

MINISTERIO DE INDUSTRIA
REGISTRO DE LA PROPIEDAD INDUSTRIAL



ESPAÑA

19 ES	11 NUMERO	10 A I
	21 456906	
	22 FECHA DE PRESENTACION	
		16 MAR. 1977

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	D03D	

54 TITULO DE LA INVENCION
"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ALFOMBRAS, MOQUETAS O SIMILARES".

71 SOLICITANTE (S)
D. MANUEL F. BOYER MÁS

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
OREVILLENTE (Alicante), General Sanjurjo, 14

72 INVENTOR (ES)
el solicitante

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
D. MANUEL DE ARPE GARCIA, Agente Oficial de Propiedad Industrial

PATENTE DE INVENCION

por 20 años por

"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ALFOMBRAS, MOQUETAS O SIMILARES", a favor de D. MANUEL FRANCISCO BOYER MAS, de nacionalidad española, domiciliado en CREVILLENTE (Alicante), C/ del General Sanjurjo, 14.

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

5.- La evolución constante que experimenta la industria textil, provoca el lanzamiento de modelos constituidos a base de fibras textiles, que por sus características y cualidades los hacen adecuados para su idónea utilización consiguiendo los efectos estéticos convenientes, logrando de esta manera su aceptación por parte de los usuarios y confiriéndoles la calidad deseada.

De todos es sabido que en la aplicación
10.- de revestimientos textiles a paredes y suelos,
se presentan grandes inconvenientes tales como el
deshilachamiento de sus bordes, y su escasa consis-
tencia lo que a menudo originan en ellos ondula-
ciones y otros defectos en su utilización debidos
15.- a la falta de rigidez de tales fabricados.

Como consecuencia de todos los inconve-
nientes apuntados anteriormente, se producen en
estos artículos para revestimientos de suelos y
paredes, considerables pérdidas, ya que al aparecer
20.- dichos defectos ha de prescindirse de su aplica-
ción debido a su escasa resistencia, lo que provoca
prematuramente su deterioro; estos fenómenos se
producen por la escasa cohesión que presentan las
fibras textiles constituyentes de tales revesti-
25.- mientos formados por su urdimbre de basamento, el
pelo y trama correspondientes.

Por otra parte, en la utilización de los
telares convencionales para la fabricación de al-
fombras y moquetas, tal como habitualmente se viene
30.- haciendo, ha de darse un número de pasadas sufi-
cientes no ya solo para conferir la cantidad deter-
minada de penachos de hilo en la cara vista del
artículo, sino para conseguir la consistencia ade-
cuada en el basamento del mismo, lo que representa
35.- una pérdida considerable de tiempo en la producción
y por ende bajo rendimiento, ya que han de efectuar-
se muchísimas pasadas para la obtención de unos
pocos centímetros de alfombra, moqueta, o revesti-

40.- mientos, por lo que la lanzadera habrá de dar o efectuar un determinado número de golpes por minuto para conseguir a todas luces una insuficiente producción, todo lo cual encarece enormemente el precio del artículo.

45.- El solicitante, después de numerosas pruebas y experiencias, ha llegado a la conclusión de las mejoras que son objeto de la patente de invención que nos ocupa, lográndose con ello, múltiples ventajas derivadas de la economía que supone el mayor rendimiento de producción con menor esfuerzo laboral y mecánico y la utilización de una menor cantidad de materia prima, y por ser el tipo que ha de servir de base para llevar a cabo las citadas mejoras en los diferentes procedimientos de fabricación de estos productos utilizados hasta ahora y sus diversas formas de realización a que en la práctica puede llegarse con la aplicación de sus fundamentos básicos, que citaremos seguidamente y que pasaremos a describir a continuación, haciendo constar que todo ello se describe solamente a título de ejemplo.

50.- El fundamento de tales mejoras en los procedimientos de fabricación de alfombras y similares conocidos hasta la fecha, consiste en conseguir que el envés o cara vista de ellos, reúna las características usuales y que el reverso del artículo se desestime, con el consiguiente ahorro de materiales y aumento de producción, utilizando una menor cantidad de hilos o penachos sin que por ello dis-

55.-

60.-

65.-

70.- minuya la calidad y eficacia del producto conseguido.

75.- Para las mejoras que son objeto de la patente de invención que nos ocupa conseguir, se parte en principio de la utilización de un número mayor de hilos, que los convencionalmente empleados en la urdimbre de rizo, a diferencia del único que usualmente se emplea en la confección de alfombras en los telares convencionales, con lo que se consigue que con un determinado número de golpes por minuto de la lanzadera a igual número de penachos por centímetro cuadrado en el envés del artículo se obtengan con menos pasadas por minuto, mayor longitud de alfombra, moqueta o similar producido.

