

ES/.

(Gr. 5. Clase 43.)



P A T E N T E

a favor de

Dña. Angelina Marsal

por:

" Procedimiento para aprestar urdimbres de seda artificial. "

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

En la fabricación de tejidos de seda artificial es necesario enrollar o aprestar la urdimbre pues de lo contrario no es posible tejer con perfección.

Por medio del procedimiento objeto de esta patente se pueden aprestar las urdimbres de seda artificial después de preparadas y arrolladas ya en un enjullo o plegador y la urdimbre aprestada queda ya preparada para efectuar la operación de tejido en buenas condiciones.



Consiste en esencia este procedimiento en disponer la urdimbre preparada y arrollada en un enjullo o plegador, como si fuese a llevarse al telar, hacer que se desarrolle de este plegador y pase por encima de un cilindro parcialmente sumergido en el baño de cola o apresto, hacer pasar luego la urdimbre por uno o más órganos secadores constituidos preferiblemente por cajas llenas de vapor, o por superficies calentadas por resistencias eléctricas o gas, petróleo u otros medios y después que el apresto ha quedado ya completamente seco, arrollar la urdimbre en otro plegador que es el que sirve ya para llevarla directamente al telar.

En los planos adjuntos se representa una máquina especialmente apropiada para ejecutar este procedimiento, siendo la figura 1 un alzado lateral de la máquina y la figura 2 una vista por encima de algunas partes de la misma.

Esta máquina tiene en uno de sus extremos un enjullo o plegador -1- en el que se arrolla previamente la urdimbre que se ha de aprestar, cuyo enjullo o plegador se coloca sobre un soporte apropiado y está provisto de un freno del modo usual. La urdimbre -2- que se desarrolla de este enjullo pasa por un rodillo guía -3- y una verilla 4- y se pone en contacto con un cilindro -5- parcialmente sumergido en una cubeta -6- que contiene la cola o apresto de manera que por el contacto con este cilindro -5- la urdimbre recibe la cantidad de cola o apresto necesario.

Después de pasar por el cilindro -5- pasa la urdimbre por los secadores -7-8- los cuales, en la máquina representada están constituidos por cajas por el interior de las cuales circula vapor, pero que también podrían substituirse por placas calentadas por una resistencia eléctrica, gas, petróleo u otros medios. Después que la urdimbre -2- ha recorrido ya los dos secadores -7-8- y se halla por lo tanto completamente seca, pasa por otro rodillo guía -9- y se arrolla en un segundo enjullo o plegador -10-. Este segundo enju-



lio o plegador -10- una vez la urdimbre está ya esta completamente arrollada en él, puede montarse directamente en el telar para proceder a la operación de tejido.

Los secadores -7-8- así como los rodillos guía -3- y -9- son de altura regulable con objeto de poder regular convenientemente el contacto de la urdimbre -2- con el cilindro y con los secadores. Estos secadores -7-8- se hallan a una temperatura relativamente elevada para poder efectuar rápidamente el secado de la urdimbre y permitir por lo tanto que la máquina funcione a cierta velocidad. Se comprende por lo tanto que si por cualquier circunstancia se detuviese el movimiento de la máquina y una misma parte de la urdimbre quedase tocando permanentemente a las cajas secadoras -7- u -8- esta parte de la urdimbre se quemaría o por lo menos se deterioraría. Para evitar esto se dispone en esta máquina un mecanismo por medio del cual, en cualquier momento se puede levantar la urdimbre impidiendo que toque a las cajas -7-8-.

Este mecanismo comprende cuatro palancas -11-12- dispuestas dos a cada lado de la máquina. Las dos palancas -11- del extremo de la derecha de la figura 1, se hallan montadas sobre un mismo eje -13- y las dos palancas -12- del extremo de la izquierda se hallan montadas sobre otro eje común -14- y estos dos ejes están acoplados entre sí por medio de una biela inferior -15-. El objeto de esta disposición es que accionando a mano cualquiera de las cuatro palancas se produzca el movimiento de oscilación del eje -13- el cual a su vez se halla acoplado con un eje -16- por medio de otra biela -17-.

El eje -13- se halla provisto en puntos apropiados, de un sector -18- del cual pende un contrapeso -19- y de dos sectores -20- dispuestos uno cerca de cada extremo del eje, de los cuales pende una cuerda o correa -21- que por su extremo inferior va fijada al vástago o varilla vertical -22- deslizante en la armazón de la máquina, el cual lleva en su extremo superior una varilla -23- de vi-



drio u otra materia apropiada.

De un modo análogo el eje -16- lleva también un sector -18- del que pende una cuerda con un contrapeso -19- y lleva además en cada extremo otro sector -20- del cual pende una cuerda o correa -21- que por su extremo inferior está unida a un vástago o varilla vertical -24- montado deslizable en guías de la armazón de la máquina y el cual lleva de un modo análogo en su extremo superior una varilla -25- de vidrio u otro material apropiado. Con esta disposición, accionando hacia la izquierda de la figura 1 cualquiera de las cuatro palancas -11-12- se hacen girar los ejes -13- y -16- y por lo tanto los sectores -20- con lo cual las cuerdas o cordones -21- levantan los vástagos -22- y -24- y las varillas -23- y -25-. Estas varillas a su vez levantan la urdimbre -2- de manera que no toque a las cajas calentadores -7-8-.

Preferiblemente se puede disponer de manera que el movimiento de las palancas -11-12- interrumpa al mismo tiempo el funcionamiento de la máquina y en este caso al observar cualquier movimiento de interrupción en la urdimbre que se está aprestando o cualquier irregularidad en el funcionamiento, el operario con solo accionar una de las palancas -11-12- levanta la urdimbre y al mismo tiempo detiene la marcha de la máquina. A este efecto se dispone la máquina de manera que el eje -29- del enjullo -10- que determina el avance de la urdimbre es accionado por mediación de engranajes -30- desde un eje -26- el cual recibe movimiento por una correa -27- desde el eje -28- de un mecanismo motor y de cambio de marchas no representado. En este eje -26- se dispone un embrague -31- accionado por una palanca angular -32- la cual por medio de un brazo -33- está acoplada con el eje -14- de las palancas -12-, de tal manera que al oscilar este eje hace oscilar también la palanca acodada -32- y desembraga el embrague -31- interrumpiendo así el movimiento del eje -29- que es el que comunica movimiento a la urdimbre.

---=.NOTA.=---

Se reivindica como objeto de esta patente:



1). Procedimiento para aprestar urdimbres de seda artificial caracterizado por disponer la urdimbre enrollada previamente en un enjullo o plegador, desarrollarla de este enjullo y hacerla pasar en contacto con un cilindro parcialmente sumergido en un baño de agua o apresto, hacer pasar luego la urdimbre por encima de uno o más secadores constituidos por cajas llenas de vapor o por planchas calentadas eléctricamente, gas, petróleo u otros medios y por último arrollar la urdimbre ya aprestada y seca en otro enjullo.

2). En el procedimiento consignado en la reivindicación anterior el empleo de mecanismos apropiados para detener a voluntad el movimiento de la urdimbre y levantarla al mismo tiempo de manