

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

(10) ES	(11) NUMERO 455793	(10) A I
(21)	(22) FECHA DE PRESENTACION 10 FEB 1977	

PATENTE DE INVENCION

(30) PRIORIDADES:	(32) FECHA	(33) PAIS
(31) NUMERO 1.797/76	13 - 2 - 1976	Suiza

(47) FECHA DE PUBLICIDAD	(51) CLASIFICACION INTERNACIONAL D06M	(62) PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
--------------------------	--	--

(64) TITULO DE LA INVENCION
Instalación para el revestimiento de cortes, especialmente entre-
telas de prendas de vestir de material textil.

(71) SOLICITANTE (S)
STOTZ & CO. AG. (sociedad suiza)

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
CH-8006 ZURICH (SUIZA) Walchenstrasse 15

(72) INVENTOR (ES)
1.- Zdenek KOULA (nac. checoslovaca) 2.- Peter NIRK (nac. suiza) 3.- Hans WULLSCHLEGER (nac. suiza)

(73) TITULAR (ES)
STOTZ & CO. AG. (sociedad suiza)

(74) REPRESENTANTE
D. Carlos Roeb Ungeheuer

1 El invento se refiere a una instalación para el re-
vestimiento de cortes, especialmente entretelas de prendas de
vestir de material textil.

5 Desde hace bastante tiempo existe el problema de re-
vestir mecánicamente, en chapas, cortes, especialmente entre-
telas de prendas de vestir de material textil. Estos intentos
han fracasado frecuentemente porque la manipulación de los -
cortes, por una parte, para la aportación a una instalación -
10 revestidora y, por otra parte, durante el revestimiento, a -
causa de la permeabilidad al aire y eventualmente sensibili-
dad a las corrientes, especialmente en estado húmedo del mate-
rial textil ofrecía considerables dificultades. Especialmente
15 han fracasado los intentos para la transposición de los cor-
tes mediante agarradores mecánicos y/o agarradores de infrapre-
sión.

El problema del invento es crear una instalación --
para el revestimiento de cortes, especialmente de entretelas
20 para prendas de vestir, de material textil, que no presente -
los inconvenientes arriba mencionados. Esto se alcanza según
el invento por

- una instalación para colocar en posición sucesivamente por
- 25 lo menos un corte,
- una instalación revestidora para el revestimiento sucesivo
- de por lo menos un corte,
- una instalación calentadora para el tratamiento térmico de
- 30 cortes revestidos,

1 - una instalación transportadora para la transposición de los
cortes desde una instalación a otra, con una placa agujereada,
que sirve para la recepción por lo menos de un corte, que for
ma una pared de una cámara distribuidora enlazable con el la
5 do de aspiración de un dispositivo aspirador, con una propor-
ción de agujeros de por lo menos 10% de la superficie de placa.
El término de revestimiento debe entenderse aquí en el -
sentido más amplio posible y deberá comprender también la im-
10 pregnación del corte.

Por el hecho de que, para el transporte del corte,
se emplee una placa agujereada que, a través de una cámara -
distribuidora, es enlazable con un dispositivo aspirador, co-
15 mo un inyector o un soplador, el corte mediante una corriente
de aspiración fuerte en medida de volumen que, presenta una -
pequeña infrapresión, se sujeta con seguridad en la placa agu-
jereada, aunque tal corte de material textil en general es po-
roso y permeable al aire. Por ello, ahora es posible crear -
20 una instalación, que presenta un dispositivo para la coloca-
ción en posición sucesiva de por lo menos un corte, además -
una instalación revestidora para el revestimiento sucesivo de
por lo menos un corte y una instalación calentadora para el -
25 tratamiento térmico como desecación, y condensación del medio
revestidor. El corte, mediante la instalación transportadora,
ahora puede transportarse perfecta y exactamente desde una -
Instalación a otra.

30

1 La placa agujereada tiene con preferencia una propor-
ción de agujereado superior a 50% de la superficie de la placa.

Las distintas instalaciones adecuadamente están cons-
tituidas de tal modo que sean adecuadas para la elaboración si
5 multánea de dos y más cortes.

La instalación de colocación en posición contiene ven-
tajosamente topes ajustables a los cortes para la alineación -
de los mismos, que preferentemente son descendibles o levanta-
10 bles para no estar obstaculizando el agarre de la placa agujereada de la instalación transportadora. Adecuadamente el lugar de deposición de la placa de colocación en posición también es
15 tá constituido como placa agujerada, para posibilitar a la -
placa agujereada de la instalación transportadora, al atacar en
la instalación de colocación en posición, la aspiración del -
corte.

Una instalación revestidora, especialmente adecuada
para el revestimiento de los cortes, es una máquina impresora
20 especialmente una máquina de serigrafía. También pueden servir
eventualmente, instalaciones rociadoras para el revestimiento.

Una instalación revestidora adecuada contiene conve-
nientemente una mesa de revestimiento con una placa agujerada co-
25 mo lugar de deposición para el corte, en lo que la placa agujereada, como en la instalación transportadora, forma una pared de la cámara distribuidora, que es conectable al lado de aspiración de un dispositivo aspirador y actúa en dirección contra

1 ría al dispositivo transportador. La utilización de un gran-
volumen de aspiración hace que la infrapresión, actuante so-
bre el corte, si bien es pequeña, el corte, sin embargo, se su-
5 jete con seguridad. Además, se impide que el material de re-
vestimiento sea aspirado a través del corte.

Tanto en la placa agujereada, que sirve para el -
transporte, como en una placa agujerada, utilizada para la me-
sa de revestimiento, es conveniente que la parte no utilizada
10 para la sujeción del corte se recubra mediante una máscara.

Es de especial ventaja que la placa agujereada de -
la mesa de revestimiento, después de revestir el corte, para
la entrega del corte, no se una con el lado de aspiración del
15 dispositivo aspirador, sino ventajosamente en la fase de entre-
ga, por lo menos parcialmente se una con su lado soplador pa-
ra facilitar el desprendimiento y la entrega del corte.

La instalación revestidora está equipada adecuada-
mente con un dispositivo para la aportación del medio revesti-
20 dor y eventualmente mezcla de adición de medios aditivos, que
presenta un dispositivo regulador para el ajuste de los inter-
valos entre los distintos periodos de transporte. Puede conse-
guirse todavía una mejora de la dosificación, porque también
25 la longitud de los distintos periodos transportadores es ajus-
table en el dispositivo regulador.

La instalación de colocación en posición, la insta-
lación revestidora y la instalación de calentamiento pueden -
30

1 disponerse sucesivamente en fila y también es posible una dis-
posición a lo largo de una circunferencia parcial y con igua-
les distancias angulares.

5 La instalación transportadora puede presentar por lo
menos un cabezal de transposición conteniendo la placa agujer-
reada, que es elevable y descendible, que manobra sucesiva-
mente la totalidad de las instalaciones es decir la instala-
ción de colocación en posición, la instalación revestidora y
10 la instalación calentadora. Puede mejorarse la productividad
cuando se utilizan varios de tales cabezales de transposición,
que entran en función al unísono. Una forma de ejecución espe-
cialmente ventajosa resulta cuando la instalación transporta-
15 dora presenta dos cabezales de transposición elevables y des-
cendibles unidos entre sí, en cada caso, con una placa agujer-
reada, que marchan en vaivén en cada caso sincronizadamente,
por una parte, entre la instalación de colocación en posición
y la instalación revestidora y, por otra parte, entre la esta-
20 ción revestidora y la instalación calefactora. Los cabezales
de transposición pueden estar constituidos iguales. Sin embar-
go, es ventajoso que el cabezal de transposición, que marcha
en vaivén entre la instalación de colocación en posición y la
25 instalación revestidora se constituya de un modo más sencillo
y presente para la regulación, como dispositivo de aspiración,
meramente un soplador, que contiene una tapa que, mediante un
dispositivo accionador, puede abrirse y cerrarse. Para el alo-

1 jamiento de un corte, se abre la tapa, y para la entrega es
suficiente cerrar la tapa, de modo que la fuerza de aspira-
ción en la placa agujerada ceda suficientemente para libe-
5 rar el corte. El cabezal de transposición, que marcha en vai-
vén entre la instalación revestidora y la instalación cale-
factora, está conectado adecuadamente, a través de un dispositi-
10 vo de conmutación, preferentemente una corredera, al dispositi-
vo de aspiración, que es conmutable desde el lado de as-
piración al lado soplador del dispositivo aspirador. El dis-
positivo aspirador, adecuadamente un soplador, por lo demás,
es con preferencia más fuerte que aquél del cabezal de trans-
15 posición, que se mueve pendularmente entre la instalación de
colocación en posición y la instalación revestidora. Con pre-
ferencia presenta el cabezal de transposición, que marcha en
vaivén entre la instalación revestidora y la instalación ca-
lefactora para el levantamiento desprendido del corte reves-
20 tido en la instalación revestidora, una fuerza de aspiración
más alta, no sólo porque el corte, por el revestimiento, se
ha hecho más pesado, sino eventualmente también todavía pue-
de adherirse parcialmente a la mesa de revestimiento. Para -
levantar desprendiendo el corte en la instalación calefecto-
25 ra entonces puede establecerse la placa agujerada por medio
del dispositivo de conmutación hacia el lado soplador, por -
lo que se facilita el levantamiento de desprendimiento del -
corte por expulsión de aire en la placa agujerada. Esto es es

1 pecialmente ventajoso, porque el corte revestido eventualmente
puede adherirse a la placa agujereada.