80.- Para ello es necesario acoplar un dispositivo mecánico al mecanismo reductor convencional, constituido por una rueda dentada de un diámetro exterior comprendido entre 75 y 80 m/m, y provista del pertinente número de dientes aproximadamente entre 35 y 40, para la obtención de la velocidad necesaria para que la pieza de tejido se desplace con mayor rapidez.

85.- Con ello, al efectuar menor número de pasadas con mayor número de hilos en la urdimbre de rizo, se consigue una mayor longitud de alfombra moqueta o similar a fabricar, debido al movimiento más rápido que adquiere la pieza en virtud de la velocidad que le imprime la rueda dentada colocada en su mecanismo desmultiplicador.

90.- La alfombra, moqueta o pieza textil así

100.- obtenida, partiendo de la menor cantidad de materia prima utilizada, presenta escasa consistencia en el basamento, por cuyo motivo debe ser reforzado mediante la adición de una arpillera u otro recubrimiento idóneo como por ejemplo una capa o lámina de goma o materia plástica, cuya unión se efectúa por pegado o procedimientos similares conocidos.

105.- Con todo ello, mediante estas mejoras que consisten en utilizar un mayor número de hilos en la urdimbre de rizo, en vez de uno que es lo que hasta ahora viene haciéndose y la aplicación de una rueda dentada con un pertinente número de dientes para modificar la relación de velocidad, se consigue en los procedimientos de fabricación de alfombras, moquetas o similares, que con un menor número de pasadas se obtenga una mayor longitud de pieza, lográndose la consistencia necesaria en su basamento mediante la aplicación de la pieza de arpillera idónea, recubrimiento similar o de goma o plástico.

115.- Suficientemente descrito que nos es el procedimiento de fabricación cuyas mejoras son objeto de la patente de invención que nos ocupa, que lo es solamente a título de ejemplo y una de las múltiples formas de realización a que en la práctica puede llegarse basándose en su fundamento,

120.- únicamente nos resta señalar que las modificaciones de número de hilos en la urdimbre de rizo, número de pasadas, material de la pieza de unión al reverso de la pieza, relación de velocidad y otras no

125.-

fundamentales, no deben ser consideradas variaciones
130.- que afecten a su esencialidad.

N O T A

La patente de invención descrita recaerá
pues, sobre las siguientes reivindicaciones:

- 135.- 1ª.-"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ALFOMBRAS, MOQUETAS O SIMILARES", caracterizadas por cuanto para la constitución o formación de la urdimbre de rizo se partirá o utilizarán en los telares, varios hilos o penachos con lo que con un menor número de golpes
140.- o pasadas de la lanzadera por minuto, a igual número de hilos o penachos por centímetro cuadrado en el envés del artículo, se consigue una mayor longitud en la cantidad del mismo obtenida o fabricada.
- 145.- 2ª.-"MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ALFOMBRAS, MOQUETAS O SIMILARES", según la anterior reivindicación, caracterizadas por cuanto a tal fin se utilizará o acoplará al mecanismo reductor convencional de que
150.- el telar vaya dotado, un dispositivo mecánico que dispone de una rueda dentada de un determinado diámetro exterior comprendido aproximadamente entre 75 y 80 m/m, y provista del pertinente número de dientes aproximadamente entre 35 y 40, para conseguir
155.- la velocidad necesaria para que la pieza del tejido de la alfombra o similar, se desplace a mayor velocidad, con lo que se consigue efectuando un menor número de pasadas, a igual número de penachos en el

m (e)

160.- envés de la pieza, una mayor longitud en la cantidad de tejido obtenido, debido al más rápido movimiento que adquiere éste, en virtud de la mayor velocidad que le imprime la rueda dentada dispuesta o colocada en el mecanismo desmultiplicador, siendo por ello capaz dicho mecanismo de modificar la relación de velocidad del telar por unidad de tiempo.

170.- 3ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ALFOMBRAS, MOQUETAS O SIMILARES", según las dos reivindicaciones anteriores, caracterizadas por cuanto al obtenerse un tejido que presenta poca consistencia en su basamento, con el fin de reforzarle, habrá de ser provisto en su reverso en un proceso posterior y mediante las operaciones apropiadas de vulcanizado o pegado, de una pieza de arpillera, o una o varias capas o láminas de goma o material plástico.

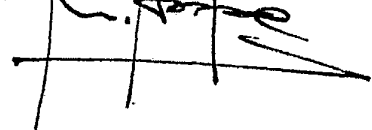
175.- 4ª.- "MEJORAS INTRODUCIDAS EN LOS PROCEDIMIENTOS DE FABRICACION DE ALFOMBRAS, MOQUETAS O SIMILARES".

180.- Todo ello, tal y conforme queda descrito y reivindicado.

184.- Esta memoria consta de siete hojas mecanografiadas y foliadas por una sola de sus caras, conteniendo un total de ciento ochenta y cuatro líneas.

MADRID A 16 MAR. 1977

MANUEL DE ARPE
P.P.



mCa