

Int. Cl.²: B29C // A41H

SECCION TECNICA
CLASIFICACION I. P. C.
CLASE _____
SUBCLASE _____

402929



Doubletex, S.A., de nacionalidad española, establecida en Sabadell (Provincia de Barcelona), calle Campmany nº 33, solicita registrar una Patente de Introducción, por 10 años, para España y sus Provincias de Ultramar, que se refiere a: "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETELAS DE FUSION".

- - - - -

El objeto de la presente solicitud de Patente de Introducción lo constituye una máquina para adherir y prensar entretelas de fusión, de las modernamente utilizadas en la industria de la confección en serie, mediante el proceso de fijación frontal de las entretelas, bajo presión y calor, con lo que se economiza una gran cantidad de tiempo en comparación con el trabajo de picado convencional.

En líneas generales la máquina consiste en una prensa, cuyo plato superior está calefaccionado mediante resistencias eléctricas y es apretado contra el plato inferior mediante un cilindro neumático de membrana, montado sobre un bastidor en el que se han previsto guías para conducir el émbolo de dicho cilindro en sus movimientos de descenso y ascenso, habiéndose previsto en el citado cilindro neumático, un manómetro con su correspondiente mando y conjunto manoreductor, para prefijar la presión que debe establecerse entre el plato superior y el inferior, una vez interpuesto un marco, formado por dos planchas abisagradas, entre las cuales se colocan las piezas de tejido, cortadas según patrones, junto con las entretelas que se desean adherir por el sistema de termofijación.

Sobre el bastidor de la prensa se ha previsto una caja que contiene un temporizador para determinar el tiempo que debe durar



la presión, así como un termostato para regular la temperatura del plato superior de la prensa, habiéndose previsto, igualmente sobre la cara frontal de dicha caja, una lámpara piloto para señalizar la iniciación del proceso de presión y calor, despues de actuar sobre un interruptor general, que también está adosado a la parte inferior de dicha caja de mandos.

La prensa puede ser colocada sobre una mesa sólida u otro tipo de base robusta, si bien estará dotada preferentemente de una banqueta de sustentación, en la que se apoya la bancada longitudinal de la prensa, la cual se prolonga lateralmente formando una mesa de alimentación, apoyada por un extremo sobre un pie de sustentación.

Debajo de la mesa alimentadora se ha previsto la disposición de una turbina de refrigeración, para poder enfriar rápidamente las piezas de tejido a las que se han adherido las entretelas de fusión, a cuyo fin dicha mesa presenta una plancha perforada para dar paso al aire de la turbina, que enfría las dos planchas que forman el marco, dentro del cual se hallan las piezas de tejido cuyas entretelas se han fijado por termofusión, bajo el efecto de presión y calor controlados.

El marco de aplicación se coloca debajo de la prensa, desplazándolo lateralmente con ayuda de unos carriles de guía y un deslizante de nylon.

Una vez situado dicho marco entre los dos platos de la prensa empieza seguidamente el ciclo de prensado.

La temperatura se ajusta, previamente, por medio de termostatos de funcionamiento muy exacto, al propio tiempo que la presión es controlada, con idéntica precisión, distribuyéndose uniformemente sobre toda la superficie de prensado.

El tiempo de prensado se determina con anterioridad, mediante el temporizador dispuesto sobre la cara frontal de la caja de mandos adosada al bastidor general de la prensa y una vez transcurrido dicho tiempo, se abre nuevamente la prensa haciendo ascender el cilindro neumático, para extraer, hacia un lado, el marco de aplicación con las piezas a las que se han adherido térmicamente las entretelas.



60 El funcionamiento de la máquina puede ser automático, inicián-
dose el ciclo al estar completamente introducido el marco con el
tejido a adherir, cesando la presión una vez transcurrido el tiem-
po preseleccionado. Simultáneamente, la temperatura de los platos
es mantenida a la cifra deseada, según se ha graduado el termosta-
to.

