

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

NUMERO
466847
FECHA DE PRESENTACION
25 ENE. 1978

A1

PATENTE DE INVENCION

30 PRIORIDADES: 31 NUMERO 77 02036 77 16946	32 FECHA 25 Enero 1977 3 Junio 1977	33 PAIS Francia Francia
--	--	--------------------------------------

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL <i>D21H/B32B/D06N/ECHT</i>	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA ---
-------------------------------	---	--

54 TITULO DE LA INVENCION

"Procedimiento de fabricación de revestimientos murales textiles y máquina correspondiente"

71 SOLICITANTE (S)

CODETEP - COMPAGNIE D'ENGINEERING TEXTILE ET PLASTIQUE, S.A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE

15 rue Chateaubriand, 75008 Paris, Francia

72 INVENTOR (ES)

Pierre Charles Piquilloud

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE

M. Curell Sufiol

~~SKM DOB. 77 02036 + 77 16946 CODETEP-Espagne EX-FR~~

POOR QUALITY

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

por VEINTE años

5. solicitada en España a favor de CODETEP - COMPAGNIE D'ENGLIN-
NAGEING TEXTILE ET PLASTIQUE, S.A., de nacionalidad france-
sa, domiciliada en 15 rue Chateaubriand, 75003 París, Fran-
cia, por "Procedimiento de fabricación de revestimientos
murales textiles y máquina correspondiente", con prioridad
de las solicitudes francesas 77 02036 y 77 16946 de fechas
25 Enero 1977 y 3 Junio 1977, respectivamente. - - - - -

10.

MEMORIA DESCRIPTIVA

- La presente invención se refiere a la fabricación
de revestimientos murales textiles en el curso de la cual
se extrae un papel para recubrimiento de paredes de un de-
sarrollador, se recubre este papel con una capa de cola, se
15. distribuye por lo menos una napa de hilos de urdimbre a par-
tir de un enjullo, se forma y se distribuye una napa de hi-
los de trama a partir de una fileta rotativa de tramado y
se lleva simultáneamente el papel recubierto de cola, la na-
pa de urdimbre y la napa de trama entre un cilindro calsfac-
20. tor y un cilindro presionador para pegar instantáneamente
estos diferentes materiales textiles sobre el papel de so-

ports. -----

Los procedimientos clásicos utilizan, en general, para formar la napa de hilos de trama, dos soportes rotativos en los orillos necesarios para el arrollamiento helicoidal de los hilos de trama y destinados a regular los intervalos de trama y para asegurar la puesta en traslación de la napa de trama, dos hilos de urdimbre en el orillo que toman a continuación el relevo de los soportes rotativos para mantener en posición los bucles de trama hasta el momento en que la raja de hilos textiles formada por las napa de urdimbre y de trama atraviesa el dispositivo pagador constituido por el cilindro calafactor y el cilindro presionador. -----

15. Cuando el número de hilos de trama es bastante importante, es decir cuando la trama está muy apretada, esta última puede ejercer una tensión demasiado importante sobre los dos hilos de urdimbre del orillo cuya separación requerida no está entonces preservada. Además, y siempre en este último caso, un fuerte apriete de los hilos de trama implica unas espiras muy finas de los resortes corrientemente utilizados como soportes rotativos, de manera que estos últimos sufren una flexión que limita las posibilidades de estos procedimientos. -----

25. Se ha propuesto ya, por otra parte, eliminar los hilos de urdimbre de los orillos en el transporte de la napa

de trama previendo, como soportes rotativos de los orillos, unos cilindros macizos que comprenden una ranura helicoidal análoga al filete de un tornillo, y cuya rotación asegura el avance de la napa de trama. Sin embargo, si en los primeros procedimientos es posible disponer el papel recubierto de cola y la reja de hilos textiles sobre una porción de cilindro calefactor, ello no es posible con cilindros macizos de distribución de trama cuya flexibilidad no puede, a este fin, ser suficiente. - - - - -

5.

10.

La presente invención prevé por tanto evitar simultáneamente estos dos inconvenientes y se refiere, para ello, a un procedimiento de fabricación de revestimientos murales textiles, en el curso del cual se extrae de un desarrollador un soporte, particularmente un papel para paredes, se recubre este papel con una capa de cola, se distribuye por lo menos una napa de hilos de urdimbre a partir de un enjuleo, se forma y distribuye una napa de hilos de trama a partir de una fileta rotativa de tramado y se lleva simultáneamente el papel encolado y la reja constituida por la napa de urdimbre y la napa de trama a un dispositivo pegador que comprende, por lo menos, un cilindro calefactor para pegar estos materiales textiles sobre el papel, caracterizado porque se pega dicha reja de hilos textiles sobre el papel encolado disponiéndolo sobre una porción de la superficie del cilindro calefactor, antes de liberar dicha reja. - - - - -

15.

20.

25.

En el procedimiento de la invención, la reja de hi

los textiles y el papel encolado no son pegados "en contacto", es decir en el plano de tangencia del cilindro calefactor y, por ejemplo, de un cilindro de contrapresión, sino sobre una superficie notable, lo que permite, mediante una temperatura del cilindro calefactor superior a la de los procedimientos de pegado "en contacto", obtener mayores velocidades de fabricación. La superficie de apoyo es sin embargo suficientemente pequeña para que la temperatura elevada de pegado no deteriore al colorido de los hilos textiles, contrariamente a los procedimientos en los cuales se dispone el papel y la reja de hilos sobre una serie de cilindros calientes, por tanto sobre una gran superficie, a una temperatura precisamente baja, para no deteriorar el colorido de los hilos, pero con una velocidad de fabricación reducida. - - -

15. Además, gracias al procedimiento de la invención, no se libera la reja de hilos textiles más que después del pegado, lo que asegura un perfecto comportamiento de la napa de trama y, por consiguiente, una mejor calidad del revestimiento mural. - - - - -

20. En una realización preferida del procedimiento de la invención, el recubrimiento del papel con una capa de cola se efectúa por serigrafía, lo que mejora considerablemente la precisión del recubrimiento y, por tanto, la estética del producto acabado. - - - - -

25. A fin de que este producto acabado conserve su as-

pecto textil y, para ello, debe ser evitado el menor brillo, se puede, después de haber recubierto el papel con una capa de cola, hacer mate esta capa. En este caso, se puede ventajosamente pulverizar una solución acuosa que contiene sílice sobre la capa de cola. - - - - -

5.