5 Al utilizar un cabezal de transposición o varios ca
bezales en instalaciones dispuestas una detrás de otra, los -
cabezales de transposición adecuadamente están constituidos -
como carros, que pueden correrse de una instalación a otra y -
allí, son, en cada caso, descendibles y levantables. Al utili-
zar cabezales de transposición individuales, sin embargo, re-
10 sulta una constitución más ventajosa de la instalación cuando
las instalaciones están dispuestas a lo largo de una circun--
ferencia parcial y los cabezales de transposición pueden estar
dispuestos en la forma de una mesa rotativa. Todos los cabeza-
15 les de transposición pueden levantarse y bajarse entonces de -
una manera especialmente sencilla, así como hacerse oscilar.

Otra posibilidad de ejecución de la instalación con-
siste todavía en disponer la placa agujereada a modo de banda
y sin fin y disponerla por lo menos en el alcance de la insta-
20 lación de colocación en posición y de la instalación revesti-
dora en lo que la placa de agujeros a modo de banda recorre -
por encima de cámaras distribuidoras, conectadas al dispositi-
vo aspirador y es elevable y descendible con éstas. En este -
25 caso, las distintas instalaciones deben disponerse sucesiva--
mente en fila. Se suprime un movimiento de vaivén de cabeza--
les de transposición.

30 Sin embargo, es de especial ventaja una instalación

1 en que la placa agujereada también está constituida a modo de
banda y sin fin, recorriendo por encima de por lo menos la -
instalación de colocación en posición y la instalación reves-
2 tidora y eventualmente todavía la instalación calefactora, -
5 en lo que la placa agujereada a modo de banda, recorre por -
encima de la zona de la instalación de colocación en posi- -
ción y de la instalación revestidora de cámaras, dispuestas
conectadas a dispositivos aspiradores. En este caso la placa
10 agujereada a modo de banda no sólo puede servir para el trans-
porte de los distintos cortes, sino al mismo tiempo como lu-
gar de deposición para los cortes en la instalación de colo-
cación en posición y como mesa de revestimiento de la insta-
15 lación revestidora. Una transposición del corte desde una -
medios
instalación a otra, mediante/transportadores adicionales, en-
tonces ya no es necesaria.

20 Una forma de ejecución especialmente ventajosa de
la instalación revestidora presenta, detrás de la instala-
ción calefactora, una instalación apiladorapara el apilado,
mecánicamente alineado, de cortes, que lleguen sin alinear.

25 La instalación apiladora presenta un dispositivo -
alineador para el transporte de corte en una primera direc-
ción X contra un primer miembro alineador que, para la aline-
ción del corte en una segunda dirección Y, es desplazable ha-
30 cia un segundo miembro alineador, Además, la misma contiene
un dispositivo de transposición con un cabezal de transposi-
ción, que marcha en vaivén entre el dispositivo alineador, -

1 situado en posición de alineación, y una superficie de deposi-
ción de pila, para abarcar el corte debilmente alineado y para
transponerle sobre el lugar de deposición de pila. La pila de
los cortes está, por lo tanto, lista para ulterior elaboración,
5 almacenaje y/o transporte.

Con la presente instalación pueden refestirse de -
modo sencillo y seguro cortes de material textil. La instala-
ción es especialmente ventajosa para el revestimiento de entre
10 telas para prendas de vestir como por ejemplo entretelas de cue-
llos y entretelas de puños para camisas y blusas, así como re-
vestimientos de entretelas de refuerzo para chaquetas, abrigos,
etc.. Es de especial ventaja la instalación para el revesti- -
15 miento de entretelas ligeras de prendas de vestir con un peso
de superficie de, por ejemplo, 50 hasta 300 g/m².

Ejemplos de ejecución del objeto del invento se des-
cribirán en lo que sigue más detalladamente por medio de dibu-
jos esquemáticos, mostrando en ello:

20 La fig. 1, una primera instalación revestidora con
una instalación de colocación en posición, una instalación im-
presora y una instalación calefactora, que están dispuestas a
lo largo de una circunferencia parcial, así como con una insta-
25 lación transportadora, que presenta una mesa giratoria, en vis-
ta desde arriba;

La fig. 2, una instalación revestidora de la fig. 1
con mesa giratoria oscilada por 90°;

30

1 La fig. 3, la instalación revestidora de la fig. 1 en vista lateral;

La fig. 4, la mesa impresora de la instalación impresora en vista de perspectiva parcialmente seccionada,

5 La fig. 5, un cabezal de transposición de la instalación de transporte de la instalación revestidora de la fig. 2 en la sección V-V de la fig. 2;

10 La fig. 6, un dispositivo de freno-alineación para la mesa impresora y la mesa giratoria de la instalación revestidora de la fig. 1, en posición de frenado;

La fig. 7, el dispositivo de freno-alineación de la fig. 6, en posición de alineación;

15 La fig. 8, una segunda instalación revestidora, su instalación de colocación en posición, instalación impresora e instalación calefactora, dispuestas en fila, en lo que la placa agujereada está constituida a modo de banda sin fin, es decir, como una cinta transportadora, que comunica la totalidad de las instalaciones, en vista lateral seccionada;

20 La fig. 9, la instalación revestidora de la fig. 8, en vista desde arriba;

25 La fig. 10, una instalación apiladora para los coques revestidos, en vista lateral, y

La fig. 11, la instalación apiladora de la fig. 10, en vista desde arriba.

30 Las figs. 1 a 3, muestran una instalación revesti-

1 dora, que está construída como instalación de carrusel. Una -
instalación 2 de colocación en posición para colocar en posi-
ción dos cortes 4, una instalación revestidora, constituida -
como instalación impresora 6, especialmente como máquina de "
5 serigrafía para el revestimiento simultáneo de dos cortes y -
una instalación calefactora 8, constituida como secador de -
banda para el tratamiento térmico, como secado, de los cortes
revestidos y condensación del medio revestidor, están dispues
10 tas a lo largo de una circunferencia parcial. Una instalación
transportadora 10, con una mesa giratoria 12 y dos cabezales
de transposición 14 y 16 sirve para transponer los cortes des
de la instalación 2 de colocación en posición hasta la insta-
15 lación impresora 6 y seguidamente a la instalación calefacto-
ra 8. La instalación de colocación en posición, la instala- -
ción impresora y la instalación calefactora están alejadas en
tre sí, en cada caso, por iguales distancias angulares, que en
el presente caso importan 90°, y la mesa giratoria 12 de la -
20 instalación transportadora 10 oscila, por consiguiente, por un
ángulo de oscilación de 90° en vaivén.

Como se desprende especialmente de las figuras 1 y 3
contiene la instalación 2 de colocación en posición un lugar de
25 deposición 18 constituido como placa agujereada con topes 20 y
22 descendibles y eventualmente regulables, que se apoyan so-
bre muelles 24 y pueden retroceder al aplicarse al cabezal de
transposición 14. El lugar 18 de deposición está constituido -

1 como placa agujereada como se observa, especialmente en la -
fig. 3, para hacer posible la aspiración de cortes.

5 La instalación impresora 6, ilustrada en las figu--
ras 1, 2 y 4 es una máquina de serigrafía de construcción con
vencional, que presenta una mesa impresora 28, que sirve de -
6 mesa de revestimiento desplazable a lo largo de carriles guía
dores 26 entre una posición de recepción-entrega para la re--
cepción de cortes y una posición de impresión. La mesa impre--
10 sora contiene una placa agujereada 30, que sirve para deposi-
tar los cortes 4, cuyas partes, no requeridas para la suje- -
ción, están cubiertas mediante una máscara 32. La placa aguje--
reada forma una pared de una cámara distribuidora 34 que, pa--
15 ralelamente a la placa agujereada, presenta un fondo interme-
dio 36 agujereado, que eventualmente también puede suprimirse
y en el presente caso está dispuesta para la sujeción de re--
gletas 38 de subdivisión. Estas últimas sirven, en primera lí-
20 nea, de apoyo a la placa agujereada 30, de modo que pueden sos-
tenerse los cortes de modo seguro y plano. Por medio de una -
abertura 40 y una tubería de enlace 42 la cámara distribuido-
ra 34 está conectada a una corredera 44, que sirve de instala-
ción conmutadora. Esta última está conducida en la guía 46 y
25 es corrediza preferentemente por medio de un dispositivo accio-
nador 48 hidráulico o neumático entre el lado de aspiración -
50 y el lado soplador 52 de un soplador 54, que sirve de dis-
positivo aspirador.