65 También queda automatizado el funcionamiento de la turbina de
enfriamiento por aspiración, mediante un sistema de contactos y
temporizador regulable a voluntad. Dicha turbina actúa sincroniza-
da con el ciclo de trabajo.

70 El tipo de máquina para adherir y prensar entretelas de fu-
sión a que venimos haciendo referencia, no ha sido, hasta el pre-
sente, divulgado ni puesto en ejecución en nuestro país, por cuya
razón, de acuerdo con la legislación vigente sobre la materia, se
solicita la presente Patente de Introducción que garantizará, a
sus peticionarios, el derecho exclusivo de construcción de dicho
75 tipo de máquinas en España, por un periodo de 10 años.

En el único dibujo que se acompaña y que constituye parte in-
tegrante de la presente memoria descriptiva, se ha representado, a
título de ejemplo ilustrativo, pero no limitativo, una realización
práctica de la máquina para adherir y prensar entretelas de fusión,
80 que constituye la base de la presente solicitud de Patente de In-
troducción.

Refiriéndonos concretamente a dicho dibujo, que representa
una vista frontal de la máquina parcialmente seccionada, pasamos
seguidamente a describir, con mayor detalle, las partes que la
85 componen y su modo de funcionar.

La máquina consta de una bancada general -1- apoyada sobre
una banqueta de sustentación -2-, hallándose fijado sobre dicha
bancada -1- el plato inferior -3- de la prensa, que presenta a
cada lado, en sentido de su longitud, sendos carriles de gufa -4-
90 para facilitar el deslizamiento del marco de aplicación -5-, que
aprisiona las piezas de tejido sobre las cuales se desea adherir
las correspondientes entretelas termofusibles.

Montado sobre la bancada y banqueta de sustentación de la má-
quina existe un bastidor -6-, formado por perfiles de acero solda-



95 dos, el cual sustenta, sobre su parte superior, el cilindro neumá-
tico -7- que proporciona la correspondiente presión a un émbolo
solidario de un soporte -8-, que está unido al plato superior -9-
de la prensa, en el interior del cual se hallan dispuestas unas
resistencias eléctricas longitudinales -10- y otras transversales
100 -11- para calefaccionar uniformemente dicho plato superior.

El cilindro neumático -7- está provisto del correspondiente
manómetro -12- y de un mando -13- para regular la presión a sumi-
nistrar al cilindro neumático -7-, cuyo émbolo es guiado, en sus
movimientos de ascenso y descenso, por unas guías verticales -14-.

105 En la cara frontal del bastidor -6- se halla adosada una caja
de mandos -15-, que contiene los instrumentos de medida del tiempo
de prensado y control de temperatura, que consisten, respectivamen-
te, en un temporizador -16- y un termostato -17-, que se ajustan
previamente al tiempo que ha de durar la presión y al calor que se
110 desea suministrar al marco de aplicación que contiene las piezas
de tejido y las entretelas que se desean adherir a las mismas.

También se ha previsto, sobre la cara frontal de la caja -15-
y debajo del termostato, una lámpara piloto -18- que se enciende
cuando se actúa sobre el interruptor general -19- de puesta en
115 marcha de la máquina.

La bancada longitudinal -1- de la máquina se prolonga late-
ralmente formando una mesa de alimentación -20-, apoyada, por un
extremo, sobre un pie de sustentación -21-. Sobre la citada mesa
alimentadora se halla colocado el marco de aplicación -5-, que
120 está constituido por dos planchas abisagradas, interiormente forra-
das de un material antiadherente, para impedir que las piezas de
tejido y las contratelas se peguen a las paredes interiores de di-
chas planchas, bajo el efecto del calor y la presión suministrados
por la prensa.

125 Debajo de la mesa alimentadora -20- se ha dispuesto una tolva
-22-, en la que desemboca el aire proporcionado por una turbina de
refrigeración por aspiración, que sirve para enfriar rápidamente
el marco de aplicación que contiene las piezas de tejido a las que
se han adherido las entretelas de fusión, a cuyo fin la mesa de
130 alimentación -20- presenta una plancha perforada -23-, para dar



paso al aire de la turbina que enfría las referidas planchas del marco de aplicación.