La invención se refiere también a la máquina que realiza el procedimiento de la invención, máquina que comprende un desarrollador, particularmente de papel, un dispositivo de recubrimiento del papel, por lo menos un distribuidor de la napa de urdimbre, una fileta rotativa de trama, un distribuidor de la napa de trama, un dispositivo de pegado que comprende por lo menos un cilindro calefactor, y un dispositivo de corte, caracterizada porque el distribuidor de napa de trama está constituido por un par de bandas flexibles, continuas y sensiblemente paralelas. - - - - -

10.

15.

Las bandas de distribución de trama están por tanto dispuestas para seguir el arco de apoyo sobre el cilindro calefactor durante el pegado. - - - - -

Las ventajas de la máquina de la invención son evidentemente las mismas que las del procedimiento de la invención, a saber la posibilidad de fabricar revestimientos marales textiles con trama apretada y, relativamente, a gran velocidad. - - - - -

20.

En una forma de realización preferida, el dispositi

vo recubridor está constituido por una pantalla rotativa, que comprende una rasqueta de deposición, y presionada contra un cilindro de contrapoyo, de manera que recubra de cola el papel por serigrafía. - - - - -

5. Se pueden prever también, ventajosamente, unos medios de pulverización de líquido destinado a matear la capa de cola, dispuestos entre el dispositivo recubridor y el conjunto de tramado-pegado. - - - - -

10. La fileta rotativa de tramado de la máquina de la invención puede, preferentemente, comprender una correa de transporte de las jaulas-soportes de bobina, provista de nervaduras destinadas a cooperar con las gargantas correspondientes de un tambor de arrastre y de un tambor de retorno de ejes verticales, por el interior de los cuales pasan las bandas de distribución de la napa de trama móviles en planos verticales. - - - - -

15. Gracias a esta última disposición, se puede, según la separación de los dos tambores de arrastre y de retorno, distribuir unas napas de trama de diferentes anchuras; los hilos de trama permanecen correctamente posicionados sobre las bandas de distribución, mientras que ello no es el caso en las máquinas clásicas, donde la fileta es arrastrada por unas cadenas, de las cuales, de forma permanente, la velocidad debe ser bastante limitada, y que presentan, además, el inconveniente de no poder ser lubricadas, lo que provoca

20.

25.

una diferencia de sus desgastes y, por consiguiente, una diferencia de sus alargamientos, que provocan perturbaciones a nivel de las fijaciones de las jaulas sobre estas cadenas.

5. En una forma de realización de la máquina de la invencción, el distribuidor de napa de urdimbre está dispuesto corriente abajo del plano de distribución de la napa de trama, es decir corriente abajo del plano de pegado de la reja de hilos textiles sobre el papel encolado. En este caso, la napa de trama, en el revestimiento acabado, se halla aprisionada entre el papel y la napa de urdimbre, lo que, teniendo en cuenta por ejemplo el color, el espesor y la densidad de los hilos de urdimbre y de trama, confiere al revestimiento un cierto aspecto ornamental. - - - - -

10. En otra forma de realización de la máquina de la invencción, el distribuidor de la napa de urdimbre está sigpuesto para que esta napa de urdimbre sea conducida hasta el dispositivo de pegado de forma que la napa de urdimbre sea aprisionada entre el papel y la napa de trama. - - - - -

15. Gracias a esta forma particular de la máquina de la invencción, se obtiene un revestimiento mural de un aspecto diferente del revestimiento obtenido con la forma de realización precedente, hallándose la napa de trama, en el caso presente, por encima de la napa de urdimbre. - - - - -

20. En este último caso, la máquina de la invencción pue

de comprender un segundo distribuidor de la napa de urdimbre dispuesto para que esta segunda napa de urdimbre sea llevada hasta el dispositivo de pegado de forma que la napa de trama sea aprisionada entre las dos napas de urdimbre. - -

5. En otra forma de realización muy interesante de la máquina de la invención, el distribuidor de la napa de urdimbre está dispuesto para que esta napa de urdimbre sea llevada hasta el dispositivo de pegado en el plano de las bandas flexibles del distribuidor de la napa de trama, de forma que la napa de urdimbre sea aprisionada entre las dos capas de la napa de trama. - - - - -

10. Gracias a esta disposición, las dos ramas desplazadas de cada bucle de trama, en el revestimiento acabado, están situadas respectivamente por encima y por debajo de cada hilo de urdimbre, por lo que el revestimiento toma el aspecto de un tejido tejido. - - - - -

15. En este último caso, el distribuidor de la napa de urdimbre puede comprender una fileta de bobinas y una varilla de distribución de la napa de urdimbre en el plano de dichas bandas flexibles, estando dispuesta esta varilla en el plano de estas bandas flexibles y entre estas dos bandas, y perforada por orificios guíahilo, en número igual al de dichas bobinas, a través de los cuales pasan los hilos de urdimbre. - - - - -

20. La invención se comprenderá mejor con la ayuda de la

descripción siguiente de dos formas de realización preferidas de la máquina de la invención, representadas en el plano anexo, en el cual: - - - - -

5. - la fig. 1 representa una vista lateral esquemática de una primera forma de realización de la máquina de la invención, que comprenda dos distribuidores de napa de urdimbre, de forma que la napa de trama del revestimiento acabado se halla aprisionada entre dos napas de urdimbre; - - -

10. - la fig. 2 representa una vista lateral esquemática de una segunda forma de realización de la máquina de la invención, siendo la napa de urdimbre llevada en el plano de distribución de la napa de trama; - - - - -

- la fig. 3 representa una vista frontal de la máquina de la fig. 2, y - - - - -

15. - la fig. 4 representa una vista por encima de la parte esencial de la máquina de la fig. 2. - - - - -

20. Siendo idénticas las dos formas de realización representadas, con excepción de sus sistemas de distribución de urdimbre, se describirá en principio el conjunto común a estas dos formas de realización, estando los mismos elementos designados por las mismas referencias. - - - - -

Cada una de las formas de realización de la máquina de la invención representadas en el plano comprende un disa

5. rrollador de papel 1, que alisenta un estarcidor 2, destinado a recubrir con cola el papel, una cabina de pulverización 3 en la cual un líquido es proyectado sobre la superficie del papel encolado para matearla, un dispositivo de tramado 4, constituido por una filata rotativa 5 y un distribuidor de napa de trama 6, un sistema de distribución de urdimbra descrito a continuación, un dispositivo de pegado 8, un bastidor de visita 9 del producto acabado y un arrollador 10 del producto acabado. - - - - -

