

52458

27 EN



Dn. Jean M. Backx, de nacionalidad belga, domiciliado en Bruselas (Bélgica) Rue Antoine Dansaert, 12, solicita registrar un Modelo de Utilidad, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiere a: "BLOQUE PARA LA FABRICACION DE LANZADERAS, FORMADO DE TRES PIEZAS".-

5 Es sabido que en los modernos telares automáticos, las lanzaderas trabajan a un elevado número de pasadas por minuto y, como consecuencia, están sometidas a un esfuerzo muy intenso, al par que violento, siendo por tanto indispensable, disponer de lanzaderas cuya resistencia al choque y al desgaste sea muy elevada, tanto para impedir cualquier percance, de graves consecuencias para el tejido, como para evitar un prematuro desgaste de la lanzadera.-

10 Es tanta la importancia concedida a las condiciones que debe reunir una buena lanzadera, que recientemente se han propuesto gran variedad de mejoras y modificaciones en su fabricación, pero las diferentes soluciones apuntadas no responden, plenamente, a las exigencias de la técnica textil moderna.-

15 Entre las nuevas tendencias, destinadas a mejorar el rendimiento de la lanzadera, destaca la de construirlas empleando bloques de madera compacta, cuya densidad y dureza ha sido incrementada mediante un previo tratamiento químico.-

Dicho tratamiento consiste en someter la madera a una



20 fuerte impregnación, a base de resinas sintéticas u otras
materias, al propio tiempo que se ejerce una calculada com-
presión del bloque de madera, todo ello destinado a conse-
guir un material de gran densidad, consistencia y dureza,
muy resistente al choque mecánico y con gran facilidad de
25 deslizamiento.-

Los bloques así tratados permiten, debido a sus espe-
ciales condiciones, incrementar el vaciado central de la
lanzadera, para aumentar su capacidad de carga, admitiendo
canillas más llenas de hilo.-

30 Es indudable que dicho tipo de lanzadera presenta ven-
tajas positivas, pero, como contrapartida, pueden anotarse
una serie de inconvenientes formales, entre los que cabe -
destacar los siguientes:

a) La impregnación y compresión del bloque de madera au-
35 menta, considerablemente, su densidad y por ende, el peso de
la lanzadera.-

b) La gran dureza y resistencia de la madera químicamen-
te tratada, hace mucho más difícil el vaciado y mecaniza-
ción del bloque, para darle la forma de lanzadera.-

40 c) Su aumento de peso repercute, de manera apreciable,
sobre los tacos y las espadas.-

d) El mayor peso de la lanzadera significa un mayor con-
sumo de energía.-

45 e) El tratamiento previo de la madera y su más difícil
transformación, suponen un considerable aumento del costo
de la lanzadera.-

El objeto de la presente solicitud de modelo de utili-
dad lo constituye un bloque, compuesto de tres piezas de ma-
dera, combinadas de modo que, en conjunto, integran una uni-
50 dad destinada a ser transformada en una lanzadera.-



En virtud de la especial disposición y combinación de dichas piezas, la lanzadera obtenida reúne todas las ventajas inherentes a las fabricadas con bloques de una sola pieza de madera químicamente tratada, salvando, en cambio, los graves inconvenientes antes apuntados, pues se consigue reducir notablemente el peso de la lanzadera, y disminuir su costo. Además, se puede regular a voluntad el centro de gravedad de la lanzadera, de modo que se equilibra durante su trayectoria, adquiriendo cierta inclinación, debida a una descompensación en el peso de las partes que integran la lanzadera, lo cual es conveniente en el tisaje de determinadas clases de fibras y permite eliminar la colocación de lastres, alojados en cavidades practicadas en la lanzadera, simplificando la construcción de ésta, eliminándose así una de las causas que suelen producir la rotura de la lanzadera.-

En esencia, el bloque para la fabricación de lanzaderas, compuesto de tres piezas, se caracteriza por estar estas dispuestas y combinadas de modo, que las partes laterales o exteriores de la lanzadera, estén constituidas por sendas piezas de madera químicamente tratada, para que dichas partes, que son las sometidas a mayores roces, posean la dureza y resistencia propias y características de las lanzaderas maticas, o de una sola pieza, ya conocidas, intercalando entre ambas partes laterales exteriores, una pieza central de madera mucho más ligera y que no precisa sea mejorada por tratamiento químico, ensamblando y solidarizando las tres piezas entre sí, por cualquier medio de ensamblaje conocido y debidamente encoladas.-

