





5

tadora automática, objeto de la Patente, se caracterizan a la vez por su parte técnica de fabricación y por sus funciones, lográndose una doble suspensión, una automatización de encrestado, plegado o fruncido y por último una mayor suavidad de deslizamiento de la cortina sobre los rieles en que se monte.

10

La doble suspensión es conseguida en este tipo de cinta mediante la disposición de varias hileras de bolsas, para la inserción de ganchos, siendo especialmente diseñadas las de la parte superior, para evitar que la proximidad del techo impida y doble el encrestado, cuando el riel se coloca debajo mismo del techo y por el contrario la hilera inferior permite insertar el garfio y ascender el encrestado o pliegue de la cortina, cuando el riel se coloca en una pared lateral perpendicular al techo y a determinada distancia del mismo.

15

20

La automatización que es la característica básica y principal de la presente invención, se consigue mediante la acción intermitente de unos cordones, invisibles en la zona no encrestada, que forman parte del alama de la cinta y en cambio saliendo al exterior en las partes destinadas a formar el encreste o pliegue, siendo el número de pliegues o encrestes practicamente variable debido a la especial colocación de los bolsas.

25

El deslizamiento de estos cordones invisibles es suave y rápido debido a la forma especial de su textura, con la particularidad de que ningún encreste o plegado puede deshacerse, por impedirlo la sujeción que ofrece en su salida al exterior.



Para que la idea general anteriormente expuesta, pueda ser más fácilmente comprendida en la descripción que sigue, vamos a referirnos a la lámina de dibujo que se acompaña, la cual nos muestra un caso de realización práctica, naturalmente que tratándose de un ejemplo aclaratorio el dibujo en cuestión deberá interpretarse con amplio criterio y sin carácter limitativo alguno.

En dicho dibujo se representa en la figura 1, una vista posterior con dos hileras de bolsas para los ganchos, en la fig. 2, la disposición de las partes encrestadas y los trozos sin encreste, logrados automáticamente una vez tirado de los cordones, en la fig. 3, un corte transversal por A-A' y en la fig. 4, un corte transversal por B-B'.

Cabe destacar que con esta nueva cinta automática se obtiene una notable economía en comparación con todos los tipos de cintas encrestadoras actualmente existentes, todas las cuales obligan a confeccionar el encreste mediante la inserción de unas horquillas de un costo muy superior a los simples ganchitos que pueden emplearse en esta nueva cinta automática.

Conseguir el encreste automático de la cinta -1-, ha supuesto una serie de modificaciones muy importantes en la fabricación de la misma puesto que en este caso no se precisa solamente formar una hilera de bolsas para la suspensión de la cinta, sino que para lograr el encreste automático de la cinta, es además necesario, disponer de una serie de bolsas que encuentren el cordón y como también forma parte integrante de la cinta, el fondo del propio cordón, en el momento de tejer la cinta hace falta dispo-

400194 26 FEB



- 4 -

ner de una serie de hilos los cuales deben entrar en el telar con distintas tensiones, siendo por ello preciso disponer de cuatro plegadores independientes a fin de permitir a cada uno de los grupos de hilos que forman la cinta contraerse a la medida que precisen.

Para ello, en la parte destinada a la preparación de hilo de urdimbre se efectúan modificaciones de proceso técnico destinado propiamente a la forma de tejer, consistentes en disponer varios grupos de lizos que accionen los hilos de urdimbre en la siguiente forma: dos grupos de dos lizos, para accionar cada uno de ellos una hilera de bolsas, otros dos grupos de dos lizos, para accionar el uno los hilos del orillo izquierdo de la cinta y la parte del fondo situada debajo de la primera hilera de bolsas y el otro orillo derecho de la cinta con la parte de fondo restante. Esta disposición técnicamente diferenciada de las demás, viene complementada extraordinariamente, por los complicados grupos de hilos destinados a mover los cordones y las bolsas que los recubrieran, por cuanto además de los cuatro grupos de lizos antes citados, ahora se precisa un nuevo grupo de lizos para accionar los cordones y otros dos grupos con cuatro lizos cada uno para accionar los hilos correspondientes a la formación de las bolsas -3-, que deben esconder o sea hacer invisible el cordón.

Los hilos situados de la forma descrita en los plegadores de urdimbre y dispuestos en los lizos de la manera anteriormente explicada, quedan dispuestos para tejer, lo cual se consigue con una sola lanzadera, estando situada la trama al mismo tiempo, en el fondo, en las bolsas -3-,



que recubren los cordones -2- y en las bolsas -5-, destinadas a sujetar los garfios, lo cual se consigue accionando de forma individual cada uno de los grupos antes mencionados, con la particularidad de que durante el tejido de las bolsas -3-, los corrones arrolladores permanecen inmovilés a fin de que no corra el tejido y una vez terminado el tejido de las bolsas -3-, se someten a un batanado especial muy fuerte a fin de proceder al fuelle o arrugado de las bolsas.

