

10374

D. Juan Soley Parés, español, domiciliado en Blanes, (Prov. de Gerona, calle Esperanza nº 43, solicita registrar un modelo de utilidad por 20 años para España y sus Colonias por: "PORTA-EMBUDO ARTICULADO PARA LA SUJECION DE LOS EMBUDOS SUMINISTRADORES DEL HILO A LAS TURBINAS, EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE HILOS DE RAYON" Clase 41, Grupo 5ª.-



-----

Las máquinas empleadas para la fabricación de hilados de rayón, están dotadas de unos embudos, receptores del hilo, cuyo cuello desemboca en las turbinas, de calibres adecuados que permiten obtener las torsiones necesarias al hilo.-

5 El hilo es suministrado a dichos embudos, en producción continua, y por lo tanto, para obtener un máximo rendimiento y una producción homogénea, es menester abreviar todas las operaciones complementarias, a fin de aminorar el enrollamiento del hilo en los cristaleros que lo reciben.-

10 Los referidos embudos, están soportados, en las máquinas hasta ahora utilizadas, mediante una pieza rígida, atornillada sobre el armazón de la máquina, en el extremo de la cual se ha practicado un taladro fileteado cuya posición es concéntrica con el cuello del embudo, que se rosca en dicho agujero para estabilizar el embudo en su posición de trabajo.-

15 Es muy frecuente que, durante la producción del rayón, y debido a la lentitud de la operación de recoger el hilo, se enrolle, en el cristalero, una gran cantidad de fibra, la cual es considerada como residuo, con la correspondiente pérdida de producción y calidad.-

20 Con los tipos de piezas porta-embudos hasta ahora utilizadas,

no se aprovechan los medios roscos de rayon, resultando que se obtienen "fajas" y "sombrosos", lo que disminuye tambien la calidad del producto, ya que, en la parte intermedia del roscos se encuentra la rotura del hilo.-

25

Teniendo en cuenta estos inconvenientes, que la práctica ha demostrado son de gran importancia para el buen rendimiento de la máquina, se ha ideado la nueva pieza articulada que soporta el embudo, la cual facilita la limpieza de la máquina sin necesidad de retirar el porta-embudos, reduciendo al mínimo el tiempo invertido, en beneficio de la mano de obra y del aprovechamiento del material, evitando el enrollamiento del hilo en el cristalero.-

30



En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de esta memoria se presenta, a título de ejemplo, una de las varias formas de ejecución de la idea característica del nuevo porta-embudo articulado, para las máquinas de fabricación de rayón, que constituye el objeto de la presente solicitud de modelo de utilidad.-

35

La Fig. 1 muestra una vista en planta de la nueva pieza articulada para soportar el embudo.-

40

La Fig. 2, muestra una vista de perfil de la propia pieza.-

La Fig. 3 representa una vista en perspectiva del nuevo porta-embudo, en posición de iniciar el levantamiento.-

45

Refiriendonos detalladamente a dichos dibujos, pasamos a numerar las partes o piezas más importantes del porta-embudos articulado, a fin de facilitar la descripción de sus características y utilidad.-

50

En líneas generales, el nuevo porta-embudo es igual a los hasta ahora empleados, pero presenta la particularidad de estar constituido de dos partes -1- y -2-, unidas por el pasador -3- de una bisagra, cuyas hojas -7- se han hecho solidarias respectivamente de las partes -1- y -2-, mediante tornillos -8-, u otro medio de fijación adecuado.-

55

Dicha bisagra permite el rebatimiento del extremo -2- del porta-embudo sobre la parte fija -1- del mismo, tal como indican las trayectorias de trazo y punto representadas en la Fig. 2

con lo cual se logra facilitar el acceso a las partes de las turbinas que se desean limpiar.-

60 La pieza -1- del porta-embudo se fija a la máquina, del modo común y corriente, aprisionándola mediante tornillos, que actúan sobre los brazos -5-5'- de la pieza -1- entre las cuales se ha practicado la entalladura -4-, para el paso de los órganos de transmisión.-

El cuello del embudo se rosca en la perforación roscada -6- practicada en el extremo libre de la pieza basculante -2-.

65 La pieza -2- presenta en la zona contigua a la perforación roscada -6- un aumento de espesor -10-, a fin de que pueda ser mayor la superficie de agarre de la parte roscada de la perforación -6- que recibe el embudo.-



70 Para que las dos partes -1- y -2- se mantengan en perfecta posición horizontal cuando la bisagra está abierta, se ha dispuesto, entre los lados de las piezas -1- y -2- unos topes -9-, que suplementan la distancia o separación establecida por el juego de la bisagra, evitando que el peso del embudo lleno gravitando sobre el eje o pasador -3- de la bisagra, lo desarticule.-

75 La bisagra representada a título de ejemplo en los dibujos de referencia es superpuesta a las piezas -1- y -2-, pero iguales efectos se lograrán construyendo la bisagra de manera que esté constituida por las propias piezas a unir cuyos lados coincidentes se recortarán, según un perfil adecuado, para que se entrecrucen, lográndose la unión articulada mediante un pasador metálico o de otro material suficientemente rígido, que las atraviese en sentido del eje de rebatimiento de la parte -2- sobre la pieza fija -1-.

