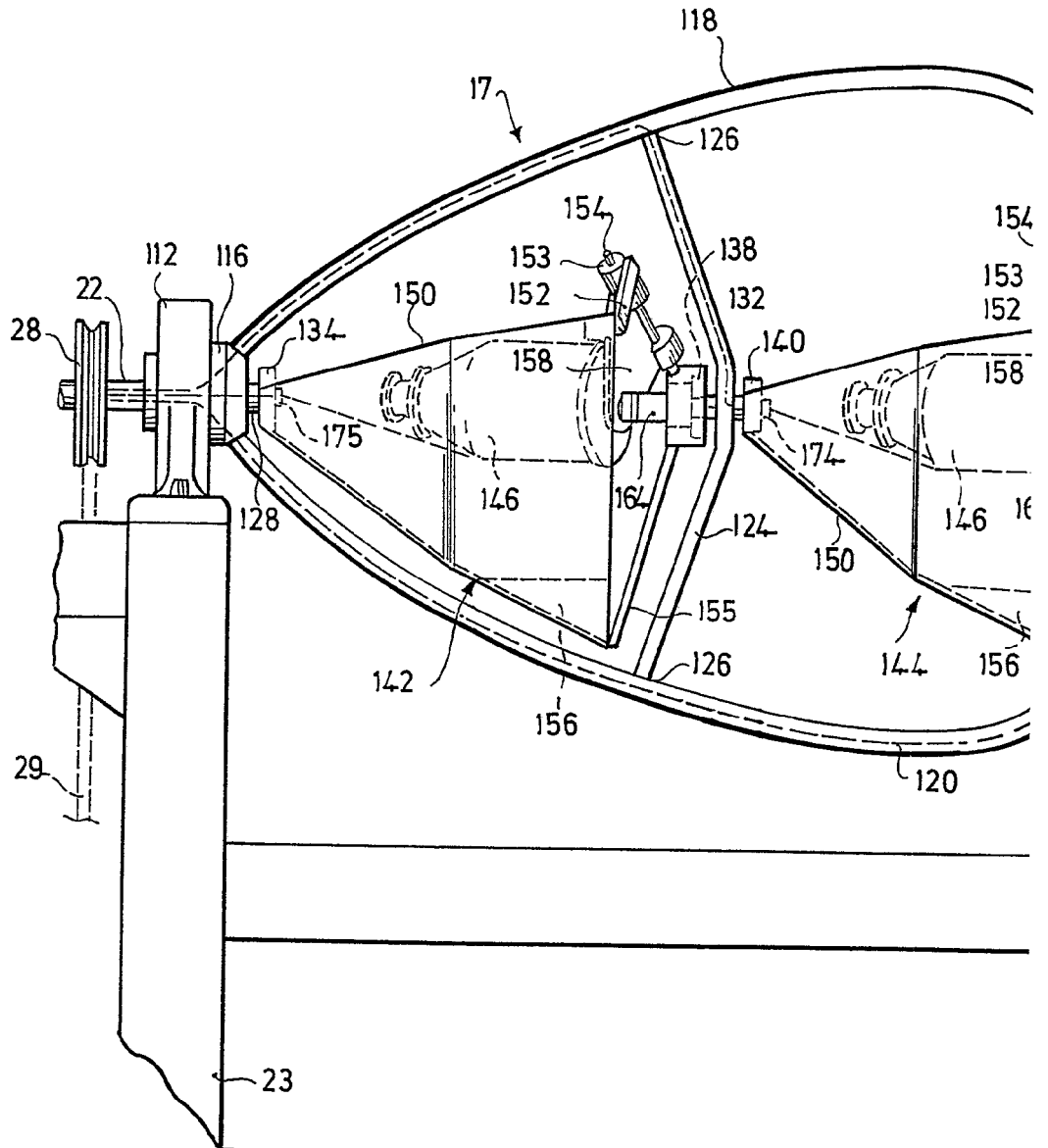


Madrid 14 ABR 1971
L. GÓMEZ ACEVEDO Y MODER
Firmado: F. Hernández Ruiz

389367

ISERE - NORD.

FIG. 3



ESCALA VARIABLE.

