



- 1 -

20174

20174

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

que se acompaña

a la solicitud de

Un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA,

a favor de

DON J. O. SCHWARZ jr., residente en MEXICO D.F.,

Prolongación Amores n°. 2016

por

"CANILLAS DE MATERIAL PLASTICO PARA LANZADERAS"

Inventor: El solicitante, de nacionalidad mejicana.

-----*****-----



La presente invención se refiere a canillas de material plástico para lanzaderas.

Las canillas para lanzaderas se han fabricado hasta ahora de cuatro piezas, tres de material engargolado y el cuerpo de madera. Estas canillas se fabrican en seis medidas interiores distintas cada una de ellas para una marca especial de máquina, siendo sus dimensiones exteriores y peso idénticos.

Con frecuencia esta variedad de diámetros interiores representa un gran problema en los departamentos de hilaturas, donde tienen distintas marcas de máquinas, necesitándose para cada una de ellas el tipo adecuado de canilla.

Las canillas de material plástico que se desean patentar y a las que más adelante nos referiremos, tienen las siguientes ventajas sobre las canillas ordinarias de madera;

1.- Su construcción interior, así como el material plástico de que están hechas, permite que se adapten a cualquier marca de máquina, ajustándose perfectamente a la flecha de los husos. Esto evita tener un lote de canillas para cada máquina y permite cambiarlas indistintamente.

2.- El material plástico de estas canillas que es un butirato de celulosa plastificado, es sumamente resistente al impacto y muy flexible, lo que resulta en una durabilidad mucho mayor que las de madera.

3.- Su fabricación representa una sola operación, ya que se hace por medio de una máquina de inyección, lo que reduce notablemente su costo.

4.- El material de las canillas plásticas destruidas puede regenerarse para volverse a emplear, ya que es de características termoplásticas. Por lo tanto, estas canillas rotas pueden tomarse al consumidor a cuenta de canillas nuevas.

Los detalles característicos de la invención, se mues-



35

tran claramente en la siguiente descripción y en los dibujos que la acompañan, como una ilustración de aquella, y en los cuales:

Figuras 1 y 2 representan las dos mitades del molde abierto.

40

Figura 3 muestra el alma utilizada para obtener la perforación central de la canilla en el molde.

Figuras 4 y 5 son vistas de los extremos de las dos mitades del molde representadas en las figuras 1 y 2.

Figura 6 representa la llave para sujetar y aflojar el alma en el molde.

45

Figura 7 es una vista de plano de la canilla acabada.

Figura 8 es un corte longitudinal de la misma canilla.

Como ya se ha dicho anteriormente se emplea de preferencia como material plástico para la canilla, un butirato de celulosa plastificado, aplicado por medio de una máquina de inyección.

50

Para esto se emplea el molde detallado en las figuras 1 y 2, que consiste de dos mitades longitudinales iguales 1 y 2, que cada una lleva vaciada la mitad de la canilla de manera que, al juntarse las dos mitades, quede formado entre ellos un hueco que corresponde a la forma exterior de la canilla 3, con sus acañaladuras anulares 4 y su base 5.

55

Para producir el hueco central de la canilla en que entra la flecha del huso, se emplea el alma representada en la figura 3 que consiste en una varilla metálica con una parte cilíndrica gruesa 6 en la base, una parte cónica intermedia 7, y otra parte cilíndrica delgada 8 en la punta. Esta varilla lleva adherido a su base un cilindro 9 que entra en huecos correspondientes 9^a practicados en el molde, y que tiene en relieve un paso de rosca 10, que entra en otro paso de rosca 10^a vaciado en las partes huecas 9^a del

60

65



70

molde, de manera que, al estar cerrado el molde, el cilindro 9 pueda apretarse o aflojarse en el hueco 9^o mediante una llave 11 adecuada, lo que facilita por una parte su sujeción rígida dentro del molde, y por otra parte su fácil remoción para quitar la canilla acabada.