El funcionamiento de la turbina aspiradora está sincronizado con el ciclo de trabajo.

135 Antes de iniciar el ciclo de prensado, una vez dispuestas las piezas de tejido y sus entretelas en el interior del marco de aplicación, éste es desplazado lateralmente con ayuda de unos carriles de gúfa -4- y un deslizante de nylon -24-.

140 Situado ya dicho marco debajo de la prensa, empieza seguidamente la operación de prensado bajo calor.

El temporizador -16- que controla el tiempo de prensado, determina el ascenso del plato superior -9- de la prensa, por acción del cilindro neumático -7- que se pone nuevamente en funcionamiento en sentido inverso.

145 El funcionamiento de la máquina puede ser más o menos automatizado, según sean las características de la misma y el rendimiento que se desea obtener.

150 El cilindro neumático puede ser conectado a un pequeño compresor, pero también puede utilizarse una botella de aire comprimido para alimentarlo.

155 Naturalmente que la forma, dimensiones, clases de material, disposición y arreglo del conjunto y de cada una de las partes constitutivas de la máquina para adherir y prensar entretelas de fusión, a que nos hemos referido en el transcurso de la presente memoria, podrán variar y sufrir todas las modificaciones y sustituciones que se estimen pertinentes, siempre que no se altere la esencialidad de su constitución y funcionamiento.

160 Para dar cumplimiento a lo dispuesto en el Artículo 70 del vigente Estatuto sobre la Propiedad Industrial, se hace constar, como fuente informativa, que la máquina para adherir y prensar entretelas de fusión, objeto de la Patente que se solicita, ha sido construída y explotada con éxito, desde hace más de un año, en Alemania, por la firma Gerd Wagner - Maschinenfabrik.

165 La Patente de Introducción, por: "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETELAS DE FUSION", cuyo privilegio de explotación en España y sus Provincias de Ultramar se solicita por un periodo de 10



años, deberá recaer sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES

- 170 1ª.- "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETRELAS DE FUSION", caracterizada por el hecho de que, consiste en una prensa formada por un plato fijo y otro móvil, la cual está apoyada sobre una bancada general, sustentada por una banqueta, hallándose fijado sobre dicha bancada el plato inferior de la prensa, que presenta, a cada
- 175 lado, en sentido de su longitud, sendos carriles de guía para facilitar el deslizamiento del marco de aplicación, que está formado por dos planchas abisagradas, interiormente forradas con un material antiadherente, las cuales aprisionan las piezas de tejido sobre las que se desea adherir las correspondientes entretelas
- 180 termofusibles, estando montado en el centro de la bancada y banqueta de sustentación de la máquina, un bastidor formado por perfiles de acero soldados, el cual sustenta, sobre su parte superior, un cilindro neumático que proporciona la presión correspondiente a un émbolo solidario de un soporte que está unido al plato
- 185 superior de la prensa, en el interior del cual se hallan dispuestas unas resistencias eléctricas para calefaccionar uniformemente dicho plato superior.
- 2ª.- "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETRELAS DE FUSION", según la 1ª reivindicación, caracterizada por el hecho de que el cilindro
- 190 neumático está provisto del correspondiente manómetro y de un mando para determinar la presión a suministrar al cilindro neumático, cuyo émbolo es guiado, en sus movimientos de ascenso y descenso, por unas guías verticales.
- 3ª.- "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETRELAS DE FUSION", según las reivindicaciones 1ª y 2ª, caracterizada por el hecho de que en
- 195 la cara frontal del bastidor de la prensa se halla adosada la caja de mandos, que contiene los instrumentos para medir el tiempo de prensado y controlar la temperatura del plato superior de la prensa, los cuales están constituidos, respectivamente, por un temporizador y un termostato que se ajustan previamente al tiempo que
- 200 ha de durar la presión y la temperatura que se desea suministrar al marco de aplicación que contiene las piezas de tejido y las

mce



205 entretelas que se han de adherir, habiéndose previsto, sobre la
cara frontal de dicha caja y debajo del termostato, una lámpara
piloto que se enciende cuando se actúa sobre el interruptor gene-
ral de puesta en marcha de la máquina, antes de iniciar el ciclo
de prensado.