30

1 La mesa de impresión 28 está constituida de modo li-
brenemente desplazable, y contiene como propulsión, en cada caso,
un emisor de impulsos 56, dispuesto en la posición de impre-
sión y en la posición de recepción, respectivamente de entrega,
5 que es accionable, por ejemplo, de modo electro-magnético o -
neumático y contiene un empujador 58 que, para desplazar, con-
fiere a la mesa impresora un golpe. En cada posición terminal
de la mesa impresora está dispuesto además un dispositivo 60 -
10 de freno-alineación, que primeramente frena una mesa impresora,
que llegue y después la alinea en su exacta posición. Tal dispo-
sitivo 60 de freno-alineación, descrito más detalladamente en
las figuras 6 y 7, contiene un saliente 64 provisto de un rodi-
15 llo 62 que en su extremo alejado del rodillo está apoyado en -
un soporte de muelle 66 por medio de un cojinete 68. En la zona
entre el rodillo 62 y el cojinete 68 ataca en un perno 70, un
muelle de tracción 72, preferentemente cooperante con un amor-
20 tiguador, no ilustrado, cuyo otro extremo está fijado en el so-
porte del muelle 66. El brazo saliente 64 actúa mediante su ro-
dillo 62, cooperando con un estribo 74 en forma de U, que está
sujeto a la mesa impresora 28. En la posición de frenado, el -
brazo saliente 64 está vuelto hacia el estribo 74, cuya rama -
25 76, vuelta hacia el brazo saliente, en el caso del brazo 64, -
situado en la posición de frenado, se establece tan corta, que
pueda moverse por encima del brazo saliente, respectivamente -
de su rodillo 62. La otra rama 78 es más larga que la rama 76
30 y está provista de una superficie de marcha 80, sobre la que -

1 puede subir el brazo saliente 64, situado en posición de fre--
nado mediante el rodillo 62. En la posición de frenado del bra
zo saliente la línea activa del muelle de tracción 72, que ata
ca en el brazo saliente, respecto al cojinete 68, está sobre -
5 el lado vuelto hacia la mesa impresora, que llega. En el caso
de la mesa impresora, que llega, el rodillo 62 marcha sobre la
superficie de subida 80 y levanta el brazo saliente 64 contra
la carga del muelle de tracción 72 hasta que su línea activa -
10 pase por el eje del cojinete 68. Este levantamiento del brazo -
saliente contra la fuerza del muelle de tracción 75 ocasiona -
un frenado de la mesa impresora. Después del paso por la línea
activa a través del cojinete 68, el muelle de tracción 72 ocasio
15 na una ulterior oscilación del brazo saliente 64, que ahora, -
mediante su rodillo 62, ataca en la rama más corta 78 y mueve
por ello el estribo y por ello la mesa de impresión contra un
tope 82 y los retiene allí. Sólo mediante el emisor de impul--
20 sos 56 se pone en movimiento la mesa contra la fuerzade reten-
ción del dispositivo 60 de frenado-alineación y se corre hacia
la otra posición, en que actúa el mismo dispositivo de freno--
alineación.

En la posición de impresión se encuentra la mesa im
25 presora 28 por debajo de un bastidor de impresión 84, que sopor
ta el patrón de impresión 86 y un carro de rasqueta 88. El ca-
rro de rasqueta es desplazable sobre carriles 90 por encima -
del patrón de impresión 86. El mismo contiene una rasqueta 92

1 y se aprovisiona, por medio de un dispositivo alimentador 94,
me medios de revestimiento. El dispositivo alimentador 94 aspi
ra desde un depósito de reserva 94 por medio de una bomba 98 -
que puede estar constituida, por ejemplo, como bomba de mangue
5 ra, el medio de revestimiento, a través de un conducto de sumi
nistro 100, hacia el carro 88 de rasqueta. La bomba eventual--
mente puede servir para la mezcla adicional de medios aditivos.
La bomba 98 puede estar equipada con un dispositivo de regula-
10 ción para el ajuste de los intervalos entre los periodos de -
transporte. Ventajosamente el dispositivo de maniobra todavía
está constituido de tal modo que también sean ajustables las -
longitudes de los periodos de transporte.

15 La mesa giratoria 12 de la instalación transportadora
10 contiene dos cabezales de transposición 14 y 16, que pueden
estar constituidos iguales, pero con preferencia son diferen--
tes. El primer cabezal de transposición 14, que se mueve pendu
larmente entre la instalación 2 de colocación en posición y la
20 instalación impresora 6, se ilustra en sección en la fig. 5 y
presenta una cámara distribuidora 102 que está provista de una
placa agujereada 104, que sirve para la recepción de los cor--
tes 4. La partes de superficie, que no sirve para la recepción
25 de un corte 4, de la placa agujereada, está recubierta median-
te una máscara 106 para aprovechar óptimamente la corriente de
aire de aspiración. A la cámara deistribuidora 102, a través -
de una tubuladura 108, está conetado un soplador 110, que sir-

1 ve de dispositivo aspirador cuya salida está cerrada con una
tapa 112. Un dispositivo accionador 114, que está constituido
preferentemente como grupo neumático de pistón/cilindro, sir
ve para la apertura de la tapa, cuando deba recibirse y soste
5 nerse un corte y para el cierre de la tapa cuando deba ceder
se un corte. Esta constitución del cabezal de transposición -
permite hacer marchar ininterrumpidamente el soplador 110.

10 El cabezal de transposición 16 respecto a la cámara
distribuidora, placa agujereada y máscara, está constituida -
análogamente al cabezal de transposición 14. La cámara distri
buidora 102 está conectada por medio de una tubería de comuni
cación 116 a una corredera 118, que sirve de dispositivo con
15 mutador, que está conducida en guías 120 y mediante un dispo
sitivo accionador 122, que está constituido preferentemente -
como grupo neumático de pistón/cilindro, es corrediza entre -
el lado de aspiración 124 y el lado soplador 126 de un soplador
20 128, que sirve de dispositivo de aspiración, estando si-
tuada la corredera según el rendimiento requerido en cada caso
de aspiración o de soplador, eventualmente sólo parcialmente
con el lado de aspiración y/o al lado soplador en contacto.

25 La mesa giratoria 12 de la instalación transporta
dora 10 está apoyada en un eje vertical 130, de modo libremen
te oscilable y de modo elevable y descendible en un bastidor
132. La mesa giratoria 12 puede estar pretensada hacia abajo
mediante un muelle 134. Un dispositivo elevador 136, consti--

1 tuido preferentemente como grupo neumático de pistón/cilindro,
sirve para levantar la mesa giratoria 12 contra la tensión -
previa del muelle 134. Para la oscilación de la mesa girato--
5 28, están dispuestos emisores de impulsos 138 en cada posi- -
ción. Estos, a su vez, preferentemente están constituidos como
grupos accionados neumáticamente de pistón/cilindro y contie-
enen empujadores 140 para el empuje de la mesa giratoria 12.

10 En las posiciones terminales de la mesa giratoria 12,
están dispuestos además, dispositivos de freno-alineación 60
del tipo descrito en las figs., 6 y 7. Los mismos sirven para
el frenado de la mesa giratoria y para la alineación de la mesa
15 giratoria en las respectivas posiciones terminales, sostenien-
do la mesa giratoria respectivamente contra un tope 142.

El modo de funcionamiento de la instalación revesti-
dora es como sigue.

20 En la posición de la mesa giratoria 12, mostrada en
la fig. 1, la instalación 2 de colocación en posición está li
bre y en los topes 20 y 22 pueden disponerse a máquina o even
tualmente mecánicamente los cortes 4 que, en el presente caso,
son entretelas para cuellos para camisas. Durante esta fase, -
25 se encuentra la mesa impresora 28 en posición de recepción, -
en lo que, la cámara distribuidora 34 de la mesa impresora, -
por medio de la tubería de comunicación 42 y la corredera 44,
están comunicadas con el lado de aspiración 50 del soplador 54
30 para recibir cortes desde el cabezal 14 de transposición su--

1 perpuesto. En esta fase, está cerrada la tapa 112 del cabezal
14 de transposición de modo que no existe ninguna fuerza de as-
piración en el cabezal de transposición 14 y los cortes pue-
den recogerse por la mesa impresora 28. Al mismo tiempo, el
5 cabezal de transposición 16 se encuentra sobre la cinta trans-
portadora de la instalación 8 secadora, para facilitar la en-
trega de los cortes revestidos, aquí se encuentra en comunica-
ción la cámara distribuidora, por medio de la tubería de comu-
10 nicación 116, la corredera 118, parcialmente con el lado so-
plador 26 del soplador 128, de modo que los cortes se repe-
len desde la placa agujereada del cabezal de transposición 16.

La fig. 6, muestra aquella posición de la mesa gira-
15 toria en la que el primer cabezal de transposición 14 recoge
cortes desde la instalación 2 de colocación en posición. Para
ello, está abierta la tapa 112 del soplador 110 mediante el -
dispositivo accionador 114, de modo que, a través de la placa
agujereada 104, puede aspirarse aire y recogerse el corte 4. -
20 El segundo cabezal de transposición 16 se encuentra en la ins-
talación impresora, en que la mesa impresora 28 se encuentra
en la posición de entrega para cortes revestidos. Para facili-
tar la entrega de los cortes desde la mesa impresora, la cáma-
25 ra distribuidora por medio de la tubería de comunicación 42 y
la corredera 44, está conectada, por lo menos parcialmente, al
lado soplador 52 del soplador 54. La cámara distribuidora del
segundo cabezal de transposición 16, por el contrario, está -

1 conectada mediante la tubería de comunicación 116 y la corre-
dera 118 al lado de aspiración 124 del soplador 128, de modo
que los cortes revestidos pueden ser entregados por la masa -
impresora 28 al segundo cabezal 16 de transposición.

5 En los estados de funcionamiento, ilustrados entre
las figuras 1 y 2, tiene lugar el revestimiento de los cortes,
en lo que la mesa impresora 28 permanece conectada al lado de
aspiración 50 del soplador 54 por medio de la corredera 44 y se
10 desplazabajo del bastidor impresor 84. Después de descender
el bastidor impresor 84, recorre el carro de rastrillo 88 el
patrón de impresión 86. Después de levantar el bastidor de im-
presión 84, puede correrse la mesa impresora 28 a la posición
15 receptora, respectivamente a la posición de entrega.

Las figuras 8 y 9 muestran otra instalación revesti-
dora, en la que están dispuestas en fila, una detrás de otra,
una instalación 144 de colocación en posición, una instala- -
ción impresora 146 y una instalación secadora 148.

20 La instalación transportadora 149 contiene una pla-
ca agujereada 150 sinfín, a modo de banda, que está constituí-
da como cinta transportadora sinfín o está formada de segmentos
de placas agujereadas, enfiladas entre sí a modo de banda, -
25 unidas articuladamente entre sí. La placa agujereada 150 a mo-
do de banda, recorre, tanto la instalación 144 de colocación
en posición, la instalación impresora 146, como también la -
instalación calefactora 148. Para cada una de estas instalacio-
30 nes sirve, directamente de lugar de deposición, la placa agu-

1 agujereada 150 a modo de banda.