380367

ISERE - NORD

EN 3 HOJAS N°3

380367



ESCALA VARIABLE

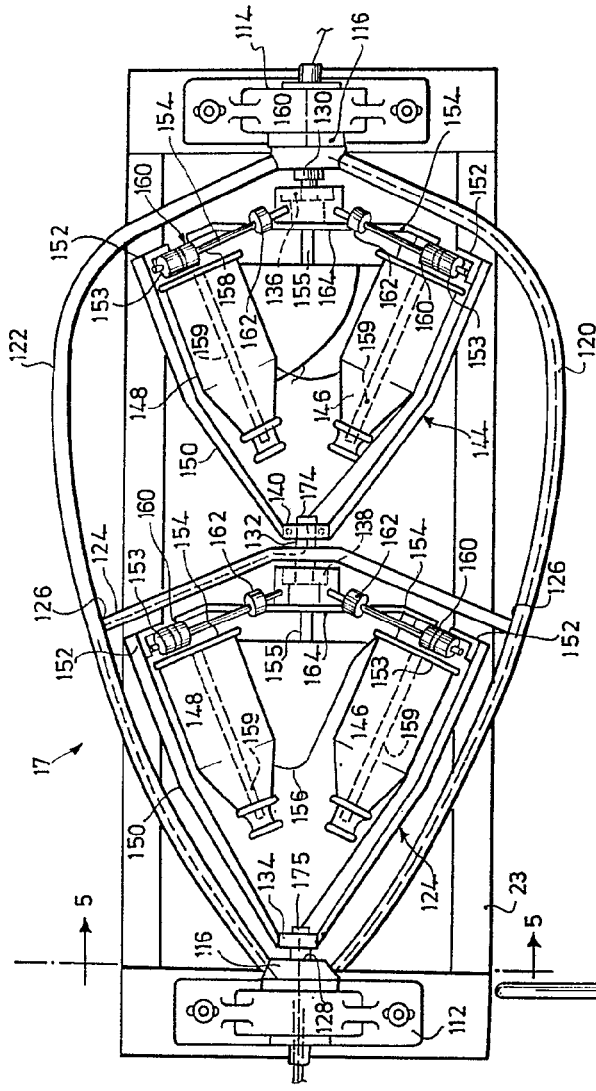


FIG. 4.

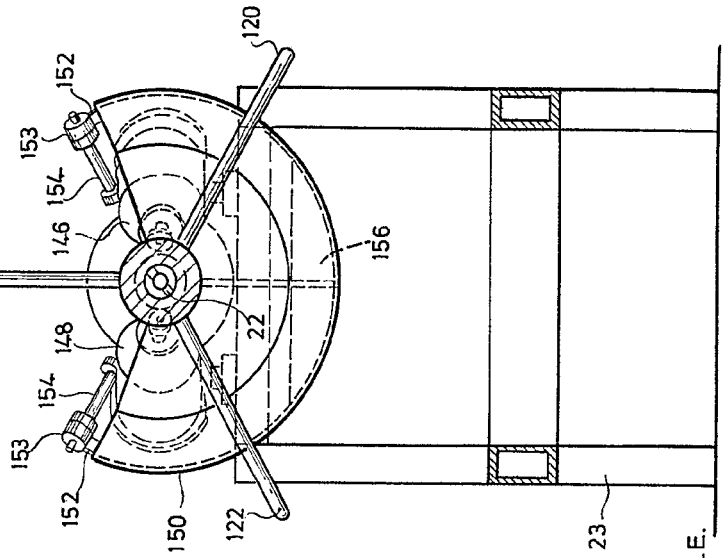


FIG. 5.