80  
85 Teniendo en cuenta que, para facilitar la limpieza de las partes sobre las que se ha solidificado la viscosa, se emplean sustancias más o menos ácidas, el conjunto del porta-embudo se construirá preferentemente, con materiales antiácidos al objeto de salvar los efectos de corrosión.-

90 Naturalmente que la forma, dimensiones, disposición y arreglo del conjunto del dispositivo descrito, así como la clase de los materiales invertidos en la fabricación de las piezas que la componen, podrán sufrir todas aquellas variaciones, modificaciones y sustituciones que se consideren oportunas con tal de que no se altere esencialmente la idea característica de la utilidad y funcionamiento del nuevo porta-embudo articulado, que constituye el objeto de esta solicitud de modelo de utilidad y cuyas principales particularidades se concretan en las siguientes:

95



REIVINDICACIONES

100 1ª.-"PORTA-EMBUDO ARTICULADO, PARA LA SUJECION DE LOS EMBUDOS SUMINISTRADORES DEL HILO A LAS TURBINAS, EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE HILOS DE RAYON" caracterizado por el hecho de que para facilitar la recogida de los roscos de las turbinas, en el interior de las cuales se enrolla el hilo, el porta-embudo se ha construido de dos partes -1- y -2-, unidas articuladamente por el pasador -3- de una bisagra, cuyas hojas -7- se han hecho solidarias respectivamente de las dos piezas -1- y -2- mediante tornillos -8- u otro medio de fijación adecuado, permitiendo dicho juego de bisagra el rebatimiento de la parte -2- del porta-embudo, sobre la parte fija -1- del mismo con lo que se consigue el facil acceso a las partes que se desean limpiar, sin necesidad de retirar el porta-embudo de la máquina.-

105

110

115 2ª.-"PORTA-EMBUDO ARTICULADO, PARA LA SUJECION DE LOS EMBUDOS SUMINISTRADORES DEL HILO DE LAS TURBINAS, EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE HILOS DE RAYON" según la anterior reivindicación caracterizado por el hecho de que para que las dos partes -1- y -2-, que componen el porta-embudo, se mantengan en perfecta posición horizontal cuando la bisagra está abierta, se ha dispuesto, entre los lados enfrentados de las piezas -1- y -2- unos topes -9- que suplementan la separación establecida por el juego de la bisagra,

120 evitando que el peso del embudo lleno, gravitando sobre el pasador -3-, desarticule la bisagra.-

125 3ª.-"PORTA-EMBUDO ARTICULADO, PARA LA SUJECION DE LOS EMBUDOS SUMINISTRADORES DEL HILO A LAS TURBINAS, EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE HILOS DE RAYON" según la 1ª reivindicación caracterizado por el hecho de que la bisagra en lugar de ser superpuesta puede estar constituida por las propias piezas -1-2-, a unir cuyos lados coincidentes se recortarán, según un perfil adecuado para que se entrecrucen, lográndose la unión articulada mediante un pasador, que las atraviesa en sentido del eje de rebatimiento de la parte -2-, sobre la parte fija -1-.



130 4ª.-"PORTA-EMBUDO ARTICULADO, PARA LA SUJECION DE LOS EMBUDOS SUMINISTRADORES DEL HILO DE LAS TURBINAS, EN LAS MAQUINAS PARA LA FABRICACION DE HILOS DE RAYON" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