El tejido en las partes de orillo, fondo y alma, queda ligado por la trama, dejando el cordón de alma sin tejer en las partes descubiertas, sujetándolo solamente por unos puntos de sujeción -4- especiales y determinados, a fin de efectuar el fruncido permanente, obteniendo un arrugado totalmente nuevo y diferente el cual consiste como se vé en que al estirar el cordón -2- queda un tramo de cinta -1-, sin arrugar y a continuación cuatro o más pliegues -1'- consecutivos tal y como se representa en la fig. 2.

Las cintas -1- pueden comprender dos o más cordones -2-, habiéndose representado cuatro en la fig. 1, obteniéndose un fruncido o encreste automático, no conseguido hasta la fecha, como es la obtención de los pliegues consecutivos 1' y los trozos de cinta 1 sin arrugar, entre cada dos grupos de pliegues 1'.

Descrita suficientemente la naturaleza y características de esta nueva cinta encrestadora automática, se ha de hacer constar la posibilidad de que sean variables sus materiales, formas y tamaños, así como también podrán introducirse variaciones secundarias que no alteren la -

400194



- 6 -

esencialidad de su objeto, que se pone de manifiesto en la siguiente

NOTA REIVINDICATORIA

==== =====

Los puntos que se presentan para su reivindicación en la presente Patente de Invención, son:

5 1.- Cinta encrestadora automática, caracterizada - esencialmente por comprender dos hileras de bosas para la suspensión de la cinta y una serie de bolsas longitudi-  
10 nales para el alojamiento discontinuo de los cordones, los cuales forman parte integrante de la cinta disponiendo en la operación de tejer la cinta una serie de hilos que en-  
tran en el telar con distintas tensiones para lo cual se han previsto cuatro plegadores independientes para permi-  
tir a cada uno de los grupos de hilos que forman la cinta  
15 que puedan contraerse en la medida que precisen.

20 2.- Cinta encrestadora automática, caracterizada porque la preparación de hilo de urdimbre se efectúa me-  
diante dos grupos de dos lizos para accionar cada uno de ellos una hilera de bolsas y otros dos grupos de dos li-  
zos para accionar uno de ellos los hilos del orillo izquier-  
do de la cinta y la parte del fondo situada debajo de la primera hilera de bolsas y el otro acciona los hilos del  
orillo derecho de la cinta con la parte de fondo restante, comprendiendo por último otro grupo de lizos para accio-  
25 nar los cordones y otros dos grupos con cuatro lizos cada uno para accionar los hilos correspondientes a la formación de las bolsas discontinuas longitudinales en las cuales se aloja o esconde el cordón.

3.- Cinta encrestadora automática, caracterizada -

*[Handwritten signature]*

400194 26 FEB 1947



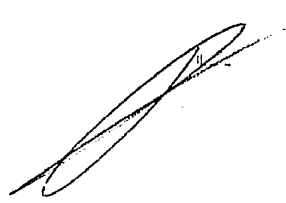
- 7 -

5 porqué a los hilos de urdimbre anteriormente descritos se  
efectúa la operación de tejer mediante una sola lanzadera  
situando la trama en el fondo de las bolsas discontinuas  
longitudinales que recubren los cordones y de las bolsas  
destinadas a sujetar los ganchos o garfios mediante el ac-  
cionamiento individual de cada uno de los grupos de lizos  
de la reivindicación 2 y porque durante el tejido de di-  
chas bolsas longitudinales los corrones arrolladores per-  
manecen inmóviles y una vez terminado el tejido de dichas  
10 bolsas se someten a un fuerte batanado para obtener el -  
fuelle de las mismas.

15 4.- Cinta encrestadora automática, caracte-  
rizada porque todo el tejido queda ligado por la trama de-  
jando el cordón de alma sin tejer en las partes descubier-  
tas sujetandolo solamente por unos puntos de sujeción es-  
peciales y a determinadas distancias obteniendo el encrest-  
te automático, formando cuatro o más pliegues consecutivos  
a continuación un tramo de cinta sin encreste, luego otros  
20 cuatro o mas pliegues consecutivos y así sucesivamente en  
toda la longitud de la cinta.

25 5.- " CINTA ENCRESTADORA AUTOMATICA ", de  
conformidad en un todo en lo esencial y fines industria-  
les a lo descrito en la precedente memoria descriptiva y  
gráficamente representado en los adjuntos planos para su  
mejor comprensión.

Esta memoria consta de SIETE hojas escritas



1400194 26 FEB 1972



- 8 -

ó mecanografiadas por una sola cara a doble espacio.

Madrid, 26 FEB. 1972

Por autorización de la interesada.

JOSE LOPEZ GONZALEZ,  
F.F.

