

18802



M O D E L O
D E
U T I L I D A D

para "CARRETES PERFECCIONADOS PARA HILATURA", a favor de Don Pedro Pere Parera, domiciliado en Barcelona, calle Vilana, nº 10.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

El modelo de utilidad que se describe se refiere a unos carretes perfeccionados para hilatura.

5. Se aplica el modelo, más concretamente, a aquellos carretes utilizados para ser puestos al vapor o para vaporizar el hilo, haciendo las veces de soporte para el mismo.

Hasta el presente estos carretes, confeccionados en madera, adolecen de muchos inconvenientes, que se traducen en una vida efímera y, por lo tanto, onerosa para la fabricación.

10. El vapor, a los 100°C., que sirve para el tratamiento del hilo, produce el desencolado de la madera, y esta cola desprendida, así como otros productos de una destilación incipiente, pasan al hilo, alterándolo.

15. Solamente es posible emplear estos carretes dos o tres veces, tras lo cual solo cabe tirarlos como inútiles.

18902



Como el núcleo o cuerpo del carrete lleva practicados agujeros, éstos no pueden ser muchos en la hoja que forma dicho núcleo, por cuya razón el trabajo resulta poco uniforme en la masa del hilo.

5. Consiste el modelo en organizar el carrete mediante un núcleo constituido por una pieza moldeada en resina artificial, cuya pieza puede ser de composición mixta, o sea, una parte interna de resina artificial, una parte intermedia de material fibroso aglutinado con resina artificial, y una parte o capa externa de resina artificial. Este conjunto puede ser moldeado en un mismo molde, o en moldes separados.
10. Puede ser también simplificado, dejando solamente al exterior la capa fibrosa y al interior la de resina, o inversamente.

15. Con esta organización se obtiene un núcleo o cuerpo cilíndrico muy resistente, al cual se le pueden practicar múltiples agujeros, y como su temperatura de moldeo es de unos 180°C., resisten con exceso a la temperatura del vapor de tratamiento del hilo.

20. Los agujeros se pueden practicar mecánicamente o en el momento del moldeo, obteniéndose así, de una sola vez, el carrete terminado.

25. Los testers del carrete obedecen a la misma posibilidad de fabricación, siendo igualmente de resina artificial reforzada, evitándose las roturas de dichos elementos, debido al exceso de resistencia de su material, no logrado con los actuales carretes.

30. Para facilitar la explicación, se acompaña a la presente memoria descriptiva una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamen-

189



te a título de ejemplo.

En el dibujo:

la figura 1ª representa, en sección alzada, un caso de realización de un tipo de carrete;

5. la figura 2ª muestra, en vista exterior, el carrete según la Fig. 1ª; y

la figura 3ª indica, en vista exterior, variantes de realización de carretes, para disposiciones adecuadas en las hilaturas.

10. Consiste el modelo en constituir el carrete a base de un núcleo -1-, formado por resina artificial moldeada, sea en una sola pieza y materia uniforme, sea con material heterogéneo, tal como una capa interna -2- de resina artificial, una capa intermedia de material fibroso -3-, aglutinado con resina y una capa exterior -4-, con resina artificial similar a la interior.

15.

El conjunto se obtiene en molde, en el cual puede formarse simultáneamente la cabecera -5-, colocándose postiza la cabecera -6-.

20. Los taladros -7- se practican, ya sea por molde, o por perforación ulterior.

La capa fibrosa -3- puede estar al interior o al exterior, además de que pueda disponerse en la zona central, dándose con éllo muchas variantes a la fabricación, según cada caso de aplicación.

25.

Los carretes obtenidos pueden ser sin cabeceras, simplemente cónicos, tal como se indica en (a) -Fig. 3ª-; tener una cabecera superpuesta (b); tener las cabeceras desiguales (c), o iguales (d) con el hueco del núcleo, sea cónico (c)-(d), o bien cilíndrico (b) y (e).

30.



3 1002

5. El modelo, dentro de su esencialidad, puede ser llevado a la práctica en otras formas de realización que las indicadas a título de ejemplo en la descripción, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, ser construido en cualquier forma y tamaño, empleando para su fabricación los materiales más adecuados, con preferencia resinas artificiales, simples o compuestas: por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.

