

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

(19) ES	(11) NUMERO 445436	(13) A3
	(21) FECHA DE PUBLICACION 23.2.76	

PATENTE DE INTRODUCCION



(47) FECHA DE PUBLICACION	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL D.04D
(64) TITULO DE LA INVENCION "Procedimiento para fabricar mecánicamente flecos de borlas"	
(66) PATENTE EXTRANJERA U OTRA FUENTE DE INFORMACION Fabricado en México por Unión Textil Mexicana, S. A., de Puebla (México), Av. Yucatán, 236, izqda. A.	
(71) SOLICITANTE (S) Villaronga Pasamanerías, S. A.	
DOMICILIO DEL SOLICITANTE Nápoles, 268, Barcelona.	
(72) INVENTOR (ES)	
(73) TITULAR (ES) El solicitante	
(74) REPRESENTANTE Jaime Tortras Vilella	



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de VILLARONGA PASAMANERIAS, S. A., de nacionalidad española, domiciliada en Barcelona, calle Nápoles, 268, por "PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR MECANICAMENTE FLECOS DE BORLAS".

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente patente de introducción se refiere a un procedimiento para fabricar mecánicamente flecos de borlas, puesto que hasta la fecha las borlas de los mismos se han venido configurando de una manera manual, que consistía en que cada uno de los haces de hilos que, equidistantemente repartidos pendían de la tira de pasamanería, se ataban uno por uno por personal especializado en este menester, repercutiendo esta prolija operación en el coste del producto, cuya fabricación, por añadidura, se ha visto en estos últimos años dificultada por

5.

10.



- la cada dia más acusada falta de personal que quisiera dedicarse a este tipo de labores manuales, lo que ha obligado a idear un procedimiento mecánico que permite la rápida consecución de las borlas, utilizando para
5. ello la misma máquina telar que configura la tira de pasamanería, para lo cual, dicha máquina, en la que se han dispuesto los dispositivos complementarios necesarios, realiza unas pasadas de hilos de unas características determinadas sobre los haces pendientes mencionados al
10. principio, quedando estos haces unidos entre sí, para luego proceder a la eliminación de los tramos de pasada que los unen, con lo que queda configurado un fleco de borlas cuyo aspecto es similar al conseguido mediante procedimiento manual, pero con la particularidad de que
15. su consecución resulta acusadamente más rápida, factor, éste, que, naturalmente, redundando en el precio de coste del producto de pasamanería logrado.

- Para mejor comprensión de la presente memoria descriptiva, se acompañan unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de unas borlas conseguidas mediante el concurso del procedimiento brevemente enunciado.
- 20.

- En dichos dibujos, la figura 1 es un tramo de tira de pasamanería, del cual penden unos haces destinados a convertirse en las borlas; la figura 2 muestra como dichos haces ya han sido cosidos mediante las pasadas efectuadas con unos hilos entrelazados mecánicamente,
- 25.



quedando los mencionados haces unidos entre sí por las pasadas aludidas, mientras que en la figura 3 se observa como han sido eliminados los tramos de la pasada superior que mantiene unidas entre sí las borlas. Finalmente, la figura 4, es una vista del aspecto definitivo que ofrecen las borlas una vez se ha eliminado la ligadura que las ataba inferiormente.

- 5.
- De la observación de todas estas figuras se desprende que el procedimiento mecánico para fabricar flecos de borlas, se verifica a partir de la misma máquina telar que configura los tramos de pasamanería 1, de dichos tramos penden, convenientemente espaciados, unos haces de hilos 2, destinados a ser cosidos transversalmente por unas pasadas 3, efectuadas con unos hilos entrelazados, que al pasar sobre los referidos haces, los anudan de tal manera que sobre los mismos producen unos estrechamientos 4, por lo que, inicialmente, ya quedan configuradas las borlas, que de momento permanecen unidas entre sí por las aludidas pasadas 3.
- 10.
- 15.
- 20.
- 25.
- Para el trazado de las pasadas se han utilizado unos hilos que ofrecen unas condiciones termoplásticas, y ello, con la finalidad de poder proceder a la posterior eliminación de los tramos de las pasadas que mantienen unidas las borlas, mediante el uso de un procedimiento térmico, que puede consistir en un útil puesto a una temperatura adecuada mediante el calor suministrado por una resistencia eléctrica, que, a un tiempo que corta o quema por las partes adecuadas las porciones