135 Consta de cinco hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 20 de Julio de 1944

P.A. de D. Juan Soley Pares.-  
Juan Bta. Renter Ridaura.  
P/p.,

10374

Fig.1

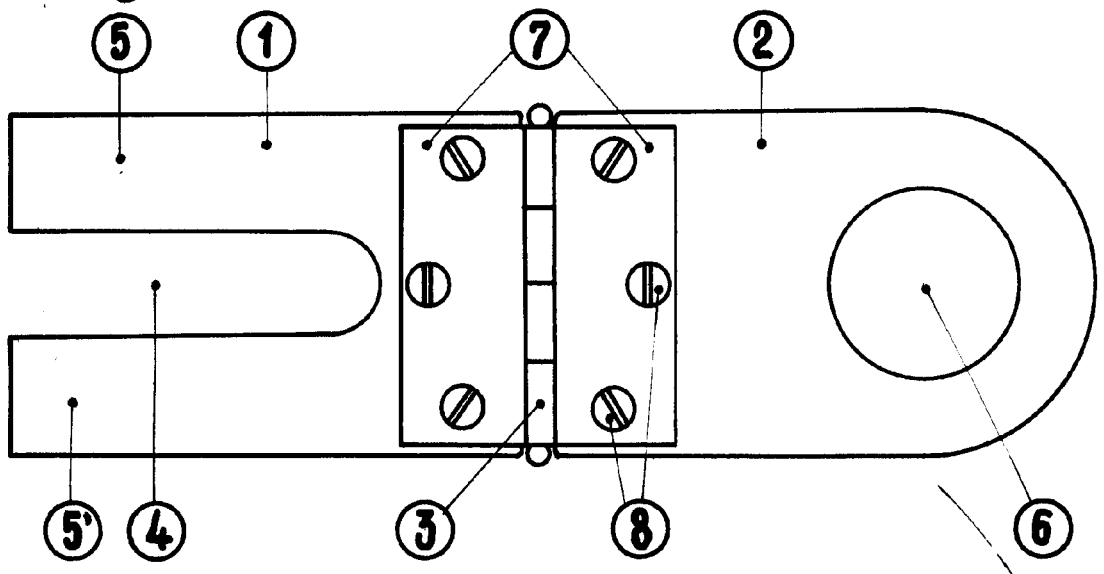


Fig.2

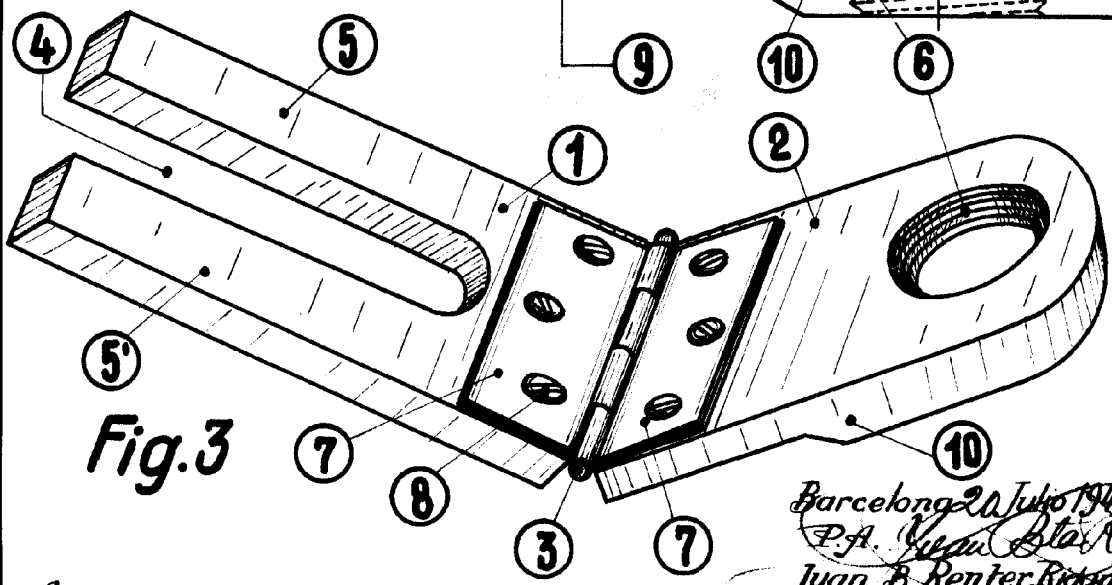
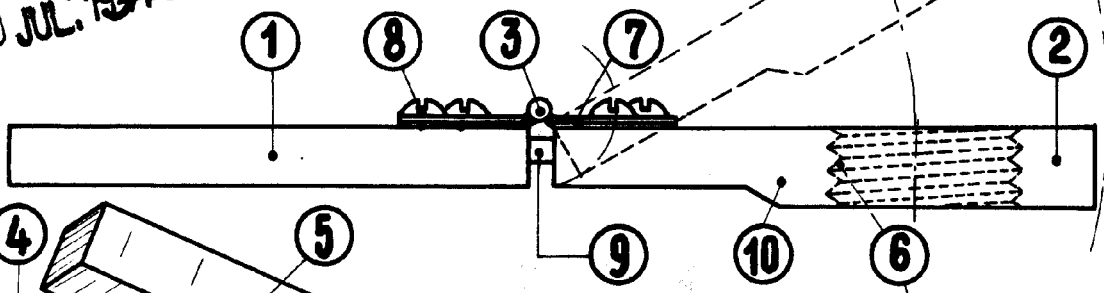


Fig.3

Escala variable

Barcelona 20 Julio 1944  
 P.A. Juan Soley Pares  
 Juan B. Renter Rentera