10. El estarcidor 2 comprende una pantalla cilíndrica rotativa 11 y un cilindro de contraapoyo 12 entre los cuales pasa el papel para ser encolado por serigrafía, estando una rasqueta 13 de depósito montada fija en la pantalla rotativa 11. La cantidad de cola depositada sobre el papel está determinada por su viscosidad, las características de la rasqueta 13, la presión que ejerce sobre la pantalla 11 y la disposición de las mallas de esta pantalla. El arrastre del cilindro 12, está, preferentemente, acoplado al del cilindro calefactor 26 del dispositivo de pegado 8, del cual se hablará a continuación, siendo la pantalla 11 arrastrada separadamente. - - - - -

25. La cabina de pulverización 3, soporta una batería 14 de boquilla 15 de pulverización de una mezcla líquida compuesta, preferentemente, de agua y sílice en pequeña proporción. Para evitar que el fluido salga inopinadamente de la cabina 3, se puede ventajosamente poner esta última en

ligera depresión. Las boquillas 15, por otra parte, pueden ser de cerámica, de manera que no se desgasten en contacto con la mezcla a pulverizar. La pulverización puede efectuarse por aire comprimido, pero también sin aire ("air-less") que provoca un golpeo del papel, incluso si está perfectamente tensado, y provoca un marcado aerodinámico del recubrimiento de cola. La cadena de pulverización comprende, además, un depósito, un sistema de aspiración y un sistema de evacuación, no representados en el plano. - - - - -

5.

10.

El dispositivo de tramado 4 está constituido por una filata rotativa 5 y un distribuidor 6. - - - - -

15.

20.

25.

La filata 5 comprende una correa 16 de transporte de las jaulas soporte 17 de bobinas 33, provista de nervaduras, o bien trapezoidales, o bien, preferentemente, en V, destinadas a cooperar con unas gargantas correspondientes practicadas, respectivamente, en un tambor de arrastre 18 y un tambor de retorno 19 de ejes verticales. Las jaulas 17 están fijadas a la correa 16 en unas zonas desprovistas de nervaduras, de manera que los sistemas de fijación 20 de las jaulas no formen resalte en el interior de la correa en una distancia superior a la profundidad de las ranuras y no impidan la cooperación de la correa con los tambores. Cada jaula 17 está fijada a la correa 16 por cuatro sistemas de fijación 20, estando cada uno de estos últimos montado de forma pivotante sobre un eje paralelo a los ejes de los tambores 18, 19 y solidario de la jaula 17 correspondiente. - -

El tambor 18 es arrastrado por un motor 21, y el tambor 19 está montado loco sobre su eje. - - - - -

5. El distribuidor 6 está constituido por dos bandas 22, 23 continuas, flexibles y sensiblemente paralelas, que pasan respectivamente por los ejes de los tambores 18, 19, y se apoyan sobre una serie de cilindros de retorno 24, están previstos unos gatos, no representados en el plano, para la puesta en tensión de estas bandas. Las bandas 22, 23, están respectivamente arrastradas en dos planos verticales 10. por el cilindro calefactor 26, por ejemplo por medio de un rodillo presionador no representado en el plano. - - - - -

Cada jaula portabobina 17 está equipada con un guía hilo 25. - - - - -

15. En las partes rectilíneas del transporte de las jaulas de bobina 17, entre los dos tambores 18 y 19, partes en las cuales la correa 16 no coopera con estos tambores, las jaulas se mantienen firmemente en posición gracias a unos rodillos soportados por unos brazos, no representados en el plano, solidarios de estas jaulas y que ruedan sobre unos 20. caminos de apoyo horizontales, paralelos a estas partes rectilíneas. Teniendo en cuenta la posición del centro de gravedad de las jaulas 17, la longitud de los brazos de soporte de rodillos está determinada de manera que se asegure una perfecta estabilidad de las jaulas. - - - - -

25. Una fileta rotativa de este tipo permite transpor-

ter un gran número de bobinas a velocidades muy superiores a las de las filetas clásicas, velocidades que pueden ser superiores a cinco metros por segundo. - - - - -

5. Por otra parte, como las bandas distribuidoras 22, 23 pasan por el centro de los tambores 18, 19, los hilos de trama permanecen correctamente posicionados sobre estas bandas. Finalmente, es suficiente hacer variar la separación de los tambores 18, 19 para obtener unas napas de trama de anchuras diferentes. - - - - -

10. El dispositivo de pegado 8 comprende un cilindro calefactor 26, por ejemplo de doble envolvente, alimentado por una caldera 27 y arrastrado, como se ha mencionado más arriba, por un motor acoplado al del cilindro 12, y un cilindro frío presionador 28, cuya puesta en presión se efectúa por dos gatos 29. Un cilindro de retorno 31 puede asegurar una preenvoltura del papel sobre el cilindro calefactor 26, de manera que precaliente el papel antes del pegado. - - - - -

15. Un rodillo tensor 32 permite disponer el producto fabricado sobre el cilindro caliente 26 según un ángulo que va hasta varias decenas de grados. - - - - -

20. El sistema de distribución de urdimbre de la forma de realización representada en la fig. 1 está constituido por dos enjules 7 y 7', estando el enjule 7 seguido de un peine 30 de distribución de los hilos de este enjule 7, y no estando el enjule 7' seguido más que de un simple cilindro. - - - - -

25.

dro de retorno 50. Se notará que el enjullo 7' podría también estar seguido de un paina. - - - - -

5. El enjullo 7' está dispuesto para que la napa de urdimbre 41' salida de este enjullo sea llevada hasta el dispositivo de pegado 8 de forma que la napa de urdimbre 41' sea tomada entre el papel 40 y la napa de trama 42. El enjullo 7, en cuanto así mismo, está dispuesto para que la napa de urdimbre 41 salida de este enjullo sea llevada hasta el dispositivo de pegado 8 de forma que la napa de trama 42 sea tomada entre las dos napas de urdimbre 41 y 41'. En la proximidad del dispositivo de pegado 8, la napa de urdimbre 41' desarrollada del enjullo 7' está situada corriente arriba de la napa de trama 42, y la napa de urdimbre 41 desarrollada del enjullo 7 está situada corriente abajo de la napa de trama 42. - - - - -
- 10.
- 15.

El funcionamiento de esta primera máquina se describirá a continuación. - - - - -

20. Un papel para paredes 40 se extrae del desarrollador 1, para ser a continuación recubierto de cola previamente teñida, entre la pantalla 11 y el cilindro de contrapoyo 12, y mateada en la cabina de pulverización 3. Dos napas de urdimbre 41 y 41' se desarrollan de los enjulos 7 y 7' y después se distribuyen hasta el dispositivo de pegado 8.

