



416334

P A T E N T E D E I N V E N C I O N

por veinte años,

para todo el territorio español, por "PERFECCIONAMIENTOS EN LA MANUFACTURA DE REDES A MEDIDA QUE SE PRODUCEN EN LAS MAQUINAS", cuyo privilegio se solicita a favor de las empresas nacionales HIJOS DE GABRIEL JULIÁ, S.A., CIA. ANONIMA HILATURAS DE FABRA Y COATS, JAIME RIBÓ, S.A., y E. Y J. ROSELL, S.A. residentes todas ellas en BARCELONA, en calle Bruch nº 7, calle Bruch nº 50, Gran Vía Carlos III nº 98 y calle Torres nº 5 respectivamente, y cuyo inventor es D. LEONCIO CARCASSONA ESTEVE, de nacionalidad española, residente en Barcelona, c. Hilaturas nº 16, quien ha hecho cesión de sus derechos sobre esta Patente a los solicitantes.

Int. Cl.º: <u> D06C </u>

M E M O R I A D E S C R I P T I V A

La presente Patente tiene por objeto introducir unos perfeccionamientos en la construcción y conservación de las redes, desde que va produciéndose en el telar hasta el momento en que se procede a realizar las operaciones de acabado, de la misma.

5

El proceso de elaboración de redes, a través de los años se ha ido perfeccionando, probándose con diferentes fibras la calidad de las redes y en la actualidad se elaboran

416334



partiendo de fibras sintéticas en la mayoría de los casos.

Estas fibras presentan el inconveniente, una vez cons-
truída la red, que si no se procede rápidamente a la fija-
ción de las mismas, las mallas sufren unas deformaciones
5 que posteriormente son muy laboriosas y difíciles de corre-
gir con la consiguiente mano de obra necesaria para dicha
operación.

Este ~~citado~~ inconveniente se acentúa sobremanera en la
construcción de mallas con nudo ya que al abrirse éstos,
10 resulta luego imposible dejarlos cerrados nuevamente, pro-
blema que al no poderse solucionar, al realizar las postero-
res operaciones de fijación, en vez de salvarse dichos incon-
venientes, se acentúan dichas deformaciones.

Son innumerables las veces que aparece este inconvenien-
15 te, bien sea porque queda la pieza de red sin acabar en el
telar debido a que ha finalizado la jornada laboral, o por
tener que esperar a que se desocupe la máquina de fijación.

Dados los inconvenientes que se presentan en la obten-
ción de redes, es necesario dar un prefijado a las mismas
20 cuando salen del telar, prefijado que permita proseguir
con las posteriores operaciones necesarias sin que sea ne-
cesario realizarlas inmediatamente después de salir del te-
lar.

Actualmente los procedimientos que se realizan consisten
25 en que, la red cuando sale del telar se va depositando en
un recipiente o incluso en el mismo suelo, sin quese manten-
ga la tensión necesaria. Esto produce al salir la red del
telar y no mantenerse esta tensión, que los nudos de la

416334



red se aflojen con lo cual, antes de las posteriores operaciones se deben subsanar los fallos que se encuentren, que en algunas ocasiones además de la pérdida de tiempo que representa no se puedan corregir.

5 La presente Patente que se preconiza, describe el proceso que se seguirá para realizar el prefijado, acompañándose de una hoja de dibujos en la que se grafían las operaciones que constituyen el procedimiento, sin que el resultado se considere limitativo, sino como ejemplo del alcance
10 y posibilidades de realización del procedimiento.

En la figura 1 se grafía, esquemáticamente, la parte final del telar, con el último cilindro 1 del mismo por el cual ya sale tejida la red, pasando seguidamente por los rodillos 2 y 3, los cuales son de giro libre, para pasar a un cilindro 4 que gira con relación al cilindro 1, manteniendo de
15 esta forma la tensión necesaria para que no aparezcan defectos en la red. Del cilindro 4, la red se introduce en un recipiente adecuado en donde se procede al baño de prefijación; recipiente en el cual se dispondrán unos rodillos 5
20 y 6 de giro libre, cuya misión es la de mantener a la red sumergida en el baño y a la vez guiarla para que se vaya impregnando, saliendo posteriormente y enrollándose en el cilindro recogedor 7, que también girará con relación a los cilindros 1 y 4, manteniendo de esta forma la tensión
25 necesaria.

