

ES/.

(Gr. 2 clase ,18)

12 ABR



P A T E N T E

a favor de la
SOCIEDAD DE PLACAS Y POLVOS PARA SOLDAR S. A.

por:

• Procedimiento para fabricar tela metálica en tiras estrechas, apropiada para servir de alma a las placas para soldar •

M e m o r i a D e s c r i p t i v a

Con el nombre de placas para soldar se conocen usualmente unas placas formadas por una composición de materiales apropiados - para facilitar la soldadura de los metales especialmente del hierro. En la composición de estas placas entran fundentes y varios otros - productos químicos que facilitan la soldadura y entra además una - oierta proporción de metal finamente dividido. Preferiblemente este metal se emplea en forma de una tela metálica fina que al mismo tiempo que aporta a la composición de la placa la proporción de metal ne-



12 AB

cesario sirve de alma para dar la resistencia conveniente a la placa y evitar que se rompa con facilidad. Estas placas para soldar se hacen de dimensiones relativamente pequeñas, generalmente de anchos que oscilan entre 8 y 13 centímetros y de longitudes variables.

Para fabricar estas placas se puede tomar tela metálica usual cortándola en tiras del ancho necesario, pero es más ventajoso fabricar ya directamente la tela metálica en tiras de ancho correspondiente al ancho de las placas, pues de esta manera se evita por una parte el trabajo necesario para cortar la tela metálica en tiras y por otra parte se evita que los extremos de los alambres que forman la tela metálica cortada sobresalgan por los bordes de la placa dando a esta un mal aspecto y molestando al que la maneja.

El objeto de esta patente es un procedimiento para fabricar tela metálica en tiras de ancho apropiado para fabricar placas para soldar, cuyo procedimiento consiste en esencia en disponer un telar especial una serie de urdimbres formadas cada una de ellas por un grupo de alambre cuyo ancho corresponde al ancho que ha de tener la tela. Estas urdimbres se hallan separadas una de otra el espacio conveniente y entre cada dos urdimbres se dispone en el batiente del telar una lanzadera, combinada con un mecanismo que la acciona dándole tan solo la carrera necesaria para que atravesase la faja de urdimbre correspondiente. Todas estas lanzaderas se mueven simultáneamente por medio de una barra animada de movimiento de vaivén y provista de tacos, o topes que accionan las lanzaderas, cuya barra en el momento oportuno recibe movimiento en un sentido o en otro. El telar comprende dos perchadas por las cuales se hacen pasar los hilos de todas las urdimbres de manera que por el movimiento de estas dos perchadas se produce la abertura de la calada del cruzamiento de los hilos en todas las tiras de tela metálica que se fabrican simultáneamente. Los alambres que han de formar las diferentes urdimbres se disponen preferiblemente arrollados cada uno en un carrete y estos carretes, se montan todos ellos en un bastidor dispuesto en la parte posterior del telar, análogamente a los urdidores empleados



en la fabricación de tejidos. De esta manera se evita la operación de urdir y los alambres van directamente de los carretes que los contienen a formar la urdimbre del telar.

En el plano adjunto se representa la parte necesaria de un telar apropiado para ejecutar el procedimiento objeto de esta patente. La figura 1 representa una vista de un extremo del telar por la cara anterior. La figura 2 es un corte transversal del telar por la línea II-II de la figura 1 y la figura 3 es un detalle a mayor escala del batiente en vista por la cara anterior.

El telar representado en el plano consta de una armazón -1- la cual lleva en la parte posterior un bastidor -2- que sostiene los carretes -3- en los que van arrollados los hilos de urdimbre. El telar lleva un batiente -4- y dos perchadas -5-6- que se accionan del modo usual en los telares. Los hilos de urdimbre -10- al desarrollarse de los carretes -3- pasan por un cilindro -7- y el tejido -11- ya formado pasa por entre dos cilindros de arrastre -8-9- y se arrolla en un plegador o enjullo -12- dispuesto en la parte anterior del telar.

El accionamiento de los diferentes órganos del telar es el usual en los telares.