210 4ª.- "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETELAS DE FUSION", según
las reivindicaciones precedentes, caracterizada por el hecho de
que la bancada longitudinal de la máquina se prolonga lateralmen-
te formando una mesa de alimentación, apoyada, por un extremo, en
un pie de sustentación, sobre la cual se coloca el marco de apli-
cación, habiéndose previsto, debajo de la mesa de alimentación,
una tolva en la que desemboca el aire proporcionado por una tur-
215 bina de aspiración, destinado a enfriar rápidamente el marco de
aplicación, despues de prensar las entretelas, a cuyo fin la mesa
de alimentación presenta una plancha perforada para dar paso a
dicha corriente de aire refrigerador.

220 5ª.- "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETELAS DE FUSION", según
las reivindicaciones que anteceden, caracterizada por el hecho de
que el ascenso y descenso del plato superior de la prensa están
sincronizados con el temporizador y el termostato y el cilindro
neumático está conectado a un pequeño compresor para alimentarlo,
el cual puede ser sustituido por una botella de aire comprimido,
225 según sea el tamaño de la máquina y el grado de automatización
deseado.

6ª.- "MAQUINA PARA ADHERIR Y PRENSAR ENTRETELAS DE FUSION".- Tal
como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.

Consta de siete hojas foliadas y mecanografiadas por una so-
la cara.

Barcelona a 3 MAY 1972

P.A. de Doubletex, S.A.

JUAN RENTER RIDALRA

Handwritten mark or initials in the bottom left corner.

DOUBLETEX, S.A.