La construcción del bloque en la forma expuesta, permite dejar ya formado el vaciado, o espacio hueco preciso, -



que debe ser ocupado por la canilla de carga de la lanzadera.-

85 Dicho hueco o cavidad central es delimitado, lateralmente, por las piezas exteriores de madera químicamente tratada, cuyo espesor será el mínimo necesario, a fin de que dicho hueco o espacio permita colocar una canilla más llena, mientras que la longitud de dicha cavidad la delimitan las dos piezas que forman la parte central, que al efecto están convenientemente distanciadas entre sí.-

90 Para una mejor comprensión del objeto, que en líneas generales se ha descrito, en el dibujo adjunto se ha representado, a título de ejemplo puramente ilustrativo, una realización práctica del bloque para la fabricación de lanzaderas, compuesto de tres piezas.-

95 Dicho dibujo muestra, visto en perspectiva, el conjunto del bloque formado de tres piezas, en el que se ha representado, en trazos punteados, la forma de la lanzadera, que se obtiene por transformación del bloque.-

100 Con la ayuda de dicho dibujo, seguidamente se describen, con todo detalle, las características esenciales del objeto representado.-

105 El bloque para la fabricación de una lanzadera, está constituido por dos piezas laterales o exteriores -1-1'-, cuya altura y longitud son sensiblemente equivalentes a las de la lanzadera -L- que ha de extraerse del bloque, siendo dichas partes de madera resistente y endurecida, por impregnación o tratamiento químico.-

110 El espesor de las piezas exteriores -1-1'- puede no ser el mismo, con objeto de que, con relación al eje longitudinal de la lanzadera, una parte de la misma tenga mayor densidad y peso, por ser mayor la cantidad de madera químicamente tratada que la integra, de donde resulta que, al ser



115 lanzada la lanzadera, se produce una descompensación de peso, que la obliga a inclinarse hacia el lado de mayor peso, calculándose la diferencia de espesor de una pieza con relación a la lateral opuesta, para determinar el grado de inclinación que deba adoptar la lanzadera.-

120 Entre las piezas de madera químicamente tratada -1-1'- y convenientemente ensambladas y encoladas entre dichas partes laterales, se hallan situadas las piezas -2- -2'-de madera ligera, que forman el centro de la lanzadera.- Las testas interiores de las piezas -2-2'- establecen, en el centro del bloque, una cavidad -3-, de modo que se evita el vaciado,- que es necesario practicar, cuando se parte de un bloque macizo.-

125 Se comprende que la clase de madera empleada para la parte central, formada por las piezas -2-2'-, se seleccionará entre las que, a una ligereza conveniente, unan las propiedades que más se complementen con las de la madera endurecida por impregnación o tratamiento químico, y que necesariamente debe constituir las partes exteriores -1-1'-, que son las que precisan una mayor resistencia al desgaste y más facilidad de deslizamiento.-

130 La forma del ensamblado -4- es indiferente, pudiendo adoptarse el ensamblado dentado o a cola de milano, u otro adecuado, y encolando convenientemente las superficies de las partes ensambladas.-

135 Se sobreentiende que el espesor independiente, y el relativo de las partes exteriores, podrá ser acentuado, más o menos, sin que la variación, en cuanto a proporciones, - forma del ensamblado y clase de la madera normal de la pieza central, modifique o altere la esencia del objeto.-

140 El Modelo de Utilidad por: "BLOQUE PARA LA FABRICACION



145 DE LANZADERAS, FORMADO DE TRES PIEZAS", cuyo privilegio de explotación para España, sus Colonias y Protectorado, se solicita por un periodo de 20 años, deberá recaer sobre las particularidades, que se concretan en las siguientes,

REIVINDICACIONES


150 1ª.--"BLOQUE PARA LA FABRICACION DE LANZADERAS, FORMADO DE TRES PIEZAS" caracterizado por el hecho de que está constituido por dos piezas laterales o exteriores, cuya altura y longitud son sensiblemente equivalentes a las de la lanzadera que ha de obtenerse del bloque, siendo dichas partes exteriores de madera resistente y endurecida por tratamiento químico, pudiendo tener un espesor distinto entre sí, para que una parte de lanzadera -
155 adquiera mayor densidad y peso que la otra, a fin de obtener una descompensación que obligue a la lanzadera, una vez lanzada, a inclinarse hacia el lado de mayor peso.--

