



61568

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

para "LANZADERA PARA TELARES" a favor de la razón social MADE-  
RAS ENNOBLECIDAS, S.A., domiciliada en BARCELONA, calle de Lau-  
ria, 130, 1ª.

= . =

MEMORIA DESCRIPTIVA

El presente modelo de utilidad se refiere a lanzaderas para telar, por ejemplo lanzaderas moldeadas de material plástico en el que se incorpora materiales de refuerzo.

5. Un objeto del presente modelo es el proporcionar una lanzadera de resistencia, elasticidad, resistencia a la abrasión, rigidez mejoradas, y perfeccionar las características de fricción entre la lanzadera y aquellos elementos sobre los que se mueve durante el uso.

10. Las lanzaderas para telar han venido siendo hechas de madera en la mayoría de los casos, pero algunos de los últimos



intentos han sido dirigidos hacia una lanzadera de material plástico moldeado, habiéndose ensayado prácticamente todos los compuestos de moldeo lógicos así como muchos sistemas de refuerzo. Muchos de estos intentos han resultado prometedores, pero

5. la combinación resultante de resistencia, rigidez, resiliencia y cualidades funcionales y de desgaste siempre ha dejado algo que desear. Algunos artículos han sido de una naturaleza a modo de caucho, resistentes al choque, pero tendientes a calentarse cuando son hechos funcionar, y al hacerlo desarrollan un

10. excesivo grado de rozamiento. En algunos las características de desgaste y de rozamiento son buenas, pero la fragilidad o falta de resistencia tienden a producir el fallo prematuro.

Cierto número de resinas sintéticas, tales como las resinas fenólicas sirven bastante bien cuando son reforzadas. Se

15. ha encontrado que el material de refuerzo, así como su disposición, son muy importantes. Los medios de refuerzo pueden ser incorporados esparciendo material floculento, desmenuzado o picado en el compuesto de moldeo, o disponiendo material en forma de hojas o de tiras y revestido, de una manera predeterminada. El primer sistema tiene por resultado un macerado,

20. mientras que el segundo es empleado para obtener un laminado. Cada uno de ellos tiene su uso particular propio en el trabajo de lanzaderas de plástico.

La lanzadera para telar es relativamente débil en sus

25. miembros laterales que, necesariamente han de ser de sección delgada y además sufren pérdida de posible resistencia a causa del diseño y funcionamiento del telar que requieren aberturas en el lado o pared delanteras con el objeto de permitir la entrada de una tijera y de la punta del pulsador usual. Estas

30. secciones reducidas requieren un material muy fuerte, elástico

61568



y duro para resistir los repetidos choques a que es sometida la lanzadera durante el uso. Para el mejor trabajo, el material, especialmente aquel de que están hechos los miembros laterales, han de tener una elevada resistencia a la abrasión y ha de presentar un pequeño coeficiente de rozamiento cuando la lanzadera es hecha funcionar a través de la calada sobre el peine del telar.

5.

De acuerdo con el modelo, los mejores resultados son obtenidos moldeando una lanzadera substancialmente a su forma final y, preferiblemente con sus puntas incorporadas durante el proceso de moldeo, y cuando se forma las paredes o miembros laterales de construcción laminada, y cada una de las porciones extremas como un macerado. Estos miembros extremos y laterales, mientras que se hace referencia a ellos como partes individuales o independientes, no son sueltas ni desmontables en ningún sentido, sino que están, todas ellas moldeadas y unidas entre sí formando un todo integral, de modo que hay sólo una división imaginaria entre dichas partes maceradas y laminadas. La carga del molde después de colocar los laminados de refuerzo implica el inyectar bajo presión el material macerado que fluye en aquella parte de la cavidad del molde que no está ocupada por el material laminado sin curar.

10.

15.

20.

Se ha encontrado que se puede mejorar en mucho las características de resistencia y desgaste deseadas, por el uso de una nueva base de laminado. Como tal se utiliza preferentemente tela, pero se puede conseguir una resistencia, elasticidad, resistencia a la abrasión y resiliencia, así como una resistencia al desgaste y menor rozamiento total durante el funcionamiento, en el producto terminado, por una apropiada combinación de hilos de resina sintética y de algodón.

25.

30.



El modelo será descrito con mayor detalle en la siguiente divulgación, en la que se ha hecho referencia a las adjuntas figuras de dibujos, en los cuales:

5. La figura 1, es una vista en planta de una lanzadera a la que ha sido aplicada la invención;

la figura 2, es una vista similar a la figura 1, pero aumentada y limitada a un extremo de la lanzadera, mostrando una modificación;

10. la figura 3, es una sección en línea 3-3 de la figura 2; y

la figura 4, es una vista en detalle de un tejido según es empleado como lámina de refuerzo.