Los carretes -2- que llevan la urdimbre están agrupados convenientemente para formar grupos de hilos de urdimbre correspondientes al ancho de las diferentes tiras de tela metálica que se han de fabricar y las perchadas -5-6- se hallan divididas en secciones o grupos -13- provistos de los lizos correspondientes y cuyo ancho corresponde también a estas zonas de urdimbre. De un modo análogo el peine del batiente se halla dividido en secciones -14- del ancho correspondiente a las tiras de tela metálica que se tejen y entre cada dos de estas secciones -14- hay un cajón de lanzadera -15- en el cual se halla alojada una lanzadera -16-. Estas lanzaderas son accionadas todas a la vez por medio de una regla inferior -17- montada sobre el mismo batiente -4-la



cual se halla provista de topes o tacos -18- correspondientes a cada una de las lanzaderas. Esta regla está guiada por la parte inferior por medio de rodillos guías -19- y se halla provista de topes o resaltes -20- que limitan su carrera tanto en un sentido como en otro. La regla -17- es accionada hacia la izquierda por medio de una correa -21- que pasa por la polea guía -22- y cuyo extremo inferior se fija al extremo de la palanca -23- accionada por un tope fijado en el brazo -24- del eje -25- del telar, de manera a cada revolución de este eje, la correa -21- tira de la regla -17- hacia la izquierda. El movimiento de la regla -17- hacia la derecha se produce por un mecanismo similar pero invertido, dispuesto en el otro extremo del telar. Al moverse la regla -17- hacia la izquierda cada uno de los tacos -18- empuja hacia la izquierda a una de las lanzaderas -16- haciéndole atravesar la calada correspondiente al peine -14-. Luego al moverse la regla -17- hacia la derecha, esta misma lanzadera es accionada en sentido contrario por el taco contiguo de la regla -17-.

De esta manera por el funcionamiento de este telar se van tejiendo tiras de tela metálica de ancho correspondiente a las zonas de urdiambre que pasan por las perchadas -5-6- y los peines -14- y se pueden obtener estas tiras de cualquier ancho correspondiente a los anchos usuales que acostumbra a tener las placas para soldar.

---= N O T A . =---

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). Procedimiento para la fabricación de tela metálica en tiras estrechas, apropiadas para servir de alma a las placas para soldar, caracterizado por disponer en un telar una serie de urdimbres formadas cada una de ellas por un grupo de alambres cuyo ancho corresponde al ancho que han de tener las tiras de tela metálica y tejer con estas urdimbres tiras de tela metálica por medio de una serie de lanzaderas dispuestas sobre el mismo batiente del telar y cada una de las cuales tiene un movimiento de vaivén de amplitud correspondiente al ancho del gru-



po de urdimbre que teje.

2). En el procedimiento consignado en la reivindicación anterior, el empleo de un telar provisto de perchadas que tienen los lizos divididos en grupos correspondientes al ancho de las diferentes zonas de urdimbre que sirven para tejer las diferentes tiras de tela metálica.

3). En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, el empleo de un telar provisto de un batiente que tiene el peine dividido en zonas correspondientes a las diferentes zonas de urdimbre que se han de tejer y entre cada dos zonas de peine lleva un cajón de lanzadera, estando provisto además este batiente de una regla dispuesta debajo de los cajones de lanzadera la cual se halla animada de un movimiento de vaivén y lleva una serie de topes o tacos para accionar simultáneamente todas las lanzaderas del batiente dándoles un movimiento de vaivén de la amplitud necesaria para que atraviesen cada vez la zona de urdimbre correspondiente.

4). En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, el empleo de un telar provisto en la parte posterior de un bastidor sobre el cual se montan una serie de carretes que llevan arrollados los hilos de urdimbre, de manera que estos hilos de urdimbre se desarrollen de los carretes y después de pasar por una guía conveniente, formen directamente cada una de las zonas de urdimbre del telar sin necesidad de arrollarlos previamente en un enjullo o plegador.

5). Procedimiento para fabricar tela metálica en tiras estrechas, apropiada para servir de alma a las placas para soldar.

Barcelona, 12 de abril de 1926.