Una napa de trama 42, formada por la fileta 5, es

distribuida por las bandas 22, 23. El papel 40, recubierto de cola y mateado, las napas de urdimbre 40 y 41 y la napa de trama 42 son llevados simultáneamente entre el cilindro calefactor 26 y el cilindro presionador 28 para ser pegados, estando el conjunto dispuesto según un ángulo notable sobre el cilindro 26. La reja textil es a continuación liberada por un dispositivo no representado en el plano y el producto acabado 43 dirigido hacia el arrollador 10. - - - - -

10. Estando la napa de trama perfectamente sostenida hasta el dispositivo de pegado, el recubrimiento se efectúa por serigrafía, y siendo la capa de cola depositada sobre el papel mateado, el revestimiento mural fabricado por la máquina de la invención presenta un aspecto textil muy estético, en el cual la napa de trama está tomada entre dos napas de urdimbre. - - - - -

15. Se podría obtener un revestimiento de otro aspecto sino se utilizara uno de los dos enjules 7 ó 7': el revestimiento obtenido se distinguiría entonces por el hecho de que la napa de trama estaría dispuesta por encima o por debajo de la napa de urdimbre. - - - - -

20. La forma de realización representada en las figs. 2 a 4 no se distingue de la forma precedente más que por su sistema de distribución de urdimbre, y siendo sus funcionamiento idénticos, se dará, a continuación, solamente la descripción del sistema de distribución de urdimbre de esta

25.

forma de realización. - - - - -

5. El sistema de distribución de urdimbre de la forma de realización representada en las figs. 2 a 4 está constituida por una fileta 60 de bobinas 61, siendo el número de las bobinas 61 igual al número de hilos deseados en la napa de urdimbre, un guíahilos tubular vertical 62, dispuesto entre los dos tambores 10 y 13 y sensiblemente a la altura de su plano común, y una varilla 63 de distribución de la napa de urdimbre 65. La varilla 63 está dispuesta horizontalmente en el plano de las bandas flexibles 22 y 23 y entre estas dos bandas, y está perforada por orificios 64, en número igual al de los hilos, destinados a guiar respectivamente los hilos de urdimbre desarrollados de las bobinas 61 entre las dos capas de la napa de trama 42. La napa de urdimbre 65 es pues distribuida en el plano de las bandas 22, 23, con la napa de trama 42, hasta el dispositivo de pegado 8, a partir de las bobinas 61 de la fileta 60, los hilos de las bobinas 61 pasan en principio a través del guíahilos tubular 62 y después, a continuación, a través de los orificios 64 de la varilla 63 que desempeña la función de peine.

10.

15.

20.

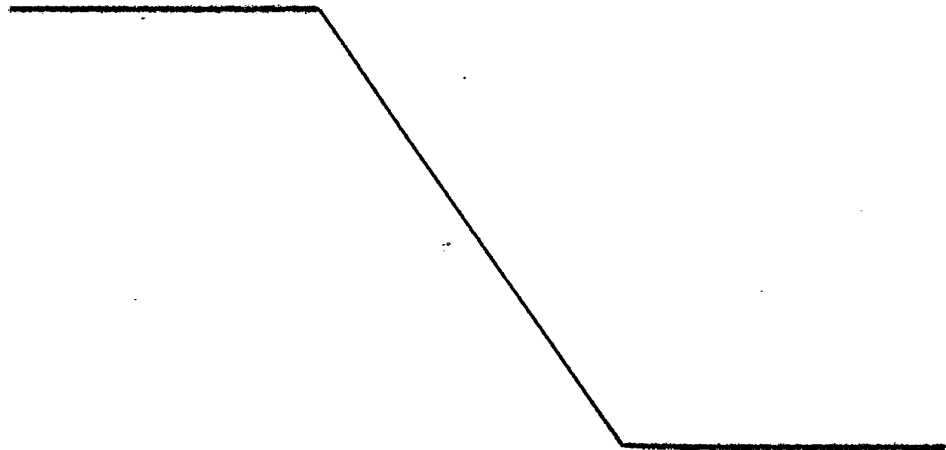
25. El revestimiento obtenido con esta segunda máquina presenta un aspecto particularmente atrayente. En efecto, estando las dos ramas de cada bucle de la napa de trama desplazadas, están respectivamente dispuestas por encima y por debajo de cada hilo de urdimbre en el producto acabado, lo que da a este último la apariencia de tejido. - - - - -

De manera general, la máquina de la invención permite fabricar o bien revestimientos con trama muy apretada o, por el contrario, revestimientos sin trama, y a velocidades mucho mayores que las de las otras máquinas. Es, además, perfectamente posible utilizar la máquina de la invención para pegar directamente sobre un soporte cualquier estructura textil fabricada aparte, conservando al mismo tiempo las ventajas anteriores. - - - - -

5.
El soporte de las rejillas de hilos textiles precedentemente descrito es un papel, pero puede tratarse de otros soportes, por ejemplo un tejido no tejido. - - - - -

10.
En cuanto a los medios de pulverización, pueden también comprender una o varias boquillas montadas móviles. - -

15.
A los efectos consiguientes, se declaran de novedad y propiedad para España, sus territorios y plazas de soberanía, las reivindicaciones que siguen. - - - - -



5. 5.- Máquina para la realización del procedimiento de la reivindicación 1, del tipo que comprende un desarrollador, particularmente de papel, un dispositivo de recubrimiento del papel, por lo menos un distribuidor de la napa de ardimbre, una filata rotativa de tramado, un distribuidor de la napa de trama, un dispositivo de pegado que comprende por lo menos un cilindro calefactor, y un dispositivo de corte, caracterizada porque el distribuidor de la napa de trama está constituido por un par de bandas flexibles, continuas y sensiblemente paralelas. - - - - -

15. 6.- Máquina según la reivindicación 5, caracterizada porque el dispositivo recubridor está constituido por una pantalla rotativa, en el interior de la cual está montada fija una rasqueta de depósito, siendo la pantalla presionada contra un cilindro de contrapoyo. - - - - -

20. 7.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 5 y 6, caracterizada porque unas medias de pulverización de un fluido destinado a matear la capa de cola del papel encollado están dispuestas después del dispositivo recubridor. - - - - -

25. 8.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 7, caracterizada porque la filata rotativa de tramado comprende una correa de transporte de jaulas de soporte de bobinas, provista de nervaduras destinadas a cooperar con unas gargantas correspondientes practicadas sobre un tambor

de arrastre y un tambor de retorno de ejes verticales, por el interior de los cuales pasan, respectivamente, las bandas de distribución de la napa de trama móviles en planos verticales. - - - - -

5. 9.- Máquina según la reivindicación 8, caracterizada porque dichas jaulas están provistas de rodillos dispuestos para apoyarse sobre unos caminos de rodadura horizontales. - - - - -

10. 10.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 8 y 9, caracterizada porque cada jaula está fijada a dicha correa por lo menos por dos sistemas de fijación, cada uno montado pivotante sobre un eje paralelo a los ejes de los tambores y solitario de la jaula correspondiente. - - - - -

15. 11.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 10, caracterizada porque el distribuidor de la napa de urdimbre está dispuesto para que esta napa de urdimbre sea llevada hasta el dispositivo de pegado de forma que la napa de trama sea aprisionada entre el papel y la napa de urdimbre. - - - - -

20. 12.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 10, caracterizada porque el distribuidor de la napa de urdimbre está dispuesto para que esta napa de urdimbre sea llevada hasta el dispositivo de pegado de forma que la napa de urdimbre sea aprisionada entre el papel y la napa de trama. - - - - -

25.