- de pasada destinadas a ser eliminadas, solde los extremos de los hilos que confieren el estrangulamiento 4 a las borlas, con el fin de que no puedan deshacerse las ligaduras efectuadas. Dicha herramienta o útil, que se
5. maneja manualmente, puede estar sustituida por un dispositivo mecánico que, mantenido a una temperatura adecuada, avance automáticamente con el fin de actuar al unísono sobre los tramos de las pasadas destinados a ser eliminados, tras lo cual, bien manualmente o mediante un
10. dispositivo cortante accionado mecánicamente, por un lugar próximo a la pasada de hilos entrelazados situada en lugar inferior, y que permanece intacta en todos sus tramos, se procede a cortar todos los haces de hilos 2 conformantes de las borlas, deshaciéndose posteriormente la
15. última pasada mencionada, la cual tan sólo se ha trazado con el fin de facilitar el corte inferior de los haces, todo ello con el propósito de que las borlas, libres del anudado inferior, afecten la forma acampanada que les es característica.
20. Asimismo, para el trazado de las pasadas 3, opativamente, en lugar de los hilos de fibra sintética y cualidades termoplásticas mencionadas, de los que en el mercado existe una gran variedad, también pueden utilizarse hilos de fibra elástica, como por ejemplo, de caucho u otros materiales similares, ya que el material
25. elástico que conforma estos últimos hilos también presenta particularidades termoplásticas, por lo que puede aplicárseles el proceso de eliminación de corte y solda-



dura, o simple quemado fundente, ya descrito.

5. Con el concurso de un par de pasadas 3, la superior destinada a configurar el estrechamiento característico de la borla, y la inferior trazada con el propósito de facilitar el corte inferior de la misma, se configura el tipo de borla más sencillo. En el caso de que se quiera configurar unas borlas que ofrezcan dos o más estrangulamientos, bastará efectuar sobre los haces descendentes 2, el número de pasadas paralelas 3 pertinentes.
- 10.

- Serán independientes del objeto de la presente patente de introducción los materiales, formas y dimensiones, tanto absolutas como relativas, de los distintos elementos que intervienen en su consecución y, en general, todo cuanto no altere cambie o modifique la esencialidad de la misma.
- 15.

- . -

N O T A

Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

20. 1.- Procedimiento para fabricar mecánicamente flecos de borlas, que se caracteriza porque la pluralidad de haces de hilos que de trecho en trecho penden del pie tejido, quedan unidos entre sí mediante el concurso de unas pasadas paralelas efectuadas transversalmente so-



bre ellos con la colaboración de la misma máquina telar empleada para la consecución del pie tejido aludido, entrelazándose los hilos que componen cada pasada en forma de urdimbre o cadeneta, según el tipo de la máquina telar que se haya utilizado, todo ello con el fin de que al atravesar dichas pasadas los haces y coserlos, les produzcan unos estrangulamientos por las partes afectadas, semejantes a los que ofrecen las borlas convencionales, los cuales se obtenían, uno por uno, mediante anudado manual.

2.- Procedimiento para fabricar mecánicamente flecos de borlas, según la reivindicación anterior, que se caracteriza porque una vez efectuadas las pasadas paralelas, cuyos correspondientes hilos presentan características termoplásticas y que, optativamente, al mismo tiempo también la pueden ofrecer elástica, se procede a la eliminación de los tramos de las pasadas que mantienen unidas entre sí las borlas, para lo cual; a todas las pasadas, excepto a la que ocupa un lugar inferior, se les infiere, por el lugar adecuado, un corte fundente por tratamiento térmico, particularidad que hace soldar al mismo tiempo los extremos de los hilos pertenecientes a los tramos de pasada que anudan las borlas, tras lo que, por un lugar inferior próximo a la pasada que ocupa la posición más baja y que permanece, tal como se ha dicho, intacta, se infiere un corte a los haces de hilos que conforman las borlas, eliminándose posteriormente esta última pasada, por lo que las mencio-



nadas borlas afectan la forma acampanada que les es característica.