400194

400194

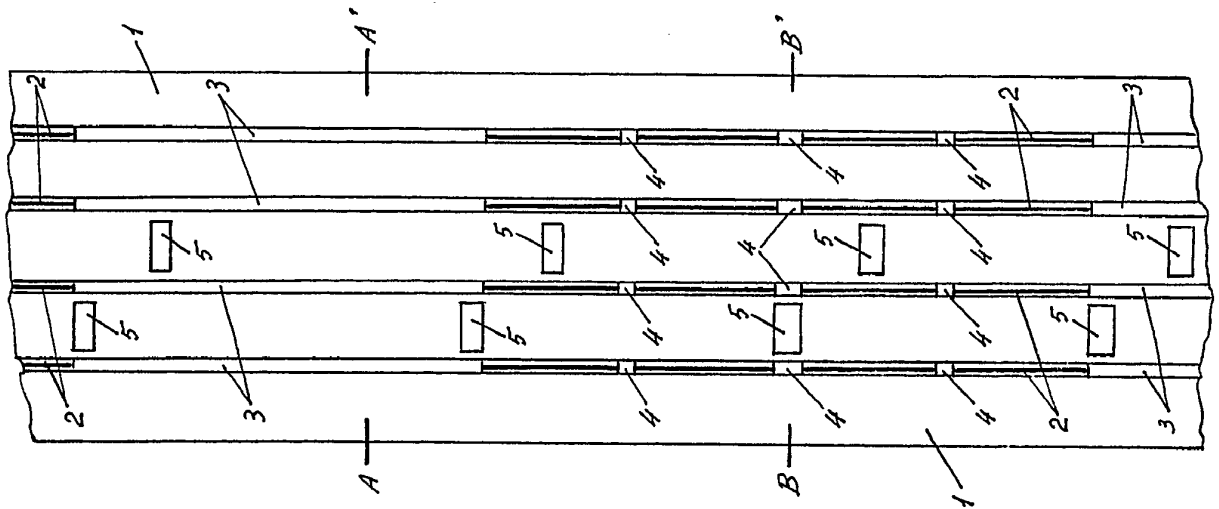


Fig. 1



Fig. 3

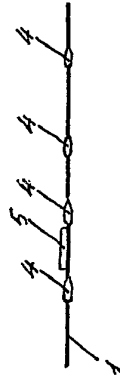


Fig. 4

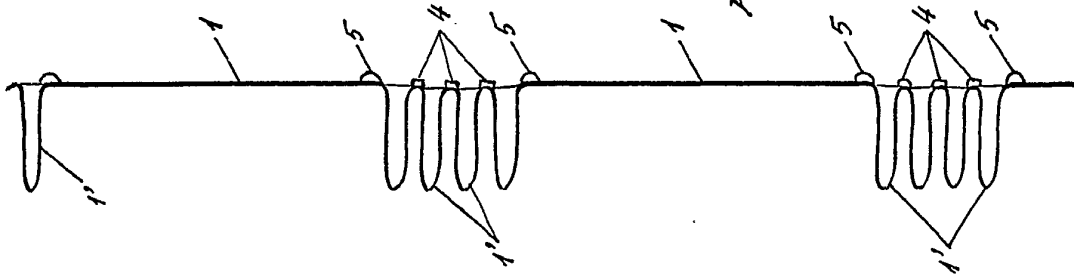
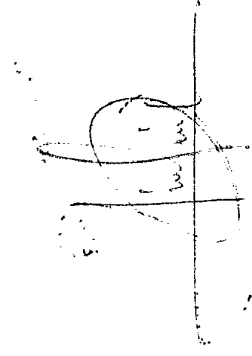