13.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 11 y 12, caracterizada porque está previsto un segundo distribuidor de napa de urdimbre dispuesto para que esta segunda napa de urdimbre sea llevada hasta el dispositivo de pegado, de forma que la napa de trama sea aprisionada entre las dos capas de urdimbre. - - - - -

5.

14.- Máquina según cualquiera de las reivindicaciones 5 a 10, caracterizada porque el distribuidor de la napa de urdimbre está dispuesto para que esta napa de urdimbre sea llevada hasta el dispositivo de pegado en el plano de las bandas flexibles del distribuidor de napa de trama, de forma que la napa de urdimbre sea aprisionada entre las dos capas de la napa de trama. - - - - -

10.

15.- Máquina según la reivindicación 14, caracterizada porque el distribuidor de la napa de urdimbre comprende una fileta de bobinas y una varilla de distribución de la napa de urdimbre en el plano de dichas bandas flexibles, estando esta varilla dispuesta en el plano de estas bandas flexibles y entre estas dos bandas, y perforada por orificios guíahilo, en número igual al de dichas bobinas, a través de los cuales pasan los hilos de urdimbre. - - - - -

15.

20.

16.- Máquina según la reivindicación 15, caracterizada porque la fileta rotativa de tramado comprende una correa de transporte de jaulas de soporte de bobinas, provista de nervaduras destinadas a cooperar con unas gargantas

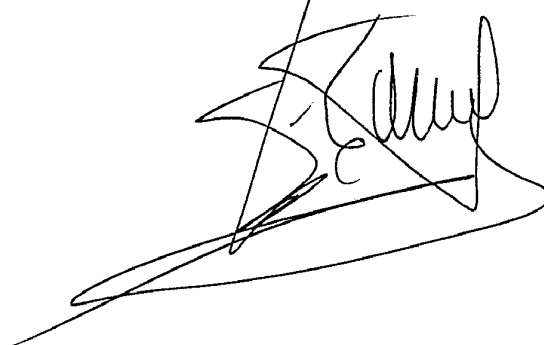
25.

correspondientes practicadas sobre un tambor de arrastre y un tambor de retorno de ejes verticales, por el interior de los cuales pasan, respectivamente, las bandas de distribución de la napa de trama móviles en unos planos verticales, y porque un guíabillo tubular vertical, situado entre dichos tambores sensiblemente la altura de su plano común, está dispuesto sobre el circuito de los hilos de urdimbre entre las bobinas de la fileta y la varilla de distribución, y a través de la cual pasan todos los hilos de urdimbre. - -

19. 17.- "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE SEVESTIQUES MURALES TEXTILES Y MAQUINA CORRESPONDIENTES". - - - -

15. Todo ello conforme se describe y reivindica en la presente memoria que consta de veintidós hojas foliadas y mecanografiadas por una sola de sus caras y de cuatro figuras que la ilustran.

BARCELONA, 25 FEB. 1978
P.A. M. CÉSAR SUÑER



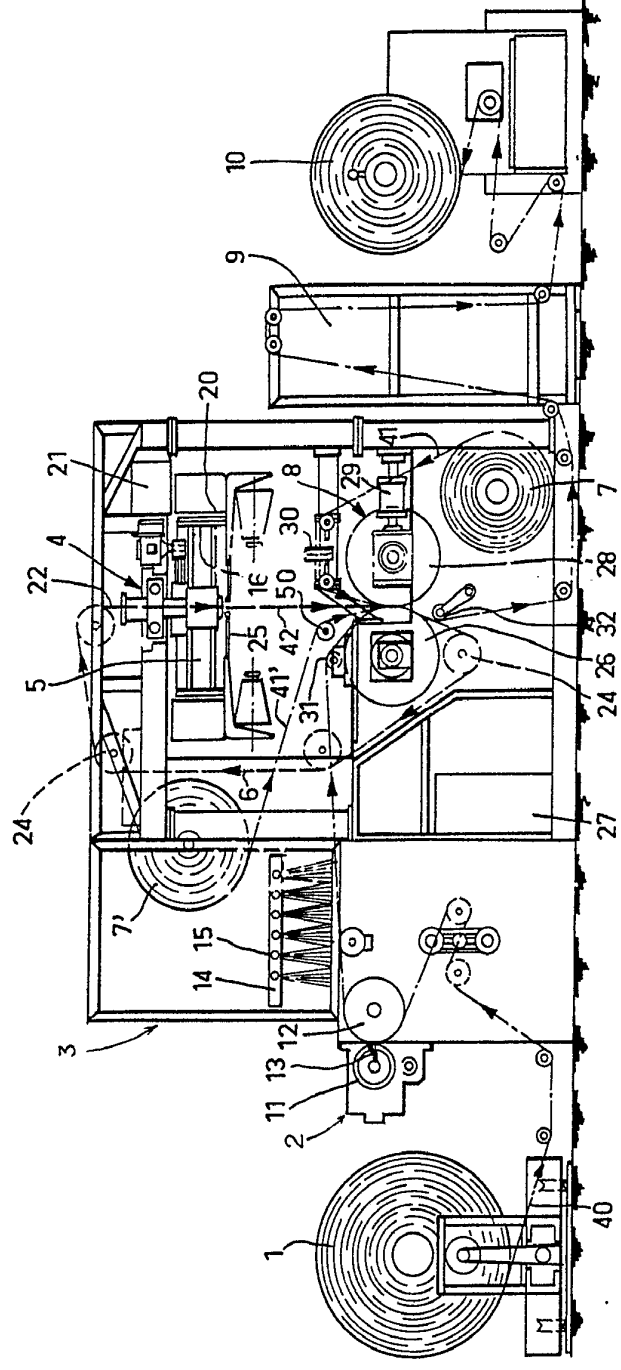
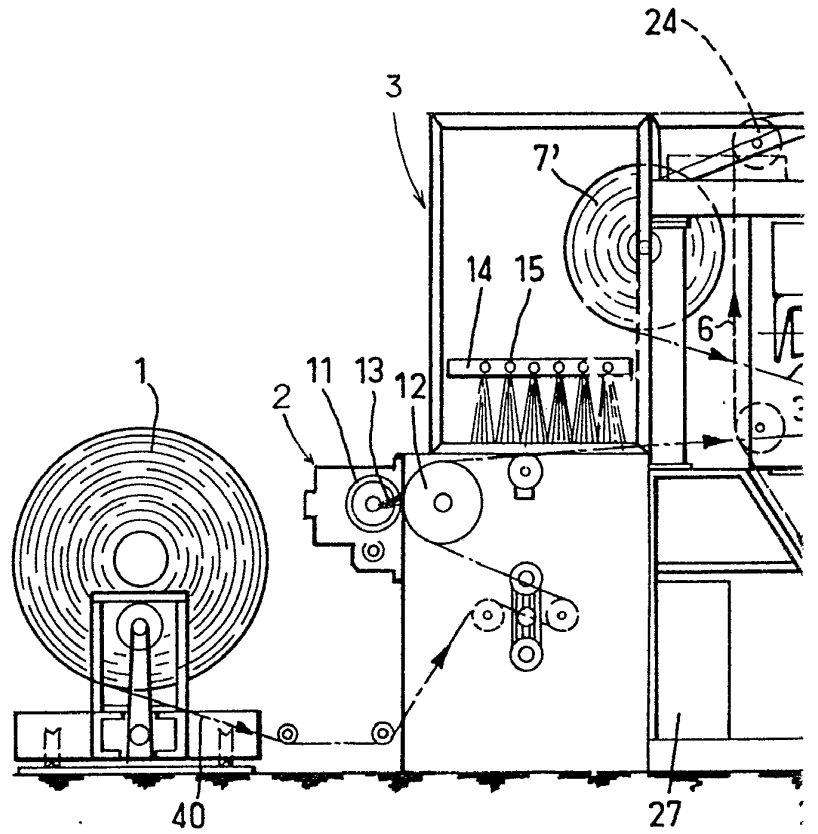


