

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



445.857

19 ES	11	NUMERO	10 AT
	21	445 857	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		- 8 FEB. 1976	

PATENTE DE INVENCION

60 PRIORIDADES:		
61 NUMERO	62 FECHA	63 PAIS
- -	- -	- -
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	D01B 15/00 // D01B 9/00	- -
64 TITULO DE LA INVENCION		
"Perfeccionamientos en el proceso de cardado de fibras"		
10 FEB. 1977		
71 SOLICITANTE (S)		
D. Zacarias ROSIQUE GRACIA		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE		
Ctra. Matadepera 151, TARRASA (Barcelona)		
72 INVENTOR (ES)		
el propio solicitante		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE		
M. Curell Suñol		

R-3304-10

PATENTE DE INVENCION

por VEINTE años

solicitada en España a favor de D. ZACARIAS ROSIQUE GRACIA,
de nacionalidad española, domiciliado en Ctra. Matadepera,
núm. 151, TARRASA (Barcelona), por "Perfeccionamientos en el
proceso de cardado de fibras". - - - - -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el proceso de cardado de fibras, siendo su objeto el mejorar la efectividad de la operación, mediante un proceso de precardado que proporciona un velo de carda de mejor calidad que los obtenidos ordinariamente, y siendo de especial aplicación para la fibra de algodón, aunque sin excluir otras fibras o sus mezclas con el algodón. - - - - -

- 5.
- Los mencionados perfeccionamientos, aplicados en una carda convencional, se caracterizan porque las impurezas a separar del material fibroso, son extraídas mediante el paso sucesivo de este material por entre el cilindro tomador y un emparrillado situado debajo del mismo cilindro, constando dicho emparrillado de una pluralidad de zonas provistas de una guarnición de púas y de una cuchilla, de manera que el mate-
- 10.
- 15.

rial fibroso es desprovisto de las impurezas por la acción de las citadas cuchillas y es seguidamente peinado por medio de las zonas de guarnición de púas. - - - - -

5. El emparrillado es de posición regulable por medio de un tornillo micrométrico o afinador al efecto, con el objeto de ajustar en cada caso la galga con respecto al cilindro tomador. - - - - -

10. Otros objetos y características de la invención se irán dando a conocer en detalle a lo largo de la descripción que sigue, haciendo referencia a los dibujos ilustrativos que la acompañan. En los dibujos: - - - - -

Figura única, representa esquemáticamente la zona de alimentación de una carda convencional, dotada de medios que permiten desarrollar el objeto de la invención. - - - - -

15. En la forma conocida de organización de una carda, se dispone de un cilindro gran tambor 1, de un cilindro tomador 2, de un rodillo alimentador 3 y de una mesa de entrada 4. El gran tambor 1 posee una guarnición de carda 5, y asimismo el tomador 2 tiene otra guarnición similar 6, hallándose ambas cardas en relación de mutua transferencia en su zona de máxima aproximación. En la figura se indican los sentidos de giro de los tres elementos rotativos, produciéndose los giros mediante un equipo motor y consiguiente transmisión, que no han sido representados, por ser convencionales y apartarse

20.

del objeto de la invención. - - - - -

De acuerdo con la invención, junto al cilindro tomador 2 hay un emparrillado 7 que consta de unas zonas de guarnición 8 y de unas cuchillas 9, estando dichas zonas 8 en relación de transferencia con respecto al citado cilindro tomador 2. - - - - -

El emparrillado 7 puede girar angularmente por un punto de articulación 10, estando normalmente fijado por unos puntos 11 que son unos orificios colisos por los que se aplican unos elementos de sujeción, pudiendo galgarse la posición relativa de dicho emparrillado, con respecto al cilindro tomador 2, por medio de un tornillo micrométrico 12. - - - - -

El material fibroso suministrado a la carda penetra en la misma, desde la mesa 4, por medio del rodillo alimentador 3, siendo seguidamente cogido por el cilindro tomador 2 que se encarga de desplazarlo hasta alcanzar el cilindro gran tambor 1, tras pasar por el emparrillado 7. A continuación, dicho gran tambor 1, girando a mayor velocidad que el tomador 2, se lleva el material en la forma usual para completar la operación de cardado. - - - - -

En la zona de coincidencia del cilindro tomador 2 con el emparrillado 7, se produce el desfibrado del material y la separación de los cuerpos extraños. Así, las cuchillas 9

llevan a cabo la separación de las impurezas propias del material, tales como palitos, semillas, piedrecitas y otros cuerpos extraños, siendo seguidamente peinado al pasar por las zonas con guarnición 8 de cinta. - - - - -

5. El anterior proceso se realiza tres o cuatro veces, según sea el número de zonas con guarnición 8 dispuestas en el emparrillado dependiendo éste de la clase de material tratado, antes de ser recogido este material por el gran tambor 1.