Fig. 2



Escala variable

400194

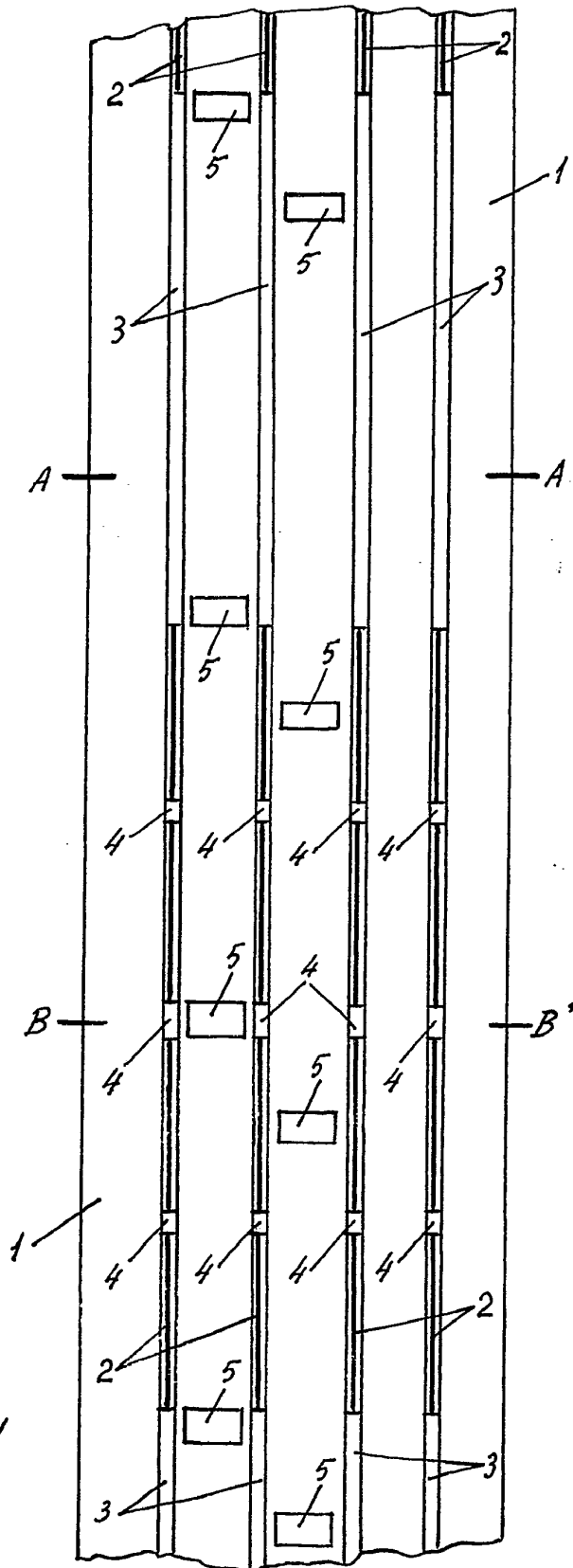


FIG. 1

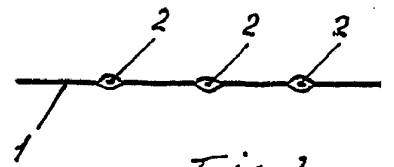


FIG. 3

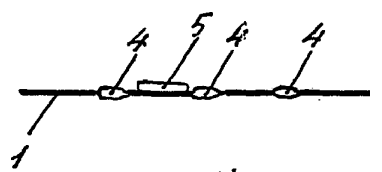


FIG. 4

400194 20 FEB 1921

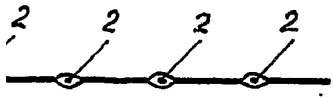


FIG. 3

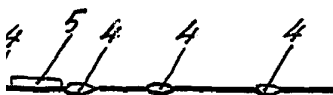


FIG. 4

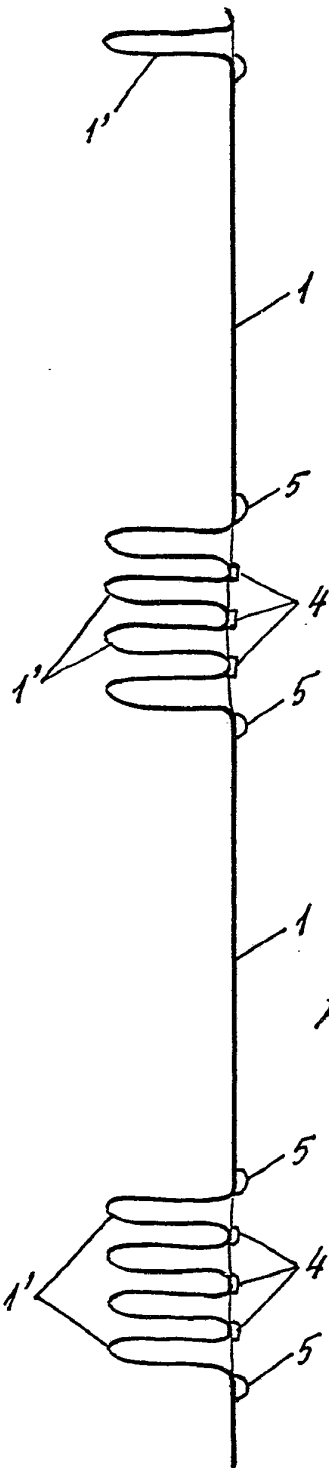
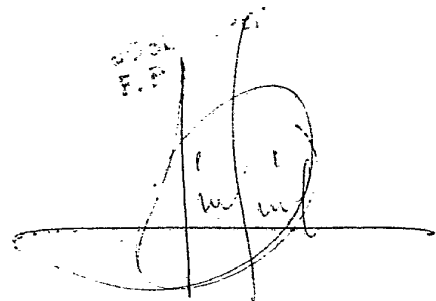


FIG. 2



Escala variable

W. J. ...