P.A.
Antonio López



Fig. 1

Authentic Copy

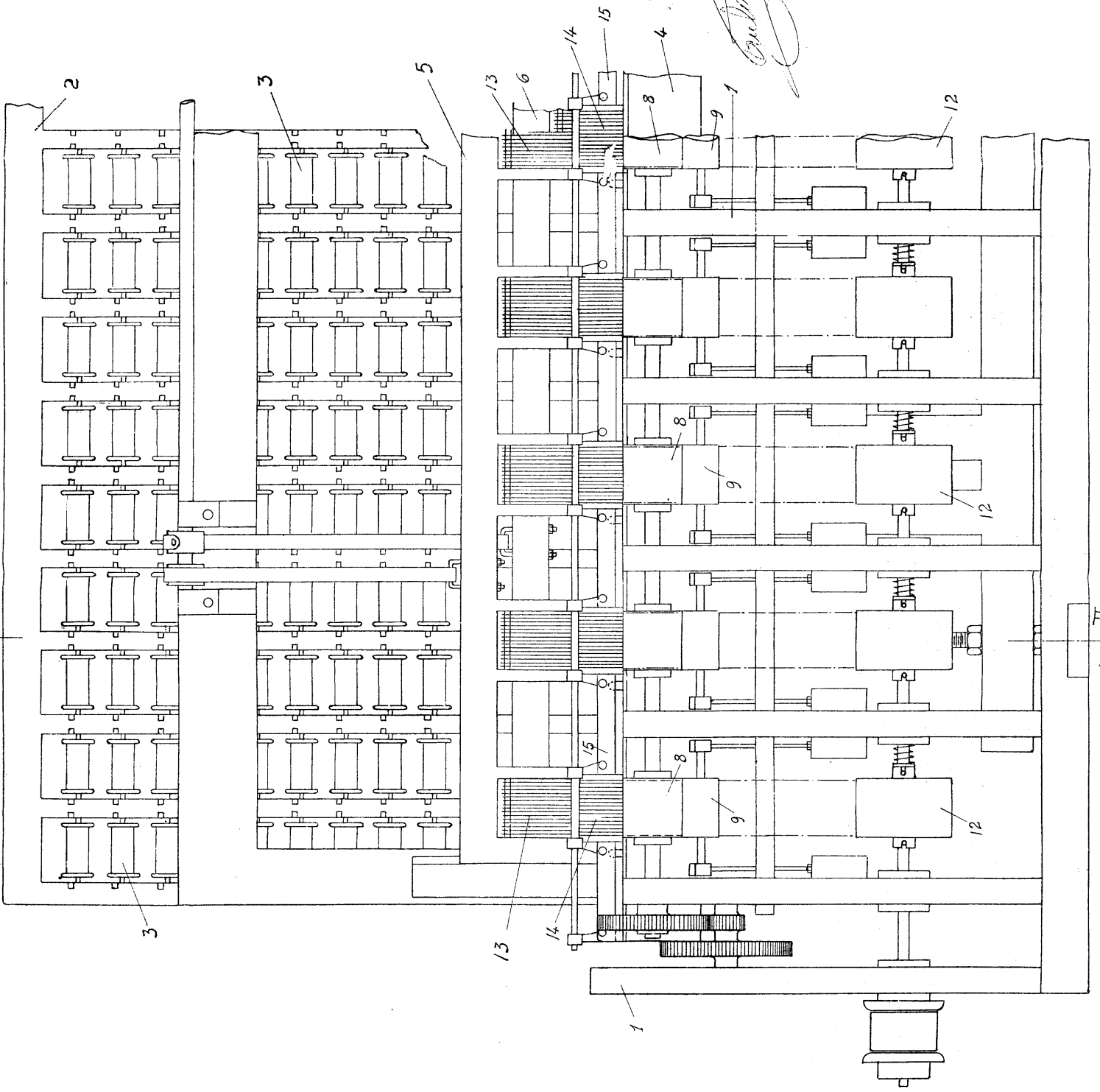




Fig. 2