De uno de los ejes del telar se tomará el movimiento para que de esta forma el conjunto gire a la par del telar, parándose cuando éste lo hace.

416334 27



Las resinas base, del baño que recibe la red en la cubeta se encuentran en diversos tipos y clases dentro del mercado español, debiendo tener presente que dichas resinas reunan las condiciones requeridas, distintas de las normales empleadas en las fijaciones clásicas, para permitir que las mallas reciban los tintes a que se las someta.

De no tener los mismos grados de elasticidad, encogimiento, higroscopicidad o hinchabilidad que la fibra que se haya empleado en la confección de la red, se romperá la capa resinosa perdiendo toda su eficacia.

Descrita suficientemente la presente Patente, se comprende que podrán introducirse en la misma cualesquiera modificaciones de detalle que se estimen pertinentes, siempre que no se altere la esencialidad de la misma, a cuyo fin se declaran de novedad y propia invención del solicitante las siguientes reivindicaciones que constituyen la,

NOTA REIVINDICATORIA

1ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN LA MANUFACTURA DE REDES A MEDIDA QUE SE PRODUCEN EN LAS MAQUINAS ", caracterizados, esencialmente, por disponer en la salida del telar una serie de rodillos libres que guían a la red hacia el recipiente donde recibirá el baño de prefijado quedando posteriormente enrollada en un cilindro recogedor sincronizado con el movimiento de giro del telar para mantener la tensión que se necesita.

2ª - Perfeccionamientos, según la anterior reivindicación, caracterizados, esencialmente, por dar a la malla una

Rg

416334



1973

configuración que permite que no sea necesaria aplicar rápidamente el proceso siguiente.

5 3ª - Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados, esencialmente, porque al recibir el baño de prefijado y su posterior enrollamiento en el cilindro recogedor, las mallas no sufren deformaciones algunas, si se procede a realizar las operaciones siguientes con la malla enrollada en dicho cilindro, o si éste no puede introducirse en las máquinas de los siguientes procesos,
10 se puede prescindir del desenrollado de la malla una vez realizado el secado de la misma.

15 4ª - Perfeccionamientos, según las anteriores reivindicaciones, caracterizados, esencialmente, porque pueden emplearse tanto para mallas con o sin nudos, así como también para los torzales con los cuales se elaboran las redes, en los que se realizan las fijaciones tanto en sus primeras torsiones como en su posterior cableado quedando de esta forma, el torzal apto para su utilización manual en la reparación de las redes cuando ésta sea necesaria,
20 así como en los hilos trenzados destinados a la reparación y armado de las redes.

5ª - " PERFECCIONAMIENTOS EN LA MANUFACTURA DE REDES A MEDIDA QUE SE PRODUCEN EN LAS MAQUINAS ".

25 Todo tal y conforme queda descrito y reivindicado en la Memoria Descriptiva que antecede y que consta

416334



de seis hojas escritas a máquina en una sola de sus caras
y un plano que la ilustra.

MADRID, 27 de Junio de 1973

HIJOS DE GABRIEL JULIÁ, S.A.

CIA. ANONIMA HILATURAS DE FABRA
Y COATS.

JAIIME RIBÓ, S. A.