5 En el alcance de la instalación 144 de colocación -
en posición y de la instalación de impresión 148, está dispues-
ta, en cada caso, una cámara distribuidora 152 que, por medio
de tuberías de comunicación 154, están comunicadas con los la-
dos de aspiración de sopladores 156, que sirven de dispositi-
vos de aspiración. Las cámaras distribuidoras 152, adyacentes
entre sí, están equipadas, en cada caso, con fondos intermedios
10 agujereados 158 que presentan regletas de subdivisión 160 di-
rigidas hacia la placa agujereada 150 a modo de banda. Estas
regletas sirven, por una parte, para una aspiración más unifor-
me de la placa agujereada 150 a modo de banda y, por otra parte,
15 de dispositivo de apoyo para la placa agujereada a modo de
banda.

20 En la zona de la instalación 144 de puesta en posi-
ción, están dispuestos topes, eventualmente ajustables, que -
sirven para la alineación de los cortes, los cuales son eleva-
bles después de la puesta en posición de los cortes para hacer
posible un ulterior transporte de los cortes.

25 La instalación impresora de nuevo está constituida
como máquina de serigrafía, en lo que la placa agujereada 150
a modo de banda sirve al mismo tiempo de mesa de impresión. -
El bastidor de impresión 164 contiene en la zona de la placa
agujereada 150 a modo de banda, cavidades 166, que posibilitan
una aplicación del patrón impresor 168 a la placa agujereada
30 150 a modo de banda. El bastidor de impresión 164, de nuevo -

1 está equipado con un carro de rastrillo 172, conducido en ca-
rriles 170, que contiene un rastrillo 174, que sirve para re-
vestir. La placa agujereada 150 a modo de banda, recorre en-
tonces la instalación calefactora 148 hasta un lugar de reco-
5 gida 176 para los cortes 4 acabados de revestir.

La placa agujereada 150 a modo de banda, está -
constituida como cinta transportadora sinfin que, desde del -
lugar de recogida 176, está conducida en retroceso sobre rodi-
10 llos inversores 178 hasta la instalación 144 de colocación en
posición. Una propulsión 180 sirve para la propulsión intermi-
tente de la placa agujereada 150 a modo de banda, correspon-
diendo un paso de transporte a la distancia A entre la insta-
15 lación 144 de colocación en posición y la instalación impresora
146. La placa agujereada 150 a modo de banda está consti-
tuida adecuadamente, de modo que meramente presente perfora-
ciones en las zonas de recepción de los cortes.

La instalación apiladora, ilustrada en las figuras
20 10 y 11, contiene un dispositivo amortiguador 200 para la re-
cepción y para la alineación previa de cortes 202, que arri-
ban sin alinear. Además, la misma sirve para la entrega de un
corte 202 alineado previamente a un dispositivo alineador 204
25 situado en posición de recepción. Este dispositivo transporta
el corte en una primera dirección X contra un primer miembro -
alineador 206. Para la alineación en una segunda dirección Y,
es desplazable el dispositivo alinador 204 contra un segundo-
30 miembro alineador 208. Un dispositivo de transposición 210, -

1 con un cabezal 212 de transposición, sirve para la recepción
de un segundo corte, alineado en la posición de alineación -
B, del dispositivo alineador 204 y para la transposición del
5 corte sobre el depósito de apilador 214 para la formación de
una pila 216.

El dispositivo alineador 204 contiene un carro 222
desplazable en una posición de alineación B desde una posi--
ción de recepción A, conducido en barras guidoras 218 en la
10 dirección Y mediante un dispositivo accionador neumático 220.
Este carro lleva un dispositivo transportador 224 que transpor
ta en una dirección X, que presenta correillas 226 sin fin -
que circulan paralelas entre sí y están dispuestas distancia
15 das mutuamente. Estas transportan un corte 202 que llega, con
tra un listón de tope 228 que sirve de primer miembro de ali
neación 206. Como segundo miembro de alineación 208 sirve un
detector 230, constituido preferentemente como barrera de luz,
20 que está dispuesto en el bastidor 232 de la máquina y, por -
tanto, no es desplazable con el carro 222. El detector 230 res
ponde a un corte 202 desplazado en la dirección Y, y sirve -
desconectar el dispositivo accionador 220. Delante del lis--
tón de tope 228 en el carro 222 ó en el bastidor 232 de la -
25 máquina está dispuesto un segundo detector 234 que responde
a un corte que llegue en la dirección X y conecta con un cier
to retardo el dispositivo accionador 220 para el corrimiento
del carro 222 en la dirección X.

1 El carro 222 lleva, además el dispositivo amortigua
dor 200, que presenta una aplicación 238 inclinada hacia un -
listón de tope 236, que, mediante un dispositivo accionador,
preferentemente neumático 240, es oscilable alrededor de un -
5 eje 242 dispuesto en el carro, hacia el dispositivo de trans-
porte 224. Un detector 244, que con preferencia de nuevo está
constituido como barrera de luz, palpa la aplicación 238 a tra-
vés de una abertura 246 buscando cortes 202, que llegan.

10 El lugar de deposición de apilamiento 214 está -
constituido como transportador circulante 248, que transporta
intermitentemente y, mediante un dispositivo elevador 250, es
descendible por lo menos de un modo aproximadamente proporcio-
15 nal con la estructura de la pila 216. El dispositivo elevador
está constituido preferentemente como grupo neumático de pis-
tón/cilindro.

20 El cabezal 212 de transposición de la instalación -
de transposición 220 contiene, para la recogida del corte 202,
una placa agujereada 252, que forma una pared de la cámara -
distribuidora 254. La placa agujereada presenta una propor- -
ción de perforación de por lo menos 10%, con preferencia por -
lo menos 50% de la superficie de la placa. Una máscara no ilus-
25 trada puede cubrir la parte de la placa, que no sirva para la
recogida del corte.

30 La cámara distribuidora 254 está unida con un dis-
positivo aspirador 256 que está constituido preferentemente co

1 mo soplador 258. Un dispositivo de cierre 260, dispuesto del
lado soplador, contiene una tapa que puede abrirse y cerrarse
mediante un dispositivo accionador 264 constituido con prefe-
5 rencia neumáticamente.

El cabezal de transposición 212 puede elevarse y des-
cenderse verticalmente en un carro 268 mediante barras guiado
ras 266. Un dispositivo elevador 269 con un dispositivo accio
nador 270, preferentemente constituido de modo neumático, ag
10 rra por medio de un dispositivo de acoplamiento 272, consti--
tuido como horquilla en bridas 274 de las barras guadoras -
266. El dispositivo acoplador 272 está constituido de tal modo
que los brazos 276 de la horquilla presentan, respecto a las
15 bridas 274, una holgura vertical. Estando el dispositivo accio
nador 270 en la posición fundamental y con el cabezal de -
transposición 212 depositado sobre el dispositivo alineador -
204, por lo tanto, los brazos 276 no agarran en las bridas
20 274 de modo que el cabezal de transposición se aplica bajo su
propio peso sobre el dispositivo alineador, respectivamente -
sobre un corte situado encima del mismo. Este es también el -
caso cuando el cabezal de transposición 212 se asienta sobre
25 una pila 216 del lugar de deposición de apilamiento 214. Un -
detector 268 sirve para la comprobación del cabezal de trans-
posición 212 en el dispositivo de alineación 204 y/o del lu-
gar de deposición de apilamiento 214 respectivamente de la pi
30 la 216.

1 El carro 268 es desplazable sobre carriles 280 entre
la posición de recepción C en el dispositivo alineador 204 y
la posición de entrega D en el lugar de deposición de apila-
5 miento 214. Para la propulsión sirve un dispositivo acciona-
dor 282 constituido con preferencia neumáticamente. La posi-
ción C de recepción y la posición de entrega D se determinan
por topes 284 y 286.

10 El modo de funcionamiento del dispositivo apilador
es como sigue.

Un corte 212 no alineado, que arriba al dispositivo
amortiguador 200, resbala sobre la superficie de aplicación -
inclinada 238 contra el listón de tope 236 y allí se alinea -
15 previamente. El detector 244 registra el corte, que llega y -
dispara el dispositivo accionador 240, tan pronto el carro 222
del dispositivo alineador 204 se encuentra en posición de re-
cepción A. El corte alineado previamente se vuelca, mediante
20 el plano de aplicación 238, sobre el dispositivo transporta-
dor 224, que transporta y alinea allí el corte en la direc- -
ción X contra el listón de tope 228. El detector 236 comprue-
ba la llegada del corte al listón de tope 228 y dispara el -
dispositivo accionador 220 que corre el carro 222 en la direc
25 ción Y, hasta que el detector 230 comprenda el borde del cor-
te y desconecte el dispositivo accionador 220.

El detector 230 dispara además un descenso del cabe
30 zal de transposición 212, situado en la posición receptora D.