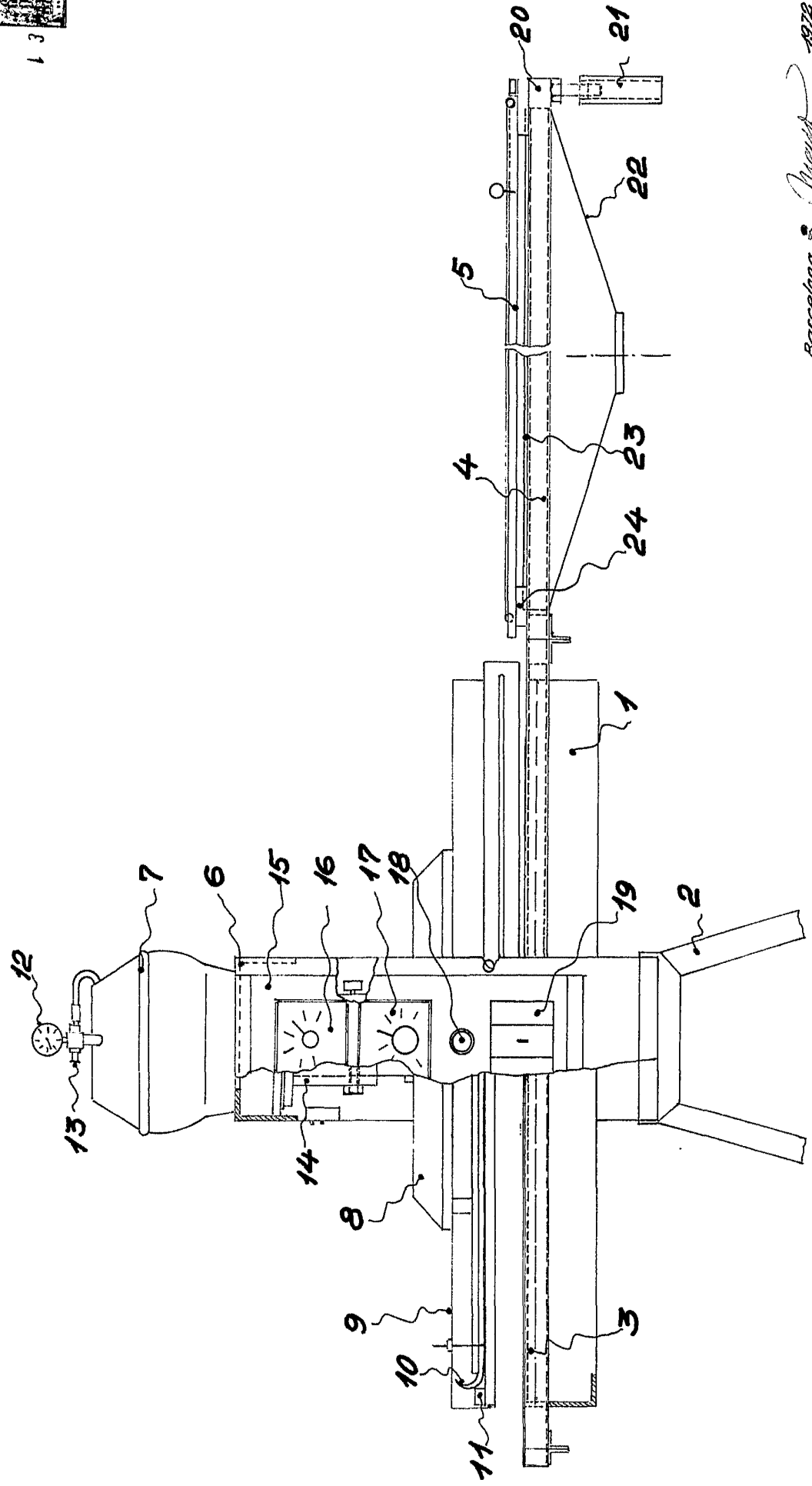
Agencia Unica

402929

402929



13

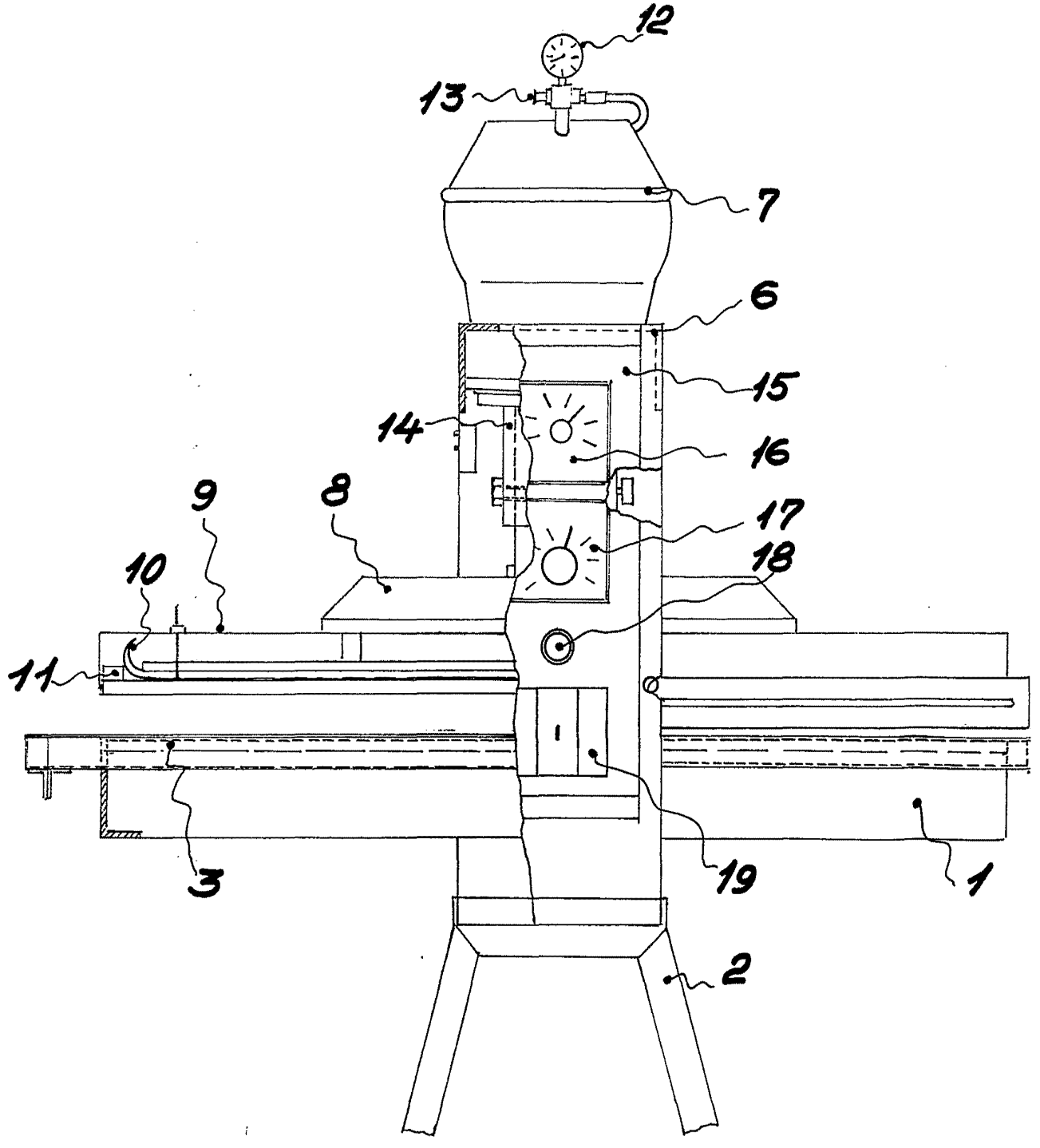


Barcelona *J. Mayo* 1972
 P.A. *Juan B. Ferrer*
 Juan B. Ferrer Ridaura