75

Como se ve en las figuras 4 y 5, las dos mitades 1 y 2 del molde tienen su cara exterior inclinada en un ángulo con respecto a su cara interior, formando así las dos mitades unidas una cuña que se aprieta al estar detenida en una prensa de inclinación correspondiente, cuando se introduce el material plástico bajo alta presión por la boca de inyección 12 del molde. Con esto se logra una unión perfecta entre las caras interiores del molde durante la inyección del material plástico, debido a que la presión de la inyección se ejerce en sentido contrario a la presión de la cuña. Al cesar la inyección y por consiguiente la presión sobre la cuña de los moldes, éstos se pueden retirar fácilmente para sacar la canilla acabada.

80

85

Hecha la descripción precedente, es preciso añadir que los detalles de realización de la idea expuesta pueden variar, sin que por ello cambie la esencia de la invención que es la que se desprende de los párrafos que anteceden y la que se reivindica en la siguiente

90

N O T A

En resumen: El Modelo de Utilidad cuyo registro se solicita, recaerá sobre las reivindicaciones siguientes:

95

1^o.- Canillas de material plástico para lanzaderas, caracterizadas porque de preferencia se fabrica de un butirato de celulosa plastificado, moldeándose la canilla en una sola operación por inyección bajo baja presión en moldes adecuados.

2^o.- Canillas, según la reivindicación 1^o, caracterizadas porque se emplea un molde de dos partes, con la mitad longitudinal de la canilla vaciada en cada una de dichas



100

partes, teniendo el molde cerrado la forma exterior de una cuña que se aprieta bajo la presión en sentido contrario del material plástico inyectado.

105

3ª.- Canillas, según las reivindicaciones anteriores, caracterizadas porque se produce el hueco central de la canilla, en que entra la flecha del huso, mediante un alma o varilla con una parte cónica entre un extremo grueso y otro extremo delgado, cuya alma se mantiene suspendida por sus extremos en el centro longitudinal del molde y lleva en su base una parte cilíndrica roscaada que entra en un hueco cilíndrico también roscaado del molde, para mantener apretada dicha alma durante la inyección del material plástico y poderla aflojar para quitar la canilla acabada.