10. La referida operación de cardado previo, se desarrolla en las más favorables condiciones, por lo que el material fibroso queda totalmente desprovisto de elementos ajenos y ofreciendo la mayor uniformidad para su entrega al cilindro gran tambor 1, prosiguiendo en este último el proceso ordinario.-

15. Descritas convenientemente las características de la invención, se hace constar que en la misma podrán introducirse cuantas variantes de detalle pueda aconsejar la experiencia, siempre que con ello no se modifique la esencialidad de la misma, que es la que se resume y concreta en las reivindicaciones que siguen. - - - - -

20. N O T A

Se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las siguientes: - - - - -

REIVINDICACIONES

5. 1.- Perfeccionamientos en el proceso de cardado de fibras, caracterizados porque las impurezas a separar del material fibroso, son extraídas mediante el paso sucesivo de este material por entre el cilindro tomador y un emparrillado situado debajo de este mismo cilindro, constando dicho emparrillado de una pluralidad de zonas provistas de una guarnición de púas y de una cuchilla, de manera que el material fibroso es desprovisto de las citadas impurezas por la acción de las cuchillas, y es seguidamente peinado por medio de las expresadas zonas de guarnición. - - - - -

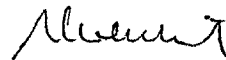
10.

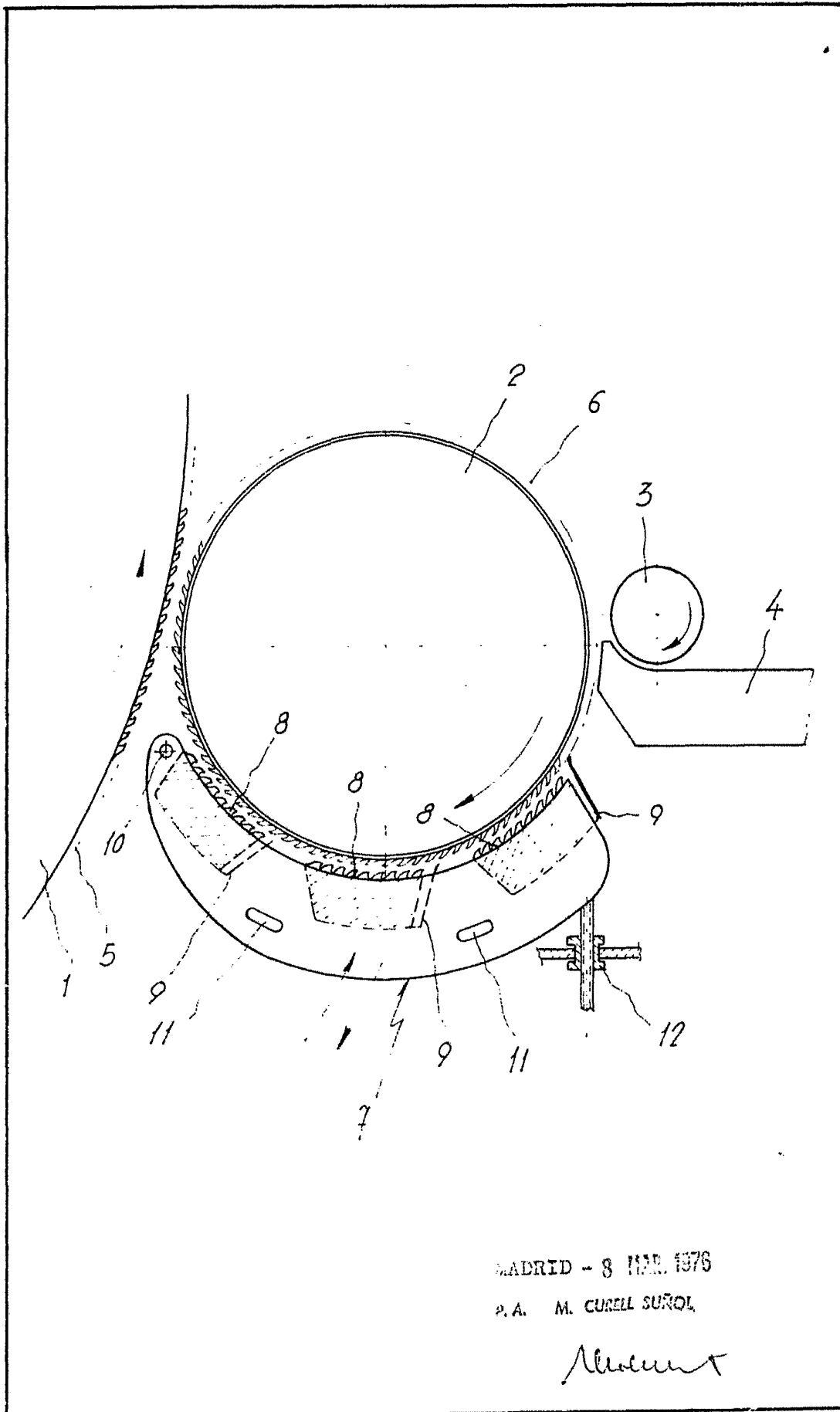
2.- "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCESO DE CARDADO DE FIBRAS". - - - - -

15. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de cinco hojas, foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras, y de una figura que la ilustra.

MADRID - 8 MAR. 1976

P. A. M. CURELL SUÑER





MADRID - 8 MAR. 1976

P. A. M. CURELL SUÑOL

Alcalá