1 Durante el descenso del cabezal de transposición 212 está ce-
rrada la tapa 262 del soplador 258. Cuando el cabezal de -
transposición 212 está aplicado sobre el dispositivo alinea--
5 dor 204 respectivamente sobre el corte 202, entonces responde
el detector 278 y dispara la apertura de la tapa 262 mediante
el dispositivo accionador 264 y por ello el corte 202 se aspi-
ra contra la placa agujereada 252. Entonces, se dispara el -
dispositivo accionador 270 que levanta el cabezal de transpo-
10 sición 212, después de lo cual se desplaza el carro 268, median-
te el dispositivo accionador 282, a la posición de entrega D.
Después de la llegada al tope 286, se activa el dispositivo -
accionador 270 en dirección opuesta y ocasiona el descenso -
15 del cabezal de transposición 212 sobre la pila 216. Tan pron-
to el cabezal de transposición 212 está asentado sobre la pila 216,
el detector 278 dispara el dispositivo accionador 264, de mo-
do que éste cierra la tapa 262 y desciende la fuerza de aspi-
ración en la placa de agujeros 252. Después de ello se activa
20 el dispositivo accionador 270, levanta el cabezal de transpo-
sición 212 y el dispositivo accionador 282 desplaza el carro
268 a la posición de recepción C, que al mismo tiempo es la -
posición de espera, hasta que un nuevo corte active al detec-
25 tor 230.

Para la formación de la pila 216, se hace descender
el lugar de deposición de la pila 214 proporcionalmente con -
la constitución de la pila. El impulso de descenso puede dis-
30 parar, por ejemplo, un dispositivo contador activado por el -
detector 230, en lo que el descenso del lugar de deposición -

1 de la pila puede efectuarse, bien sea en cada deposición de un
corte, o con preferencia después de la deposición de un número
determinado de cortes. Cuando se ha alcanzado la altura de apli-
lamiento, lo que de nuevo puede estar fijado mediante el dispo-
5 sitivo contador, no ilustrado, se sigue moviendo por un paso -
de transporte el transportador circulante, de modo que lleguen
las pilas acabadas a un lugar de recogida.

En contraposición al ejemplo de ejecución ilustrado,
10 son posible además una serie de variantes.

Así, por ejemplo, puede estar constituido el dispositi-
tivo alineador también de modo que presente un lugar de apli-
cación para el corte, que está inclinado de tal modo hacia un
miembro alineador primero constituido como listón de tope, -
15 que el corte que llega resbala contra el listón de tope.

Este dispositivo alineador podría entrar en lugar -
del dispositivo transportador ilustrado y estaría constituido
a semejanza del dispositivo amortiguador. Cuando un corte, -
20 que llega, se comprueba mediante un detector, entonces un dis-
positivo accionador puede colocar horizontalmente el lugar de
deposición, de modo que el corte alineado, después de un des-
plazamiento del dispositivo alineador hacia el segundo miem-
25 bro alineador, puede desprenderse mediante el cabezal de trans-
posición.

En lugar del soplador ilustrado son posibles tam- -
bien otros dispositivos aspiradores, como por ejemplo, un in-
30 vector. En ello, entre la cámara distribuidora y el dispositi-

1 vo aspirador puede dispnerse un dispositivo conmutador, como -
por ejemplo, una corredera, que puede comunicar la cámara dis-
tribuidora parcialmente con el lado de aspiración o el lado so-
5 plador del dispositivo aspirador, o bien, también, con la atmós-
fera. Tal constitución es adecuada, por ejemplo, para cortes -
más pesados de manipular. Según el grado de la conexión de la
cámara distribuidora con el lado de aspiración puede variarse
la corriente de aire de aspiración. Para la entrega del corte
10 entonces el dispositivo conmutador puede comunicar bien sea de
modo parcial o total con el lado soplador del dispositivo aspi-
rador o con la atmósfera, según de lo fácilmente que se despre-
nda el corte desde el cabezal de transposición.

15 El cabezal de transposición puede presentar, también
para la recogida del corte, una placa con agujas sobresalientes
para la penetración en el corte. Para la entrega del corte, -
puede servir un desprendedor, accionable mediante un dispositi-
vo accionador.

20 En el ejemplo de ejecución ilustrado, el lugar de de-
posición de la pila es descendible para la formación de la pi-
la. Sin embargo, existe también la posibilidad de que el lugar
de deposición de la pila no sea desplazable en dirección ver-
25 tical, sino que el dispositivo elevador de la disposición de -
transposición se constituya de tal modo que el cabezal de trans-
posición sea elevable por lo menos por la altura de la pila que
deba erigirse.

30

1 En el ejemplo de ejecución ilustrado, los distintos
dispositivos accionadores y transmisiones de propulsión están
contituidos don preferencia neumáticamente, por ejemplo, como
grupos de pistón/cilindro. Sin embargo, también son posibles
5 otras ejecuciones del dispositivo accionador, como por ejem--
plo, dispositivos accionadores mecánicos, eléctricos, electromag
néticos e hidráulicos y transmisiones. También, pueden encon-
trar empleo sistemas mixtos.

10

---oooOooo---

15

20

25

30

- N O T A -

La presente patente de invención consta de las siguientes reivindicaciones:

1.- Instalación para el revestimiento de cortes, especialmente entretelas, de prendas de vestir, de material textil, caracterizada por un dispositivo para la sucesiva colocación en posición de por lo menos un corte, una instalación revestidora para el revestimiento sucesivo por lo menos de un corte, una instalación de calefacción para el tratamiento térmico de los cortes revestidos, una instalación transportadora para el traslado de los cortes de una instalación a otra, con una placa de agujeros, que sirve para la recepción de por lo menos un corte, que forma una pared de una cámara distribuidora, comunicable con el lado de aspiración de un dispositivo aspirador, con una proporción de perforaciones de por lo menos 10% de la superficie de la placa.

2.- Instalación según la reivindicación 1, caracterizado porque la instalación de colocación en posición está constituida para la recepción de por lo menos dos cortes.

3.- Instalación según las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizada porque la instalación de colocación en posición presenta topes, susceptibles de sumergirse o de levantarse, preferentemente ajustables.

4.- Instalación por lo menos según una de las reivindicaciones 1 a 3, caracterizada porque la instalación de co-

1 locación en posición para la deposición del corte presenta una
placa con agujeros.

5 5.- Instalación por lo menos según una de las reivin-
dicaciones 1 a 4, caracterizada porque la instalación revesti-
dora es una instalación impresora, especialmente una máquina -
impresora de serigrafía.

10 6.- Instalación según una de las reivindicaciones 1
a 6, caracterizada porque la instalación revestidora presenta
una mesa revestidora con una placa de agujeros como lugar de -
depósito para el corte, formando la placa de agujeros una pa-
red de una cámara distribuidora, que es conectable al lado de
aspiración de un dispositivo aspirador.

15 7.- Instalación por lo menos según una de las reivin-
dicaciones 1 a 6, caracterizada porque la placa de agujeros -
presenta una proporción de perforaciones de por lo menos 50% -
de la superficie de la placa.

20 8.- Instalación según la reivindicación 6, caracteri-
zada porque la parte de la placa de agujeros, no utilizada pa-
ra depositar el corte, está cubierta mediante una máscara.

25 9.- Instalación según la reivindicación 6, caracteri-
zada porque está conectada una tubería de enlace entre la cáma-
ra distribuidora y el dispositivo aspirador, mediante un dispo-
sitivo de conmutación, preferentemente una corredera, al dispo-
sitivo aspirador, que es conmutable entre un lado de aspira- -
ción y un lado soplador del dispositivo aspirador, de tal modo
30 que la tubería de enlace para la sujeción fija del corte, es en

1 lazable con el lado de aspiración y para la entrega del corte
es comunicable por lo menos parcialmente con el lado soplador.

5 10.- Instalación por lo menos según una de las reivindicaciones 6 a 9, caracterizada porque la mesa revestidora
5 presenta, como propulsión, en cada caso, un emisor de impulsos, eficaz en la posición de revestimiento y en la posición de recepción, respectivamente de entrega, accionado preferentemente de modo hidráulico o neumático, el cual mueve la mesa revestidora, libremente móvil, respectivamente a la otra posición.

10 11.- Instalación según la reivindicación 10, caracterizada porque la instalación revestidora presenta para ambas posiciones de la mesa revestidora un dispositivo frenador-alineador.

15 12.- Instalación según las reivindicaciones 10 y 11, caracterizada porque el dispositivo frenador-alineador, presenta un apéndice exterior, que indica, en la posición de frenada, hacia la mesa revestidora, que llega, y que coopera, mediante
20 un rodillo con un estribo de la misma, cuyo apéndice está apoyado en un soporte de muelle y está pretensado mediante un muelle, de tal modo contra el cojinete, que la línea activa del muelle, en las posiciones de freno y de alineación del apéndice exterior, está situada, en cada caso, en lados opuestos del
25 cojinete, de modo que el apéndice exterior en posición de frenaje, actúa antagónicamente al movimiento de la mesa revestidora y, en la dirección de alineación, aprieta contra el tope.

1 13.- Instalación según por lo menos una de las re
vindicaciones 1 a 12, caracterizada porque la instalación re
vestidora presenta un dispositivo para el suministro del me-
5 dio revestidor y eventualmente para mezclar aditivamente me-
5 dios adicionales, que presenta un dispositivo de regulación
para el ajuste de los intervalos entre los periodos de trans
porte y preferentemente para el ajuste de la duración de los
periodos de transporte.

10 14.- Instalación por lo menos según un añ de las rei
vindicaciones 1 a 13, caracterizada porque la instalación de
colocación en posición, la instalación revestidora y la ins-
talación de calefacción están dispuestas en fila una de
15 trás de otra.

15 15.- Instalación por lo menos según una de las re
vindicaciones 1 a 4, caracterizada porque la instalación de
colocación en posición, la instalación de revestimiento y la
instalación de calefacción están dispuestas a lo largo de una
20 circunferencia parcial en forma de carrusel con iguales in-
térvalos angulares.