FIG.1

BARCELONA, 25 ENE. 1978
P. A. M. CURELL SUNOL

Curell



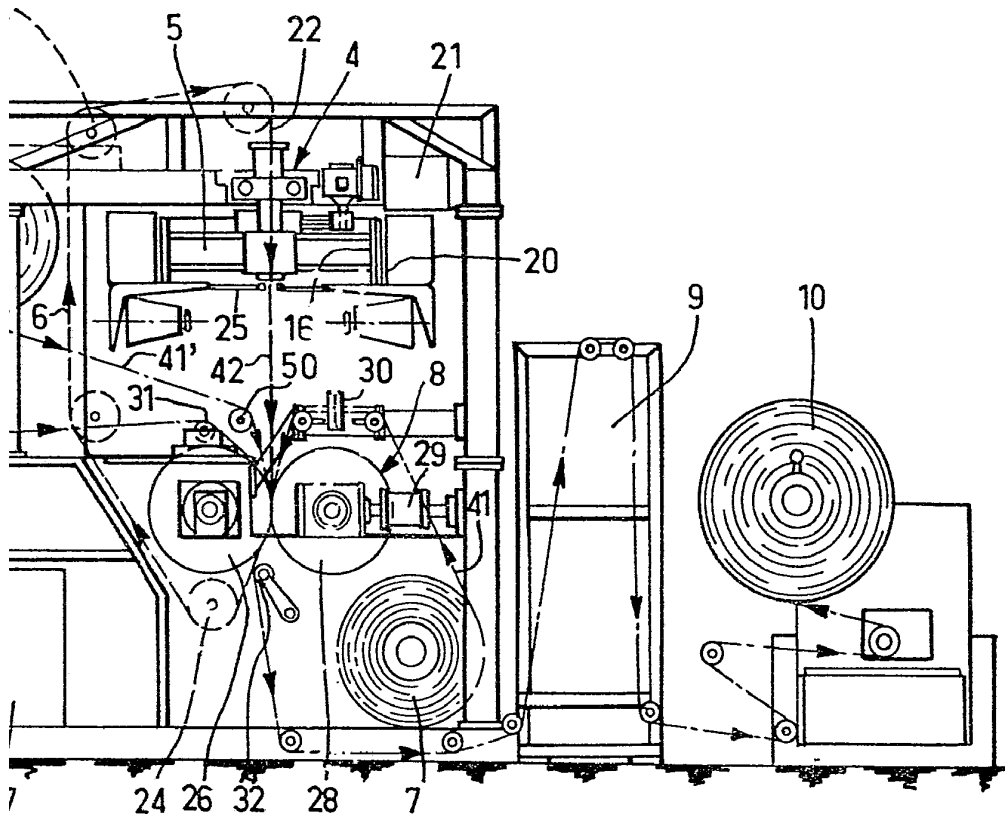


FIG.1

BARCELONA, 25 ENE. 1978
P. A. M. CURELL SUÑOL

Curell

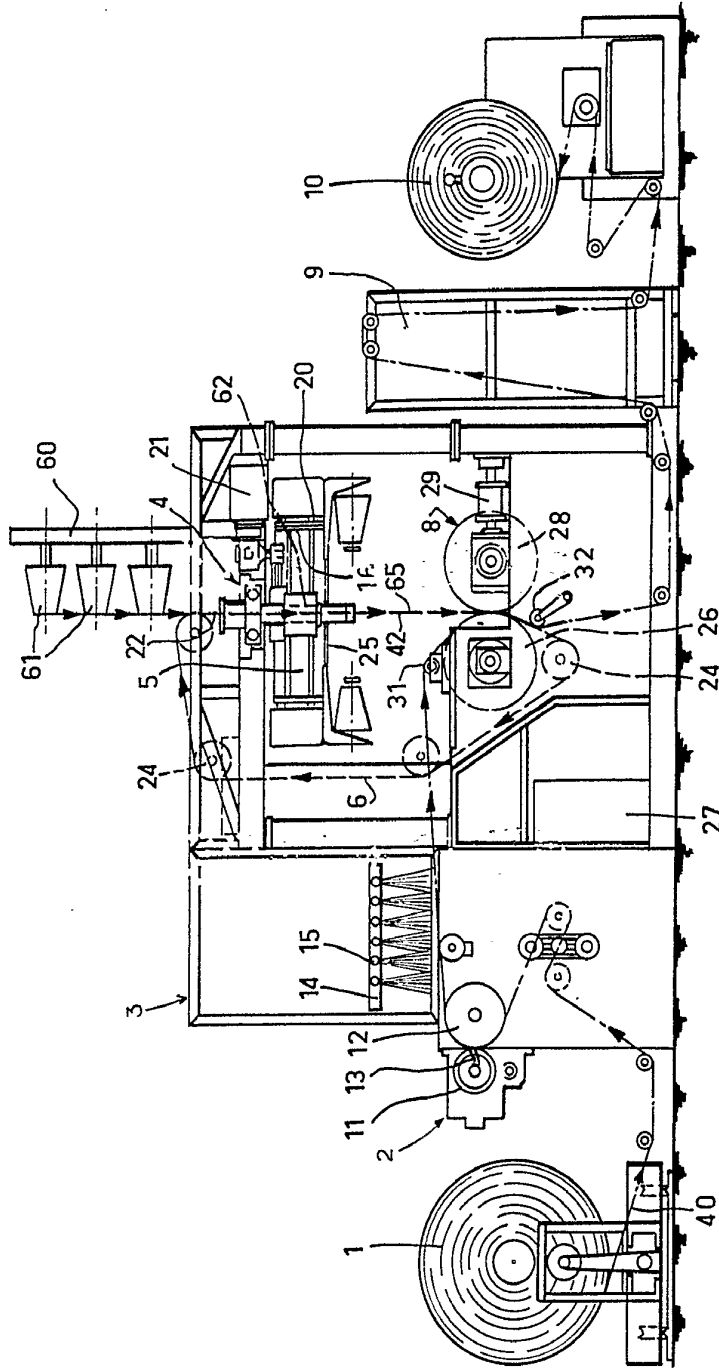
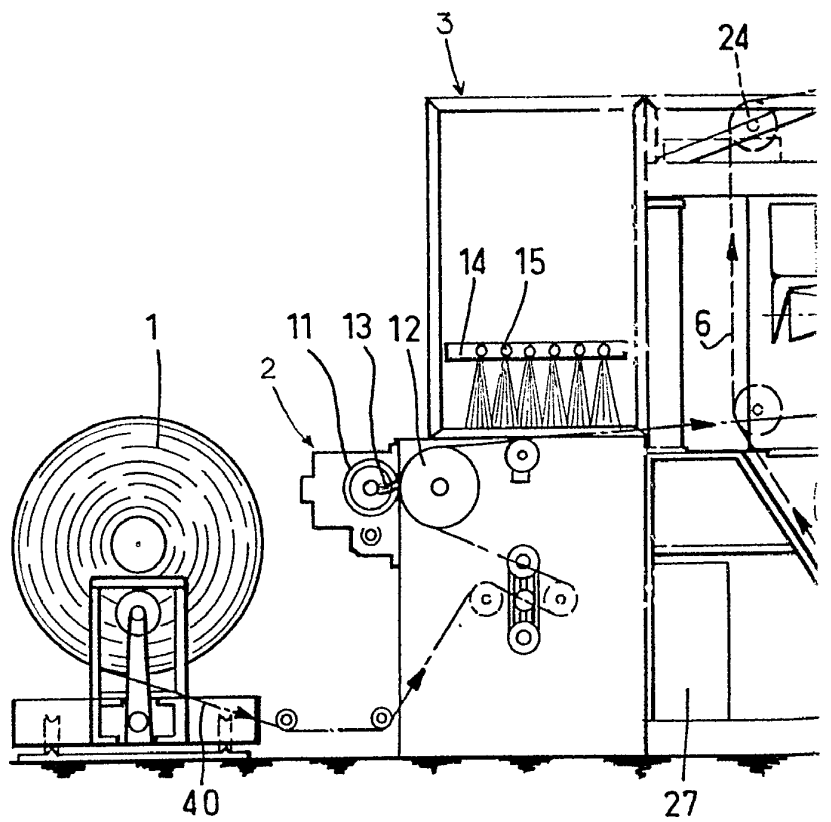