110

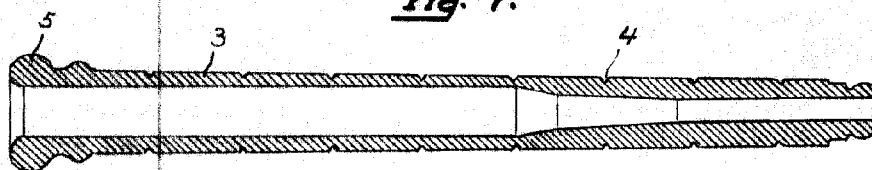
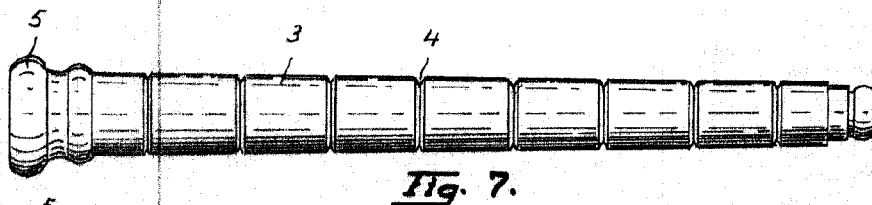
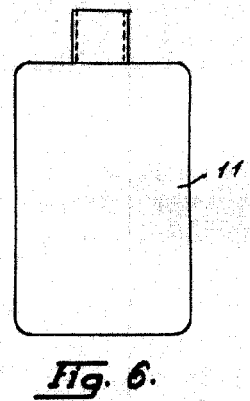
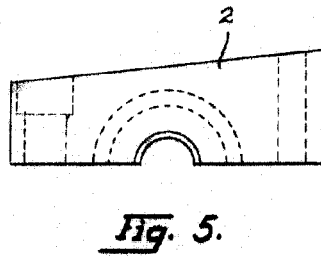
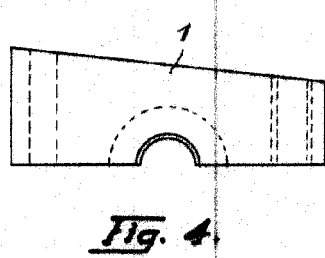
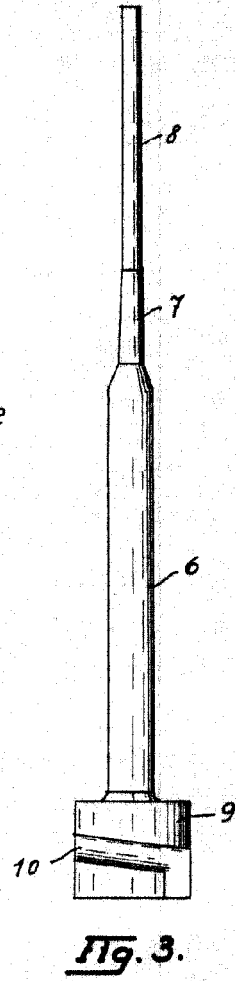
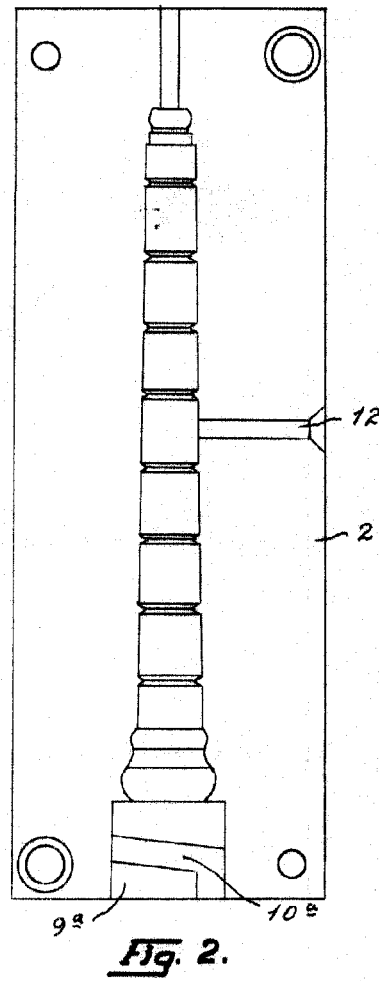
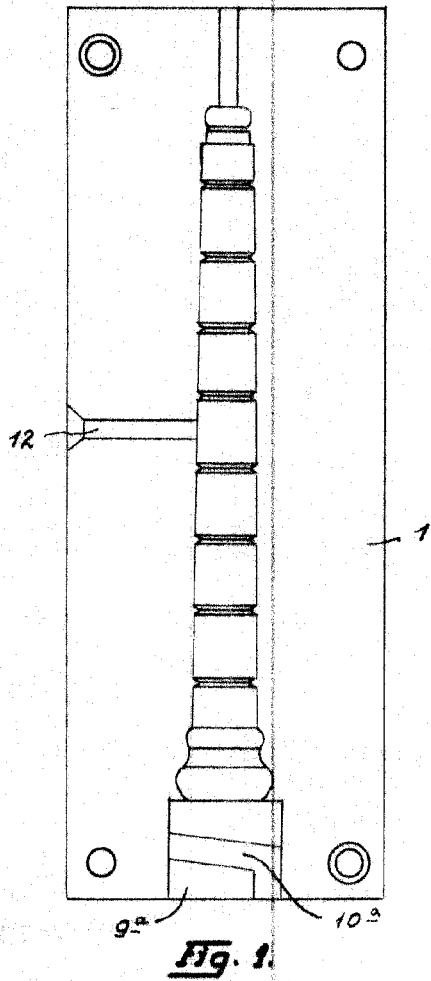
115

4ª.- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita, "CANILLAS DE MATERIAL PLASTICO PARA LANZADERAS".

Todo conforme queda descrito en la presente Memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina por una sola cara y dibujos que se acompañan.

Madrid, 4 de Junio de 1949

ALFONSO UNGRIA



SOCIEDAD VARIABLE
Madrid, 4 de Junio de 1949

Handwritten signature: Schwarz