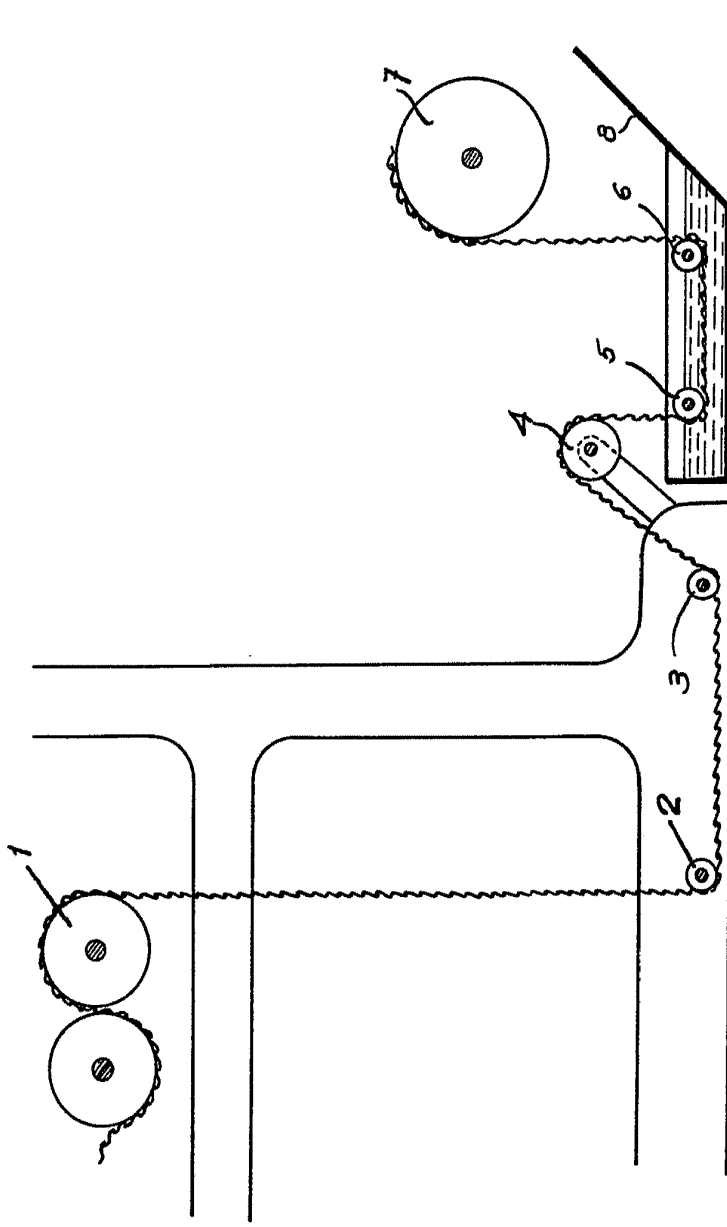
E. Y J. ROSELL, S. A.

P. A.,

E. GONZALEZ VECAS
P. P.

HIJOS DE GABRIEL JULIA, S.A.,
CIA. ANONIMA MILATURAS DE FIBRA Y COMATS,
JAIME RIBO, S.A.,
E. Y J. ROSELL, S.A.