FIG.2

BARCELONA, 25 ENE. 1978
P. A. M. CURELL SUÑOL



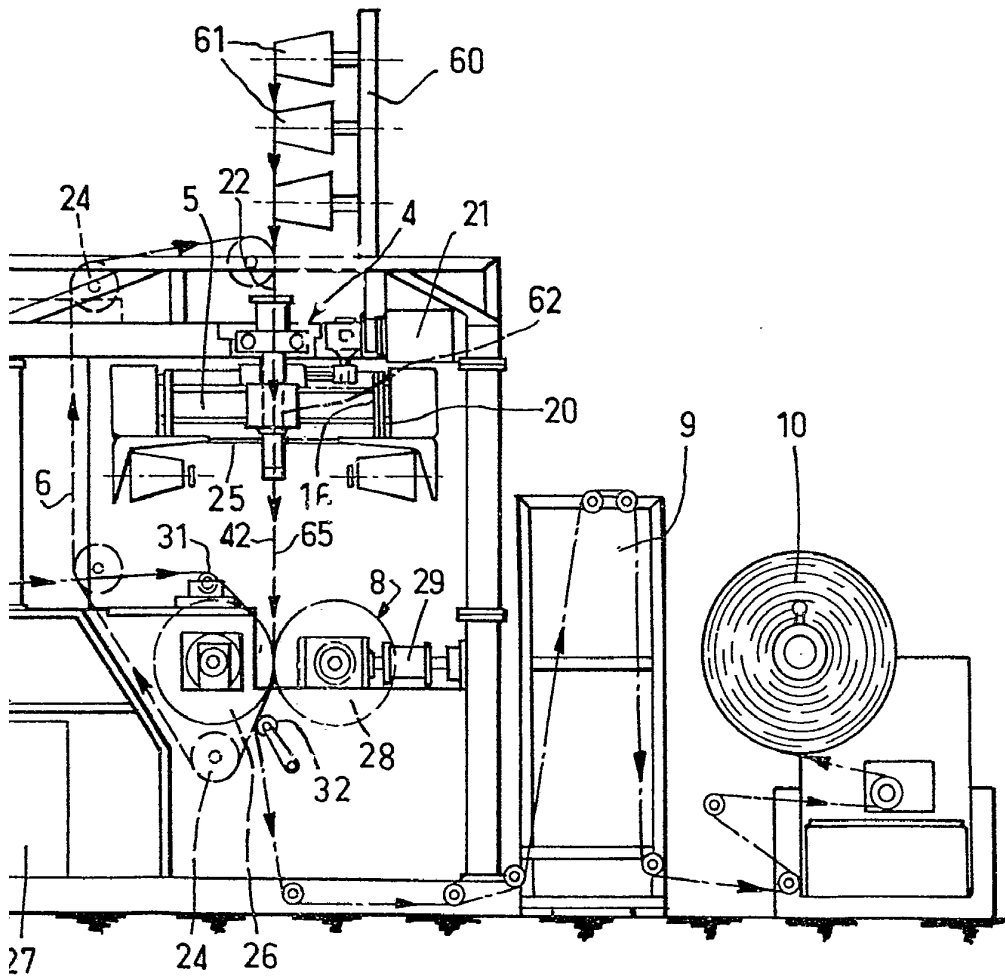


FIG. 2

BARCELONA, 25 ENE. 1978
P. A. M. CURELL SUÑOL