3.- Procedimiento para fabricar mecánicamente flecos de borlas.

La presente memoria consta de siete hojas foliadas, escritas por una sola cara.

Madrid, a 23.2.76

VILLARONGA PASAMANERIAS, S. A.
p.a.

J. TORTRAS
P.F

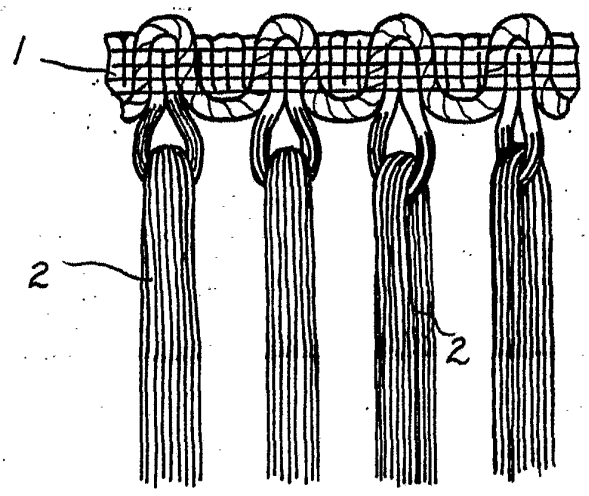


FIG. 1

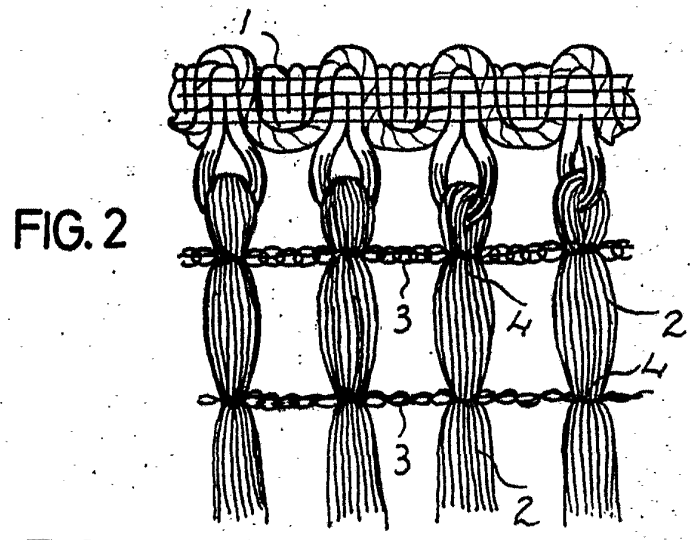


FIG. 2

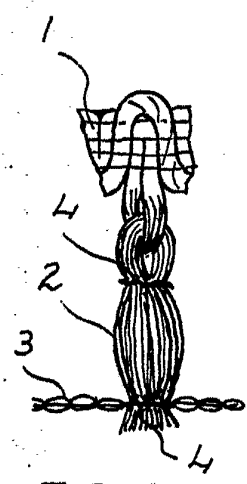


FIG. 3

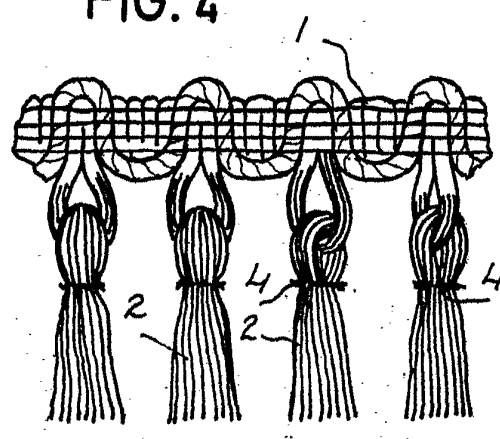


FIG. 4

Madrid, 23.2.76
Villaronga Pasamanerías, S.A.
p.a.

J. TORTRAS
P.P.