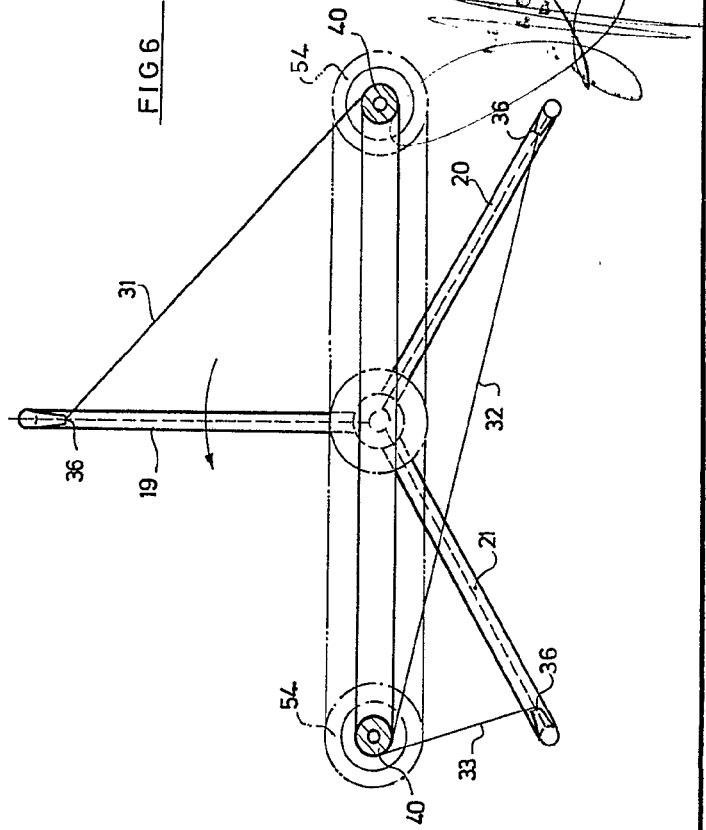


FIG. 6.

14 APR 1977

ESCALA VARIABLE.

FIG 4

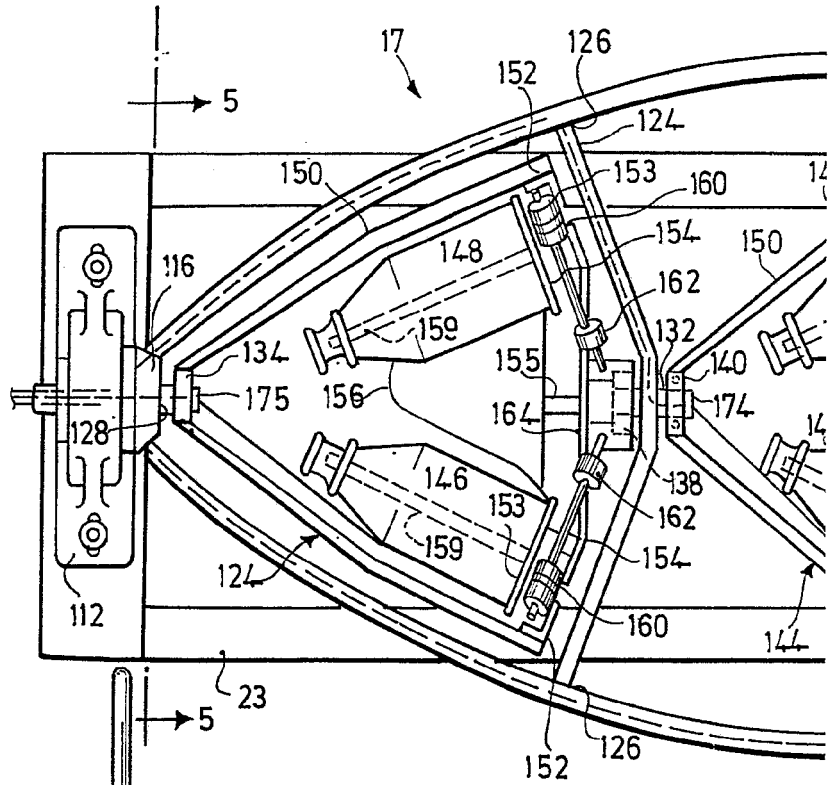
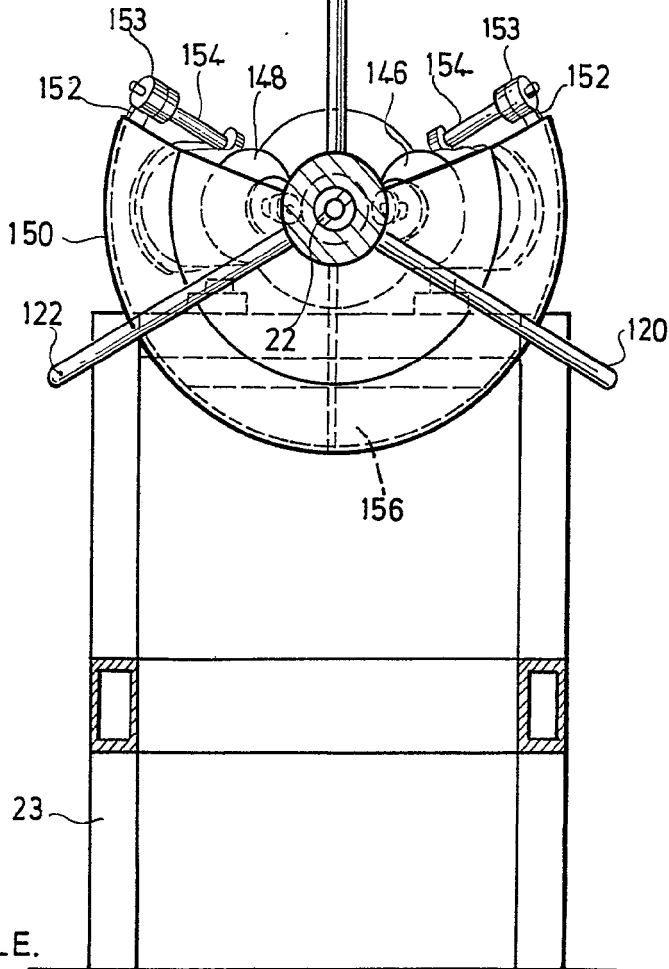