Curell

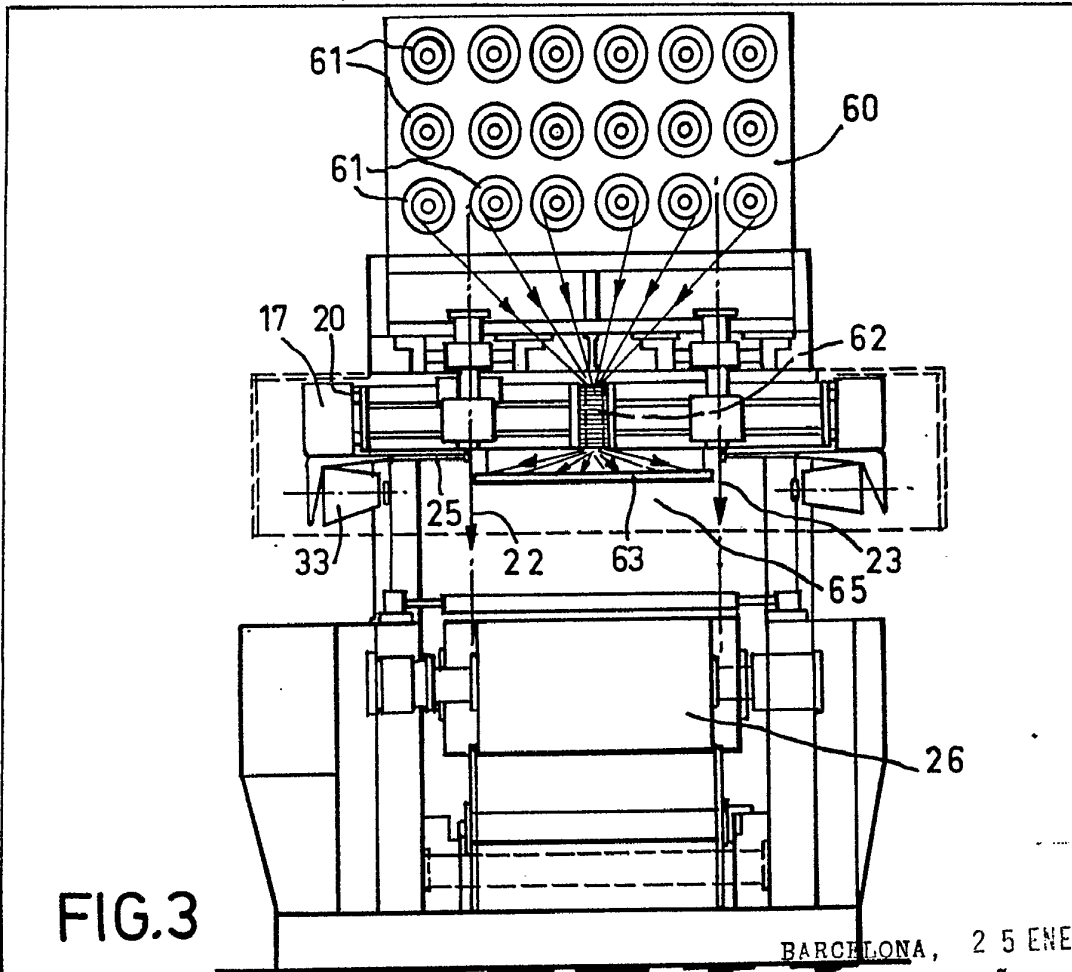


FIG. 3

BARCELONA, 25 ENE 1978

P. A. M. CURELL SUÑOL

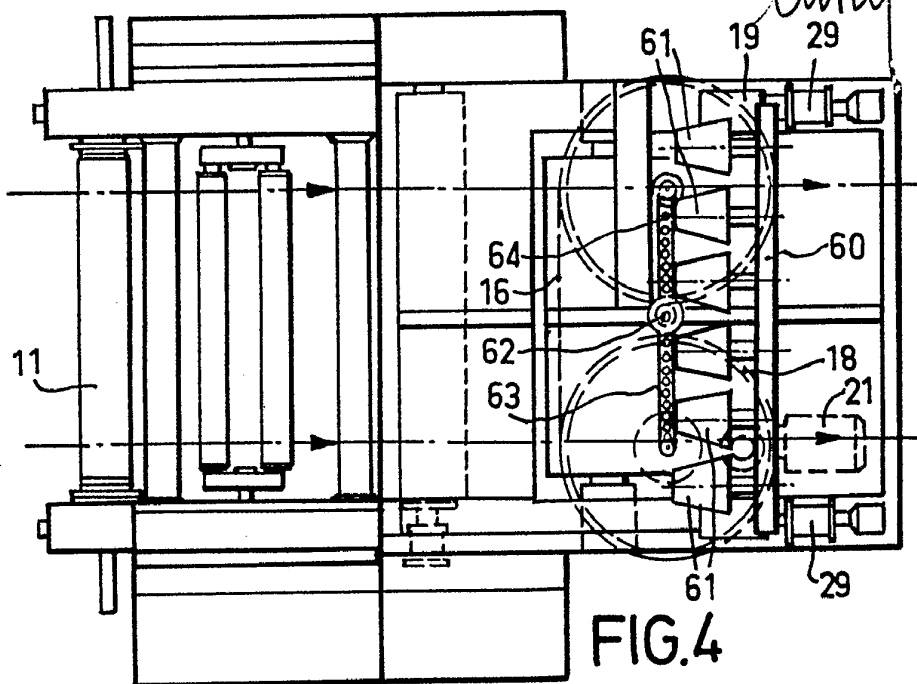


FIG. 4