25 16.- Instalación según las reivindicaciones 14 ó -
15, caracterizada porque la instalación de transporte presen
ta por lo menos un cabezal transportador elevable y descendi
ble conteniendo la placa de agujeros, que se aplica sucesiva
mente en serie contra la totalidad de las instalaciones.

30 17.- Instalación por lo menos según una de las rei
vindicaciones 14 a 16, caracterizada porque la instalación -

1 de transporte presenta dos cabezales de transporte, elevables
y descendibles, comunicados entre sí, en cada caso con una -
placa de agujeros, que, en cada caso, marchan en vaivén alter
nativamente, de modo sincronizado, por una parte, entre la -
5 instalación de colocación en posición y la instalación reves-
tidora, y por otra parte, entre la instalación revestidora y
la instalación de calefacción.

18.- Instalación por lo menos según una de las re--
10 vindicaciones 1 a 17, caracterizada porque la parte de la pla-
ca agujereada, que no sirve para el alojamiento del corte, es
está tapada mediante una máscara.

19.- Instalación por lo menos según una de las rei-
15 vindicaciones 1 a 18, caracterizada porque el dispositivo as-
pirador, unido con la cámara distribuidora, es un soplador, -
que está cerrado con una tapa, que puede abrirse mediante un
dispositivo accionador para la recepción de un corte y puede
cerrarse para la entrega del mismo.

20 20.- Instalación por lo menos según una de las rei--
vindicaciones 1 a 19, caracterizada porque una tubería de en-
lace entre la cámara distribuidora y el dispositivo de aspira-
ción, mediante un dispositivo conmutador, preferentemente una
25 corredera, está unido con este último, que comunica la tubería
de enlace para la recepción de un corte con el lado de aspira-
ción y para la entrega del corte, por lo menos parcialmente -
con un lado soplador del dispositivo de aspiración.

30

1 21.- Instalación por lo menos según una de las rei--
vindicações 16 a 20 caracterizada porque la instalación - -
transportadora para la impulsión de los cabezales de transpor-
te, en cada posición terminal, presenta un emisor de impulsos
5 accionado con preferencia de modo hidráulico o neumático, que -
mueve los cabezales de transporte libremente móviles respecti-
vamente a la otra posición terminal.

10 22.- Instalación por lo menos según una de las rei--
vindicações 16 a 21, caracterizada porque en la instalación
de transporte para ambas posiciones terminales de los cabeza--
les de transporte, presenta un dispositivo de freno-alineación.

15 23.- Instalación según la reivindicación 22, caracte-
rizada porque el dispositivo de freno-alineación presenta un -
apéndice exterior, que indica, en la posición de frenaje, ha--
cia los cabezales de transporte, que llegan y que, mediante un
rodillo, coopera con un estribo de los mismos, cuyo apéndice -
exterior está apoyado en un soporte de muelles y está pretensa-
20 do mediante un muelle, de tal modo contra el cojinete que la -
línea activa del muelle en la posición de frenaje y en la posi-
ción de alineación del apéndice exterior está situada, en cada
caso, en lados opuestos del cojinete, de modo que el apéndice -
25 exterior, en posición de frenaje, actúa antagónicamente al mo-
vimiento de los cabezales de transporte y los aprieta en posi-
ción de alineación contra un tope.

30 24.- Instalación según la reivindicación 14, caracte-
rizada porque la placa de agujeros está constituida a modo -

1 de banda sin fin y está dispuesta por lo menos en la zona de -
la instalación de colocación de posición y de instalación de -
revestimiento y pasa por encima de cámaras distribuidoras ele-
vables y descendibles, conectadas a dispositivos aspiradores.

5 25.- Instalación según las reivindicaciones 14 ó 24,
caracterizada porque la placa de agujeros está constituida a
modo de banda sin fin, por lo menos recorriendo por encima de
la instalación de colocación en posición y de la instalación -
10 revestidora, pasando por encima de cámaras distribuidoras, dis-
puestas por lo menos en el alcance de instalación colocadora -
en posición y de la instalación de revestimiento, conectadas a
dispositivos aspiradores, y sirviendo a la instalación de colo-
15 cación en posición como lugar de depósito para los cortes y a
la instalación de revestimiento, como mesa de revestimiento.

20 26.- Instalación por lo menos según una de las rein-
dicaciones 14, 24 y 25, caracterizadas porque la placa de agu-
jeros a modo de banda también transcurre a través de la instala-
ción de calefacción.

25 27.- Instalación por lo menos según una de las rei-
vindicações 1 a 26, caracterizada porque después de la insta-
lación de calefacción está dispuesta una instalación apiladora,
para el apilamiento alineado de los cortes, que llegan sin ali-
near, que presenta un dispositivo alineador para el transporte
de corte en una primera dirección X contra un primer miembro -
alineador, cuyo dispositivo alineador, en una segunda direc- -
30 ción Y, puede trasladarse para la alineación del corte hacia -

1 un segundo miembro alineador y porque la misma presenta un dis-
positivo de transposición con un cabezal transpositor, que se
mueve en vaivén entre el dispositivo alineador situado en la
dirección de alineación y una base de apilamiento para el aga-
5 rre del corte doblemente alineado y la transposición sobre la
base de apilamiento.

28.- Instalación según la reivindicación 27, caracte-
rizada porque el dispositivo de alineación presenta un dis-
10 positivo transportador que traslada en la primera dirección X,
preferentemente un dispositivo transportador de pequeñas co-
rreas formado de correillas sin fin circulantes, dispuestas -
paralelamente a distancia entre sí, que transporte contra el
15 primer miembro de alineación, constituido como listón de tope.

29.- Instalación según la reivindicación 28, caracte-
rizada porque el segundo miembro alineador es un detector, -
que responde a un corte que llega, preferentemente una barre-
ra de luz, que está dispuesta y constituida de tal modo que -
20 la misma, al responder a un corte, desconecta una impulsión -
del dispositivo alineador y eventualmente dispara la aplica-
ción del cabezal de transposición.

30.- Instalación por lo menos según una de las rei-
25 vindicaciones 27 a 29, caracterizada porque la misma presenta,
delante del primer miembro de alineación, un detector, que -
responde al corte, preferentemente una barrera de luz que, -
después de la respuesta, dispara el traslado del dispositivo
30 de alineación en la segunda dirección Y.

1 31.- Instalación por lo menos según una de las rei--
vindicaciones 27 a 30, caracterizada porque la misma presenta
un dispositivo amortiguador, anteconectado al dispositivo de -
alineación que, presenta un detector, preferentemente una ba--
5 rrera de luz que, después de la respuesta y estando el disposi
tivo alineador en la posición de recepción, produce una trans-
posición del corte sobre el dispositivo de alineación.

10 32.- Instalación por lo menos según una de las rei--
vindicaciones 27 a 31, caracterizada porque la base de apila--
miento está constituida como transportador circulante que trans-
porte paso a paso.

15 33.- Instalación por lo menos según una de las rei--
vindicaciones 27 a 32, caracterizadas porque el cabezal de -
transposición para la recepción del corte presenta una placa -
agujereada, que forma una pared de una cámara distribuidora, -
unida con un dispositivo aspirador, preferentemente con un so-
plador.

20 34.- Instalación según la reivindicación 33, caracte
rizada porque el cabezal de trasposición presenta un dispositi
vo conmutador preferentemente una corredera, que comunica conmu
tablemente la cámara distribuidora por lo menos parcialmente -
25 con el lado de aspiración o con el lado soplador del dispositi
vo de aspiración o de la atmósfera.

30 35.- Instalación según las reivindicaciones 33 ó 34, -
caracterizada porque el dispositivo aspirador en el lado sopla

1 dor está provisto de un dispositivo obturador accionable me
diante un dispositivo de accionamiento, que, para la recep-
ción de un corte, está abierto, y está cerrado para la entre-
ga.

5 36.- Instalación por lo menos según una de las rei-
vindicações 33 a 35, caracterizada porque la proporción de
perforaciones de la placa de agujeros importa por lo menos -
10%, con preferencia por lo menos 50%, de la superficie de -
10 la placa.

15 37.- Instalación por lo menos según una de las rei-
vindicações 33 a 36, caracterizada porque la parte de pla-
ca, que no sirve para la recepción del corte está tapada me-
diante una máscara.

20 38.- Instalación por lo menos según una de las rei-
vindicações 27 a 32, caracterizada porque el cabezal de -
transposición para el alojamiento del corte presenta una pla-
ca con agujas sobresalientes para la penetración en el corte
y con un desprendedor para desprender el corte desde las agu-
jas.

25 39.- Instalación por lo menos según una de las rei-
vindicações 27 a 38, caracterizadas porque el cabezal de -
transposición está dispuesto en un carro, móvil entre la po-
sición de alineación del dispositivo alineador, y la base de
apilamiento y está comunicada con un dispositivo elevador pa-
ra levantar y hacer descender sobre el dispositivo alineador

30

1 respectivamente, la base de apilamiento.

5 40.- Instalación según la reivindicación 39, caracterizada porque el dispositivo elevador está acoplador, mediante un dispositivo acoplador, que presenta una holgura, con el
cabezal de transposición, de tal modo, que éste, bajo su propio peso, se aplique sobre el dispositivo alineador o la base de apilamiento, respectivamente. la pila.

10 41.- Instalación según las reivindicaciones 39 ó 40, caracterizadas porque el dispositivo elevador está constituido de tal modo que el cabezal de transposición es elevable por lo menos por la altura de la pila que deba erigirse.

15 42.- Instalación por lo menos según una de las reivindicaciones 27 a 41, caracterizada porque el dispositivo de transposición presenta un detector, que responde a la posición de deposición del cabezal de transposición en el dispositivo alineador y/o de la base de apilamiento, respectivamente de la pila.