160 2ª.--"BLOQUE PARA LA FABRICACION DE LANZADERAS, FORMADO DE TRES PIEZAS", según la 1ª reivindicación, caracterizado por el hecho de que entre las dos partes laterales del bloque, se hallan interpuestas dos piezas de madera ligera, que forman la parte central de la lanzadera, estando dichas piezas distanciadas entre sí, a fin de establecer una cavidad, en el centro del bloque, que evita el vaciado que es necesario practicar en la lanzadera, cuando se parte de un bloque macizo, estando unidas las partes centrales y las laterales o exteriores, por ensamblado adecuado y encolado conveniente de las superficies de las piezas, que una vez unidas integran el bloque.--

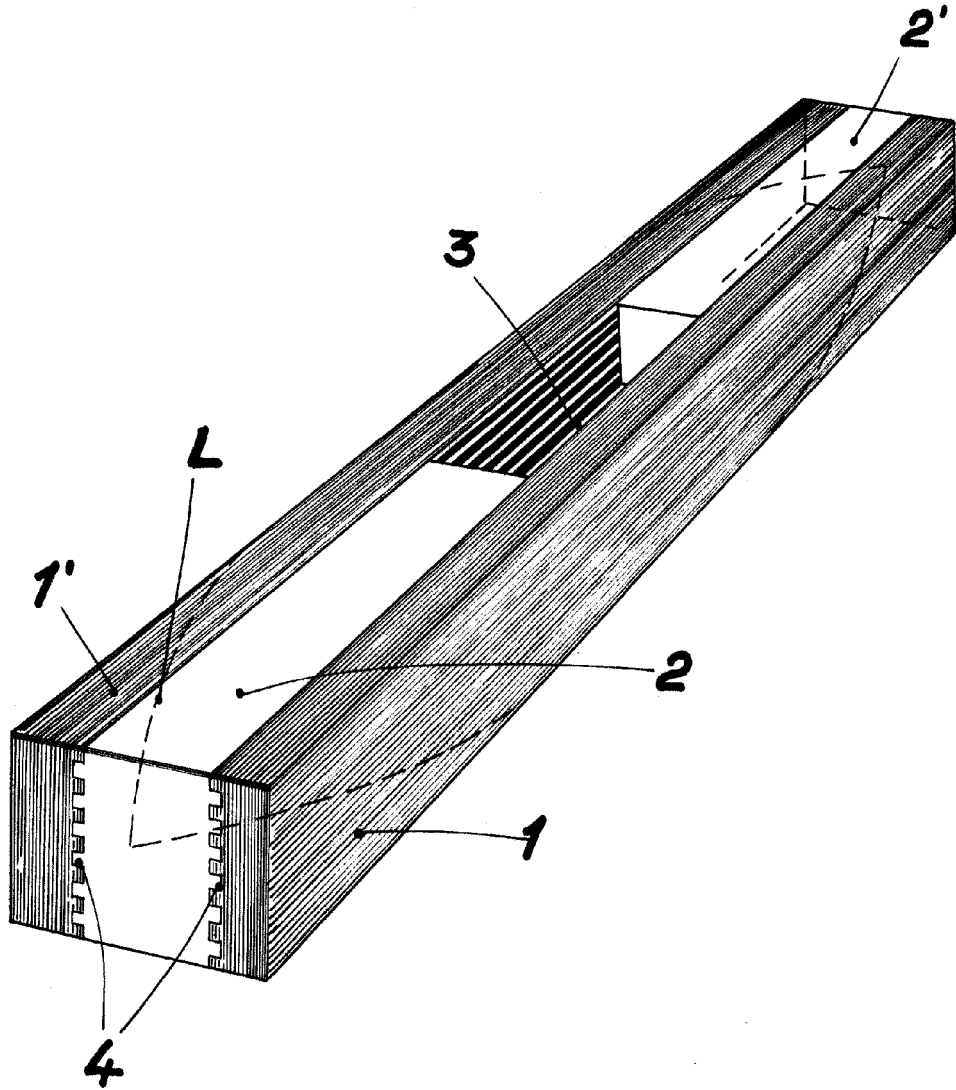
170 3ª.--"BLOQUE PARA LA FABRICACION DE LANZADERAS, FORMADO DE TRES PIEZAS". Tal como se ha descrito y demostrado en el dibujo adjunto.

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

Barcelona a 27 de Enero de 1956.
P.A. de Dn. Jean M. Backx.


JUAN B. PEÑA

•52458 27



Escala Variable

Barcelona 27 Enero 1956
P.A. Juan B. Renter Roldán
Juan B. Renter Roldán