Escalera variable

DOUBLETEX, S.A.

402929

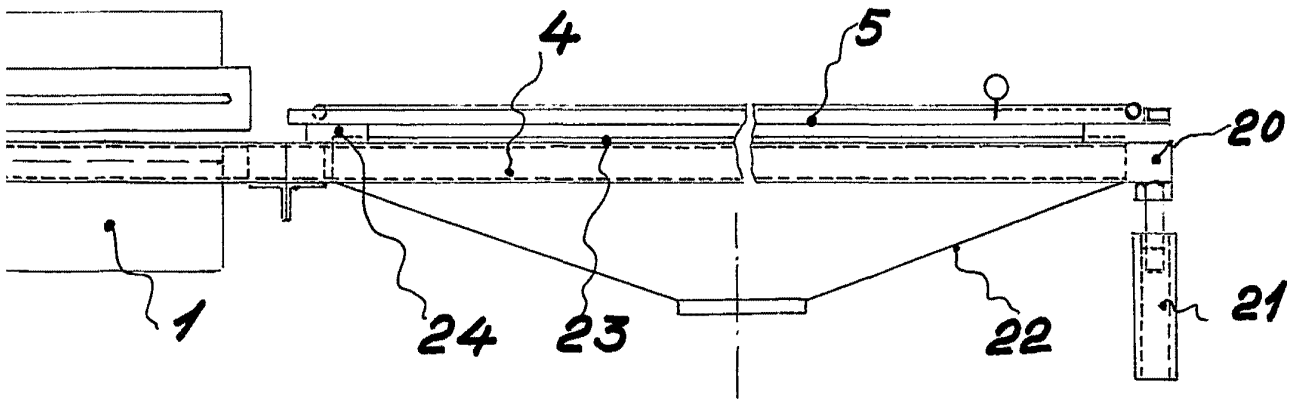


Escalaz Variable

402929



13



Barcelona 5 Mayo 1972
PA. *Juan B. Renter*
Juan B. Renter Ridauro