20 43.- Instalación para el revestimiento de corte, especialmente entretelas, de prendas de vestir de material textil

25 Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva y se ilustra con los planos reglamentarios que a la misma se acompañan.

30

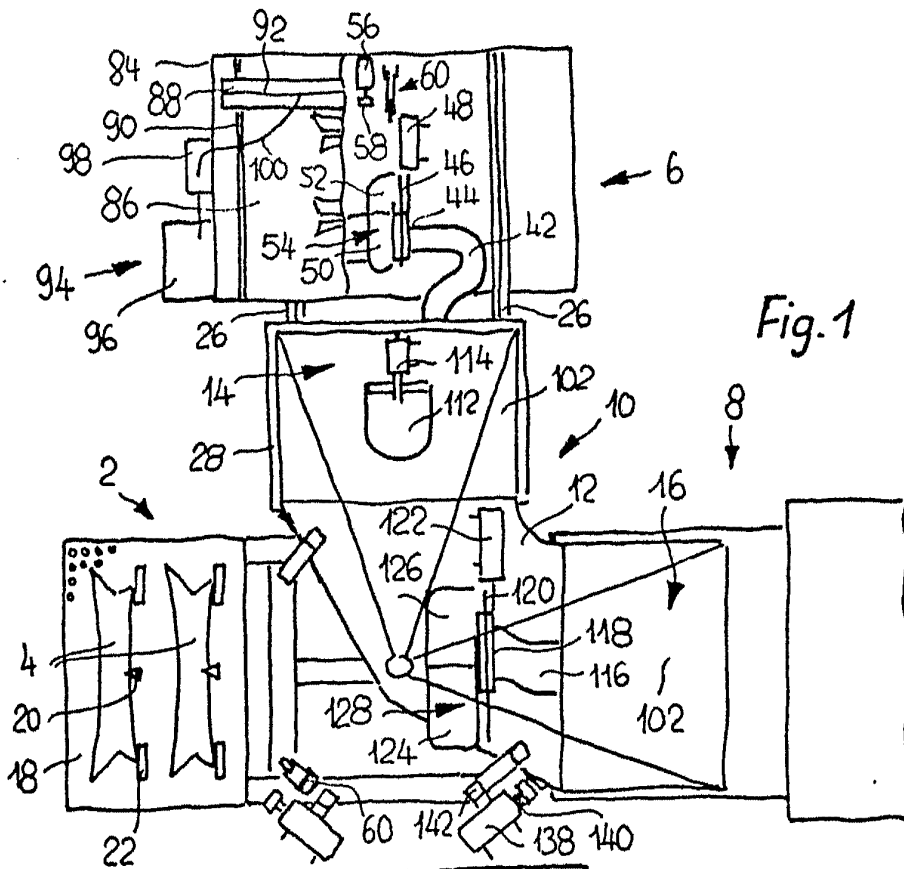


Fig. 1

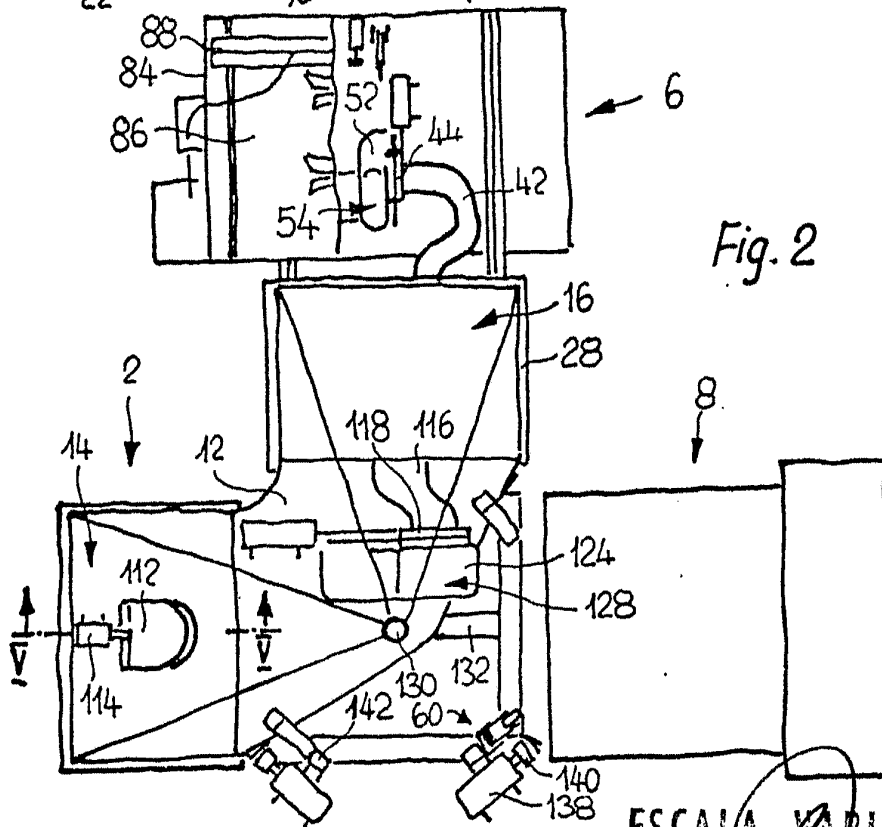


Fig. 2

ESCALA VARIABLE
CARLOS JOEB
P. P.