Refiriéndose ahora a la figura 1, el cuerpo de la lanzadera comprende miembros o paredes laterales 10 y 11, y miembros extremos 12 y 13, cuyas superficies interiores definen una cavidad 14 para la canilla. La canilla 15 es sujeta de la manera usual en una pinza de resorte 16 asentada en una abertura adecuada prevista en el miembro extremo 12 y mantenida en posición por medio de la tapa 17 y tornillo 18. En el extremo 13 también está fijado un enhebrador u ojal 19. Las puntas 20 y 21 están ocluidas en los miembros extremos de modo conocido.

25. De acuerdo con esta forma de la invención, los miembros extremos están constituidos por una mezcla de trapos picados, material fleculente, cortos trozos de fibras de desperdicios de hilo, o similares, unidos por una resina sintética, tal como una de las resinas fenólicas.

30. Los miembros laterales están formados por laminados de tela en forma de tira u hoja, unidas por una resina sintética similar. Por ejemplo, los laminados de tela pueden ser corta-



dos de tela revestida según se describirá más adelante. La tela es revestida primeramente con un "barniz" de la resina apropiada, tal como una resina fenólica, y luego cortada y colocada en el molde. El macerado inyectado llena el resto de la cavidad. Los laminados son comprimidos según se requiera, antes de su inserción en el molde, pero no son curados. Después que el macerado ha sido inyectado, la pieza colada entera es curada de una manera conocida, quedando con ello los laminados unidos entre sí y siendo los extremos de macerado unidos simultáneamente a los miembros laterales.

En la figura, la línea de unión entre las paredes laterales y los miembros extremos está delineada como un plano definido, pero, como es natural, éste sólo es imaginario ya que los materiales resultan unidos efectivamente formando una unidad en la que no hay plano de división definido y discernible.

La lanzadera de la figura 2, es similar en todos los aspectos excepto por el hecho de que los laminados de los miembros laterales son enrollados alrededor de un mandril para formar un bucle alargado, y luego son comprimidos. Esto significa que la porción de laminado de la lanzadera pasa alrededor de cada extremo y rodea a los miembros extremos de macerado. En esta caso los lados 22 y 23 y la sección extrema 24 encierra los miembros extremos 25, en cada uno de los cuales está fijado el enhebrador 26.

Una sección tomada en la línea 3-3, figura 2 (aplicable a la misma parte de la figura 1), muestra los laminados densificados por presión y unidos por la resina sintética cuando ha sido curada. Esta figura 3 también ilustra la reducida sección resultante de la ranura de la tijera.



De acuerdo con la invención la tela de refuerzo para la lámina es hecha de hilos de resinas sintéticas y algodones. Las resinas sintéticas pueden incluir resinas de poliamida o nylons, filamentos de acrilonitrilo polimerizado vendidos bajo la marca registrada de Orlon, u otros hilos de filamentos o hilos similares que incorporen a lo menos algunos filamentos cortados de tales materiales. Esencialmente, el tipo de hilos de resina sintética preferidos son aquellos que dan una elevada resistencia a la tracción, elasticidad, resiliencia y resistencia a la abrasión. Los nylons incorporan estas características en un grado marcado, pero se los puede substituir por otros de naturaleza similar.

Un tejido como el de la figura 4, tejido con una urdimbre de nilón W y trama de algodón F puede ser cortado de manera que la urdimbre se extiende longitudinalmente a los miembros laterales, y el número de tiras adecuado son unidas para formar un miembro lateral laminado.

Nuevamente, tal tejido puede ser preparado de hilos que, a lo menos una parte de ellos consisten en una mezcla de nylon y algodón. Preferiblemente la proporción de algodón con respecto al nylon u otro hilo de resina sintética es de la naturaleza del 50% en peso, pero los porcentajes pueden variar, sobreentendiéndose que los últimos son aumentados para ampliar la resistencia y disminuir la posibilidad de fallos estructurales, mientras que el porcentaje de algodón es aumentado para mejorar las características de rozamiento y las cualidades de desgaste.