N O T A

10. Descrito el objeto y utilidad de la invención, lo que se declara como no divulgado ni practicado en España, comprende las siguientes reivindicaciones:

15. 1ª.- Carretes perfeccionados para hilatura, caracterizados esencialmente por el hecho de estar constituidos por un núcleo cilíndrico moldeado en resina artificial, formando o nó cuerpo con una de sus cabeceras, o con las dos, practicándose las perforaciones en este núcleo, sea en el propio molde, sea por medios mecánicos.

20. 2ª.- Carretes según las reivindicación anterior, en los que el núcleo se organiza simplemente a base de resina artificial moldeada, uniforme en su composición, o bien con esta resina combinada con capa o capas de material fibroso o de armado, cuyas fibras se aglutinan con la propia resina y conjuntamente se somete al moldeo.

25. 3ª.- Carretes según las anteriores reivindicaciones, en los que el material fibroso o de armado, puede quedar in-



8909

termedio en el espesor del núcleo, o bien en la zona exterior de su masa, sea por dentro o por fuera del cuerpo moldeado que constituye este núcleo.

4^a.- Carretes perfeccionados para hilatura.

5.

Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 2 de enero de 1949.

PEDRO PERE PARERA.

p.a.

JAI ME ISEN

D. D.

18902



Fig. 1º

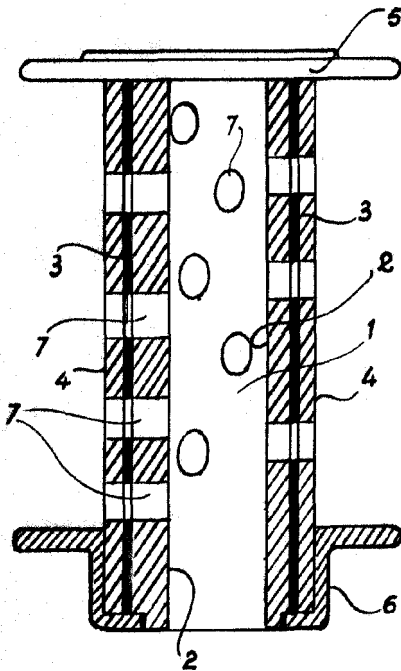


Fig. 2º

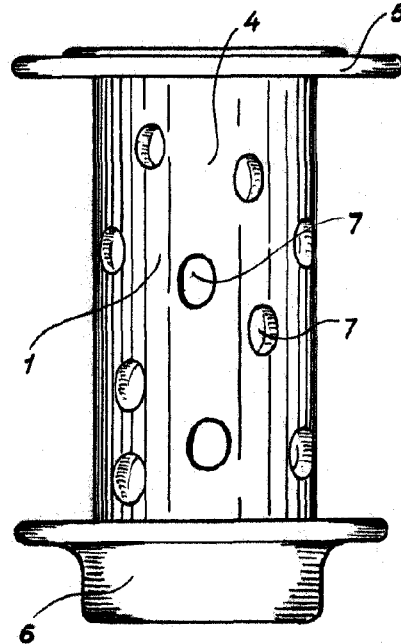
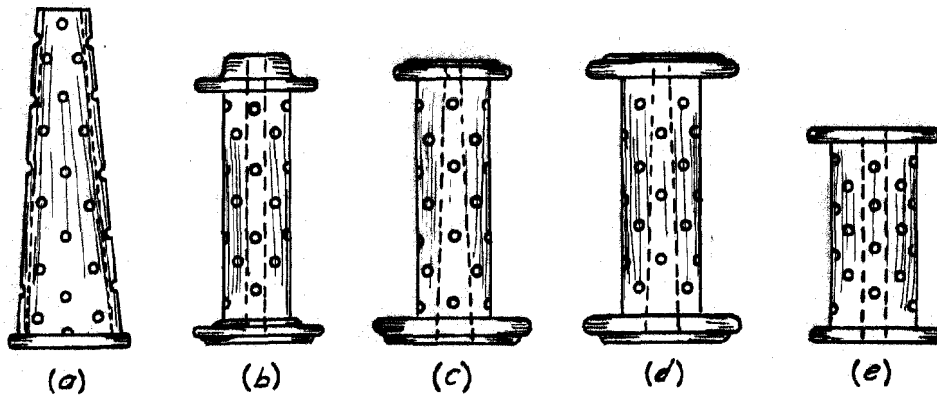


Fig. 3º



Madrid, 3 Enero 1949
p.p. Jaime Isern