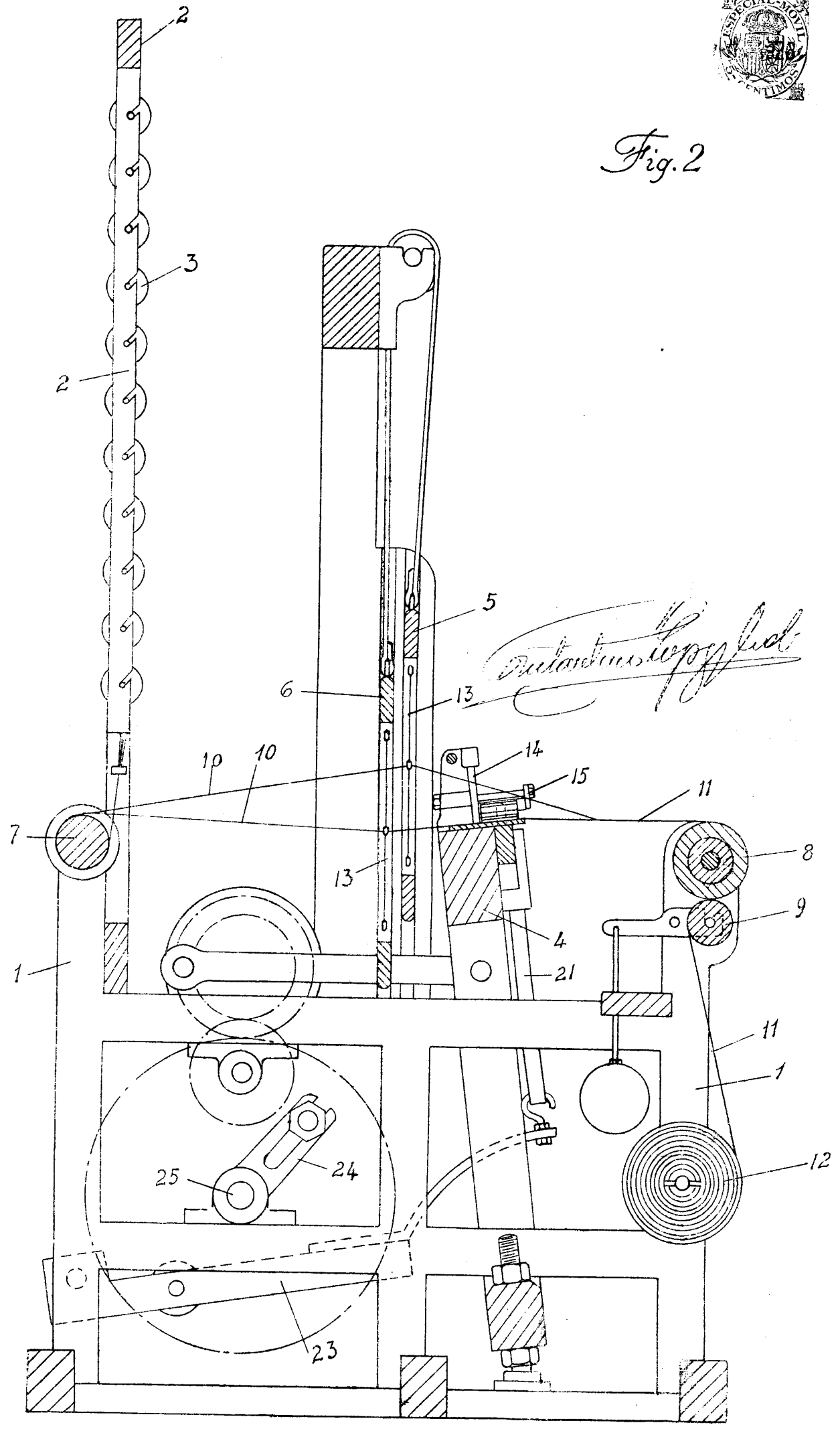
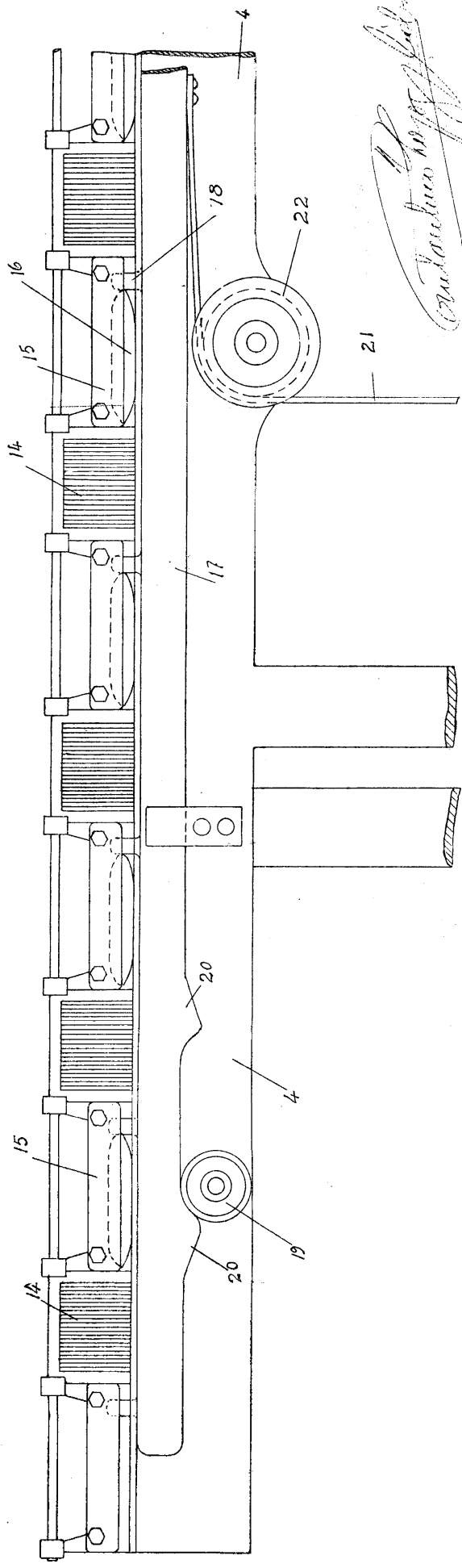




Fig. 3



Antonio M. ...