FIG -5



ESCALA VARIABLE.

389367



ESCALA VARIABLE

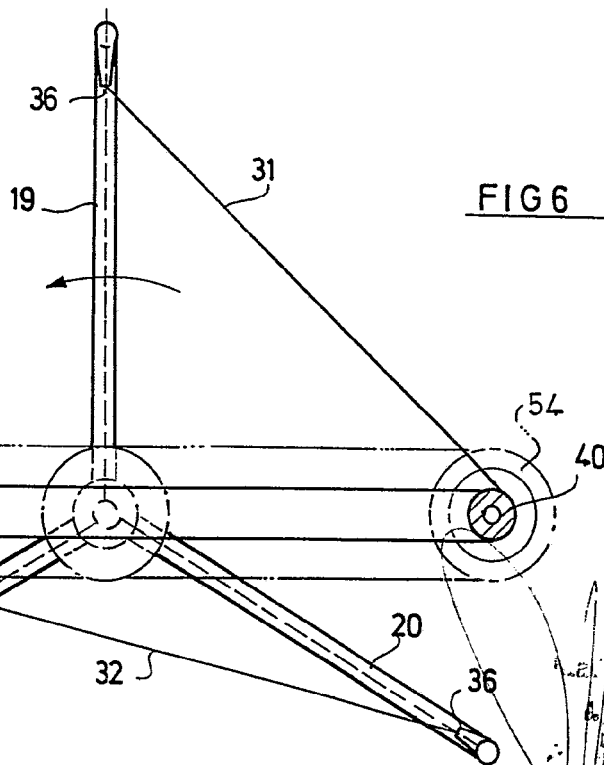
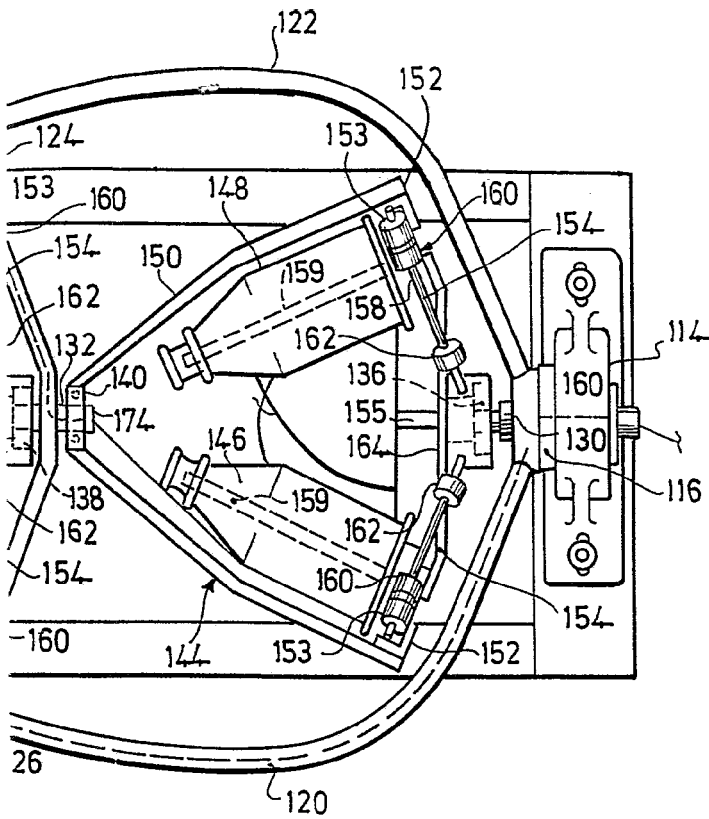


FIG 6

14 APR 1971
ROYAL CANADIAN MOUNTED POLICE
OTTAWA, CANADA

[Handwritten signature]