HOJA UNICA

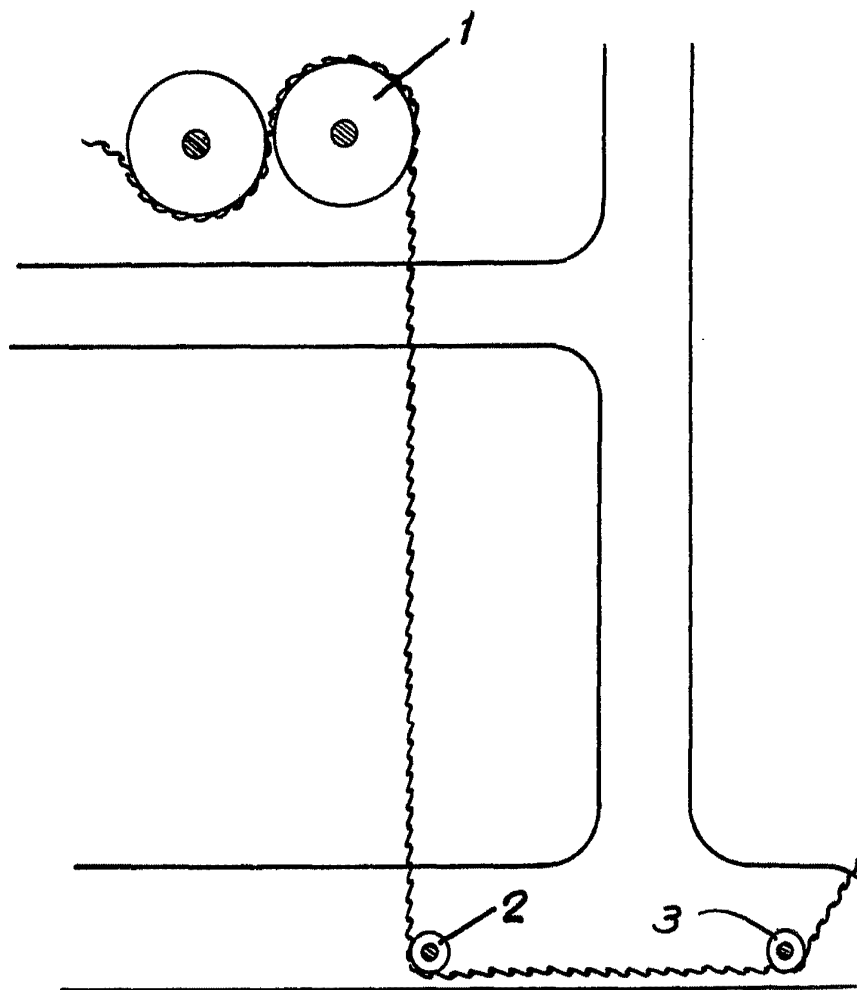


MADRID, 27 de Junio de 1.975

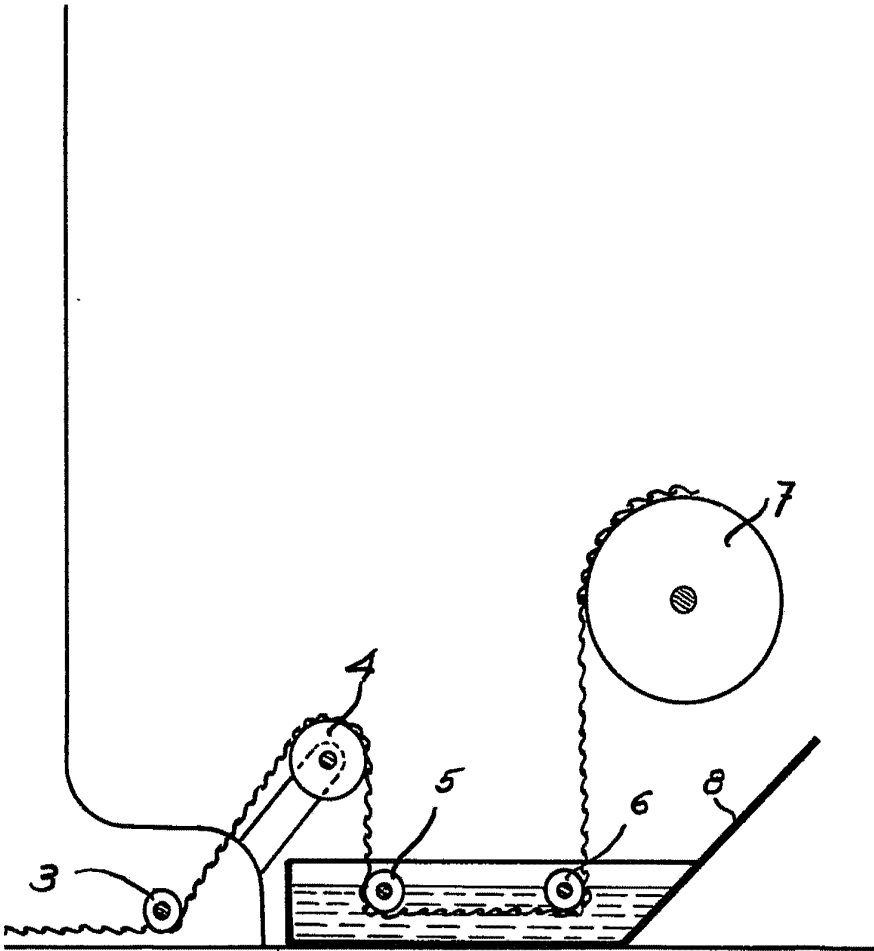
p.a.
p.p. E. GONZALEZ VARELA

ESCALA CONVENCIONAL

HIJOS DE GABRIEL JULIA, S.A.,
CIA. ANONIMA HILATURAS DE FABRA Y COATS,
JAIME RIBÓ, S.A.
E. Y J. ROSELL, S.A.



ESCALA CONVENCIONAL



MADRID. 27 de Junio de 1.975

p.a.
p.p.

E. GONZALEZ VARGAS