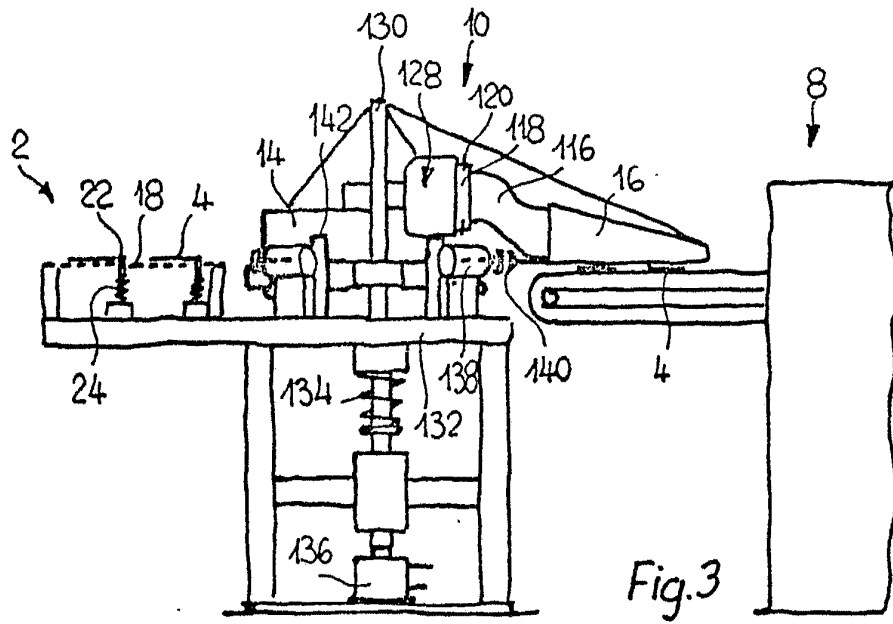


Fig. 3

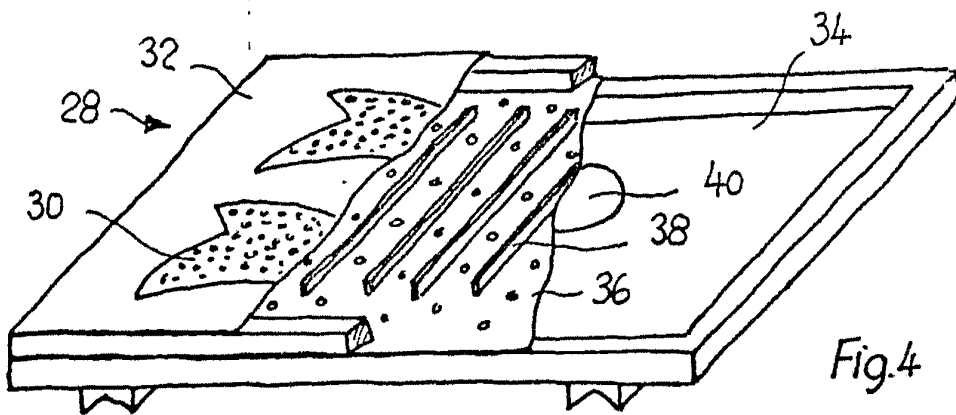


Fig. 4

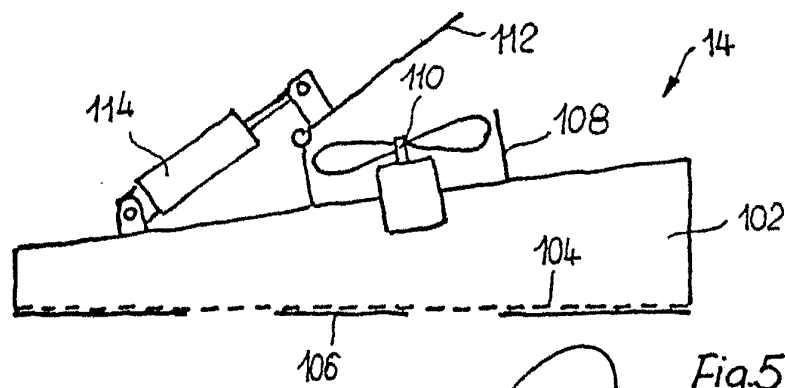
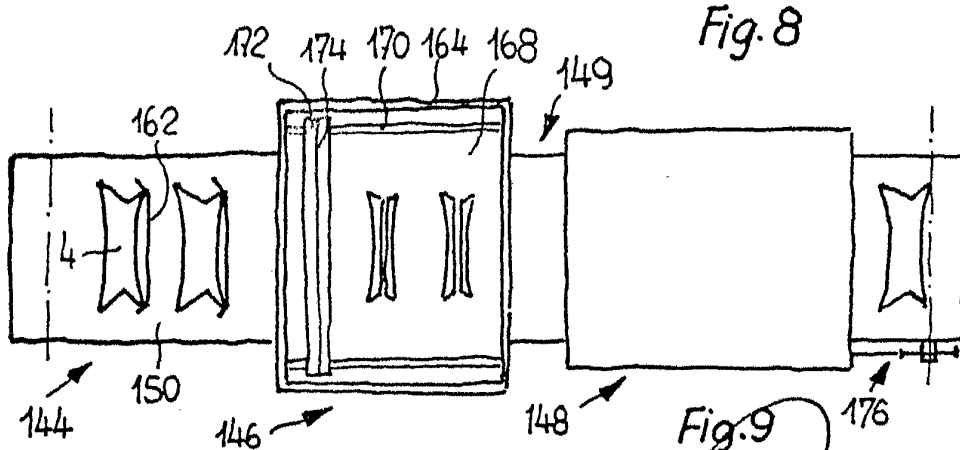
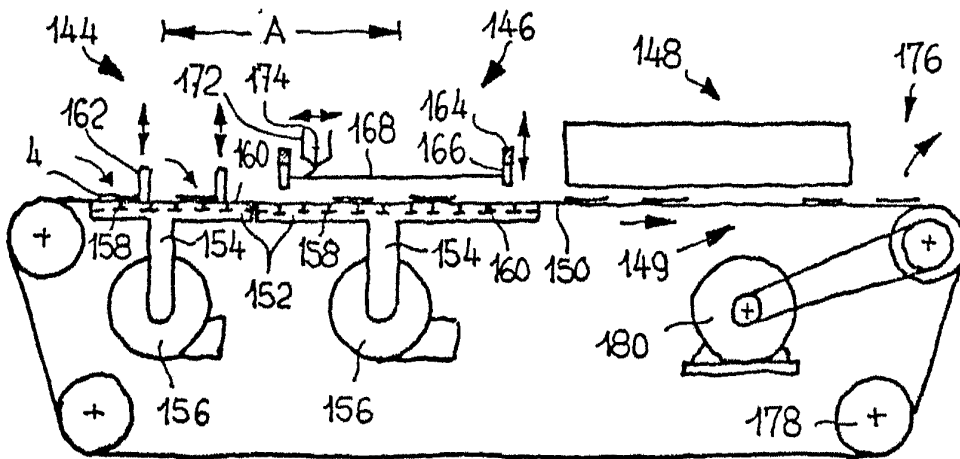
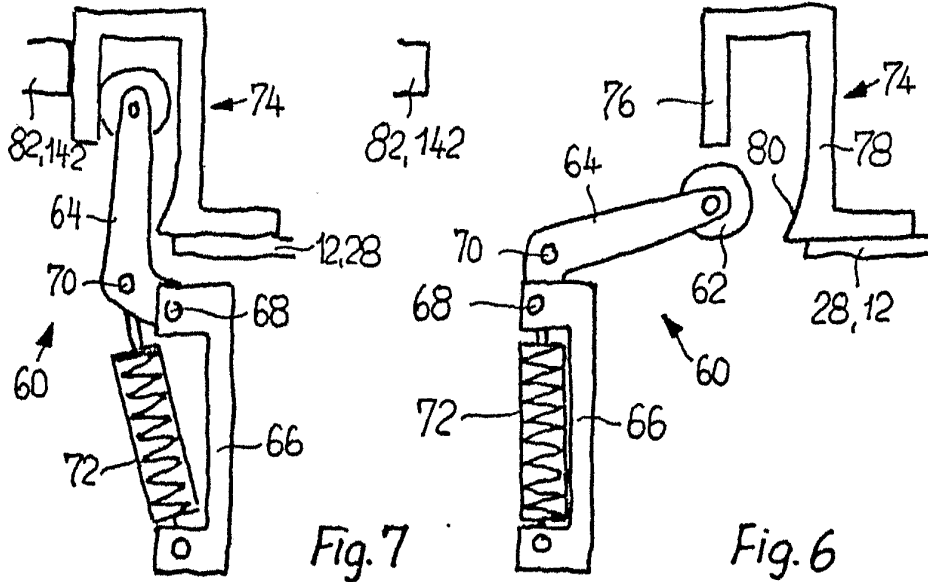


Fig. 5

ESCALA VARIABLE
CARLOS ROEB
P. P.

Fdo: Pedro Malamorón



ESCALA VARIABLE
CARLOS VOEB
P. P.

Fdo.: Pedro Matamorón

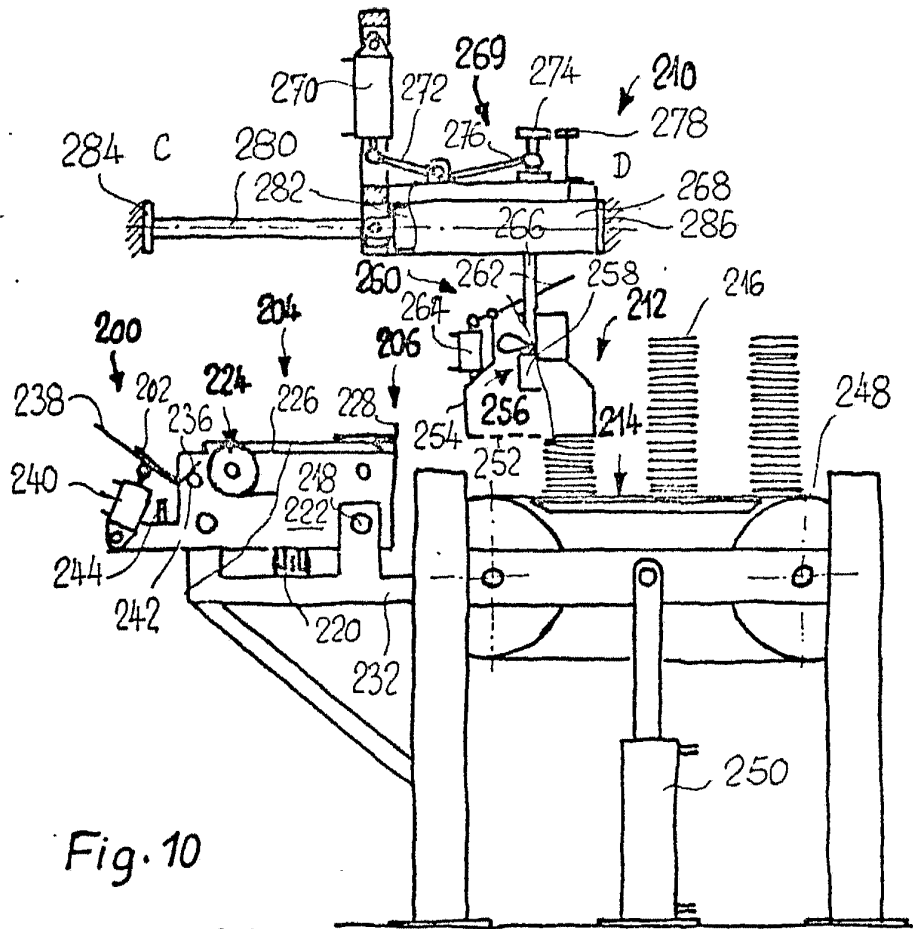


Fig. 10

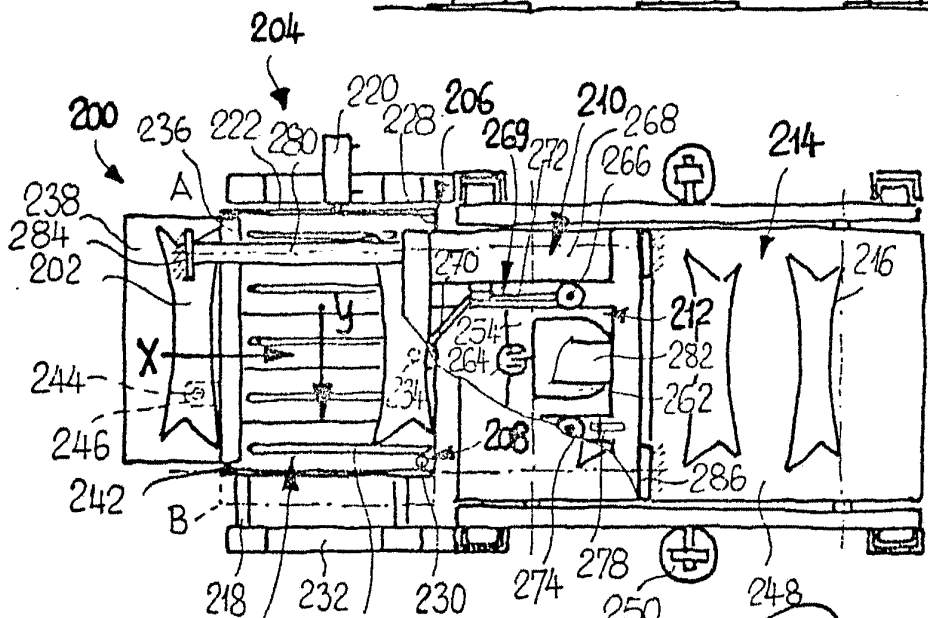


Fig. 11

ESCALA VARIABLE
CARLOS ROEB
P. P.

Fdo.: Pedro Matamorón