En resumen, la tela pueden ser formada tejiendo o de cualquier otra manera conveniente, siendo el ligamento ilustrado sólo uno de los que se ha utilizado con éxito. La incor-



- poración de los dos tipos de hilos puede ser efectuada de cualquier manera, tal que se consignan las cualidades de resistencia y desgaste requeridas en un grado tal que comuniquen estos atributos al producto resultante. También puede ser ventajoso alternar algunas capas de modo que algunas de ellas tienen el hilo más fuerte dispuesto transversalmente, o a lo menos al bies con respecto a la longitud de la lanzadera.
5. Puede resultar más ventajoso el desarrollar resistencia colocando láminas principalmente hechas con los hilos de resina sintética en las capas centrales de los miembros laterales y el utilizar láminas que tengan un porcentaje de algodón muy substancial en las capas exteriores, esto es, aquellas con las que tiene lugar el contacto friccional con el peine y los cajones. En todo caso es más conveniente disponer los hilos formados predominantemente de resina sintética longitudinalmente a la lanzadera. La disposición de los hilos de algodón no es tan importante. En el caso de una proporción del 50% de resina y algodón en la urdimbre y la trama, el algodón no produce ninguna diferencia.
10. La invención, dentro de su esencialidad, puede ser desarrollada en otras formas de realización que difieran en detalle de la indicada a título de ejemplo, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse con los medios y aparatos más convenientes, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las reivindicaciones.
15. 20. 25.

61568



N O T A

Descrito el objeto y utilidad del modelo, se declara no practicado ni divulgado en España, lo comprendido en las siguientes reivindicaciones:

- 5. 1. Lanzadera para telares, formada por miembros laterales y extremos, unidos en una estructura unitaria que define una cavidad para la canilla, c a r a c t e r i z a d a porque dichos miembros laterales son formados como un tipo laminado, y los miembros extremos como un tipo macerado, de material plástico, comprendiendo dichos miembros laterales
- 10. láminas de refuerzo unidas por una resina fenólica, comprendiendo dichas láminas un tejido en el que los componentes que se extienden en la dirección de la longitud de la lanzadera son esencialmente de una resina sintética tal como nylon, y aquellos componentes dirigidos transversalmente a los mencionados en primer lugar, son esencialmente de algodón.
- 15.

2. Lanzadera para telares.

- 20. Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de ocho hojas foliadas y escritas a máquina por una de sus caras, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 28 AGO. 1957

MADERAS ENNOBLECIDAS, S.A.

P. a. JAIME ISERN  
P. P.

61568



1957

Fig. 1

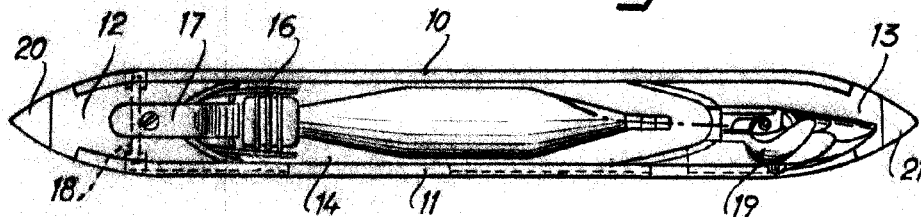


Fig. 2

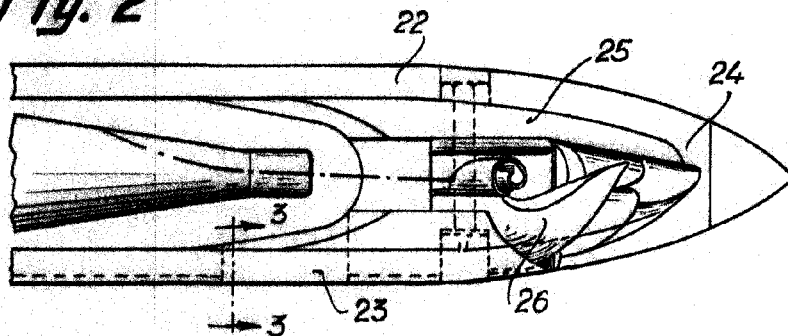


Fig. 3

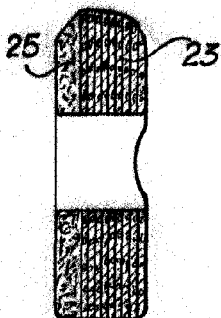
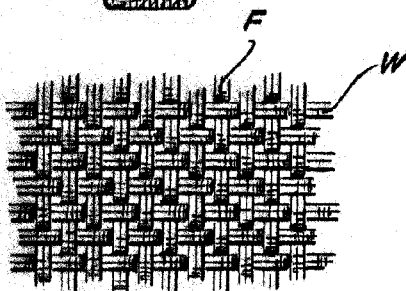


Fig. 4



Madrid, 28 AGO 1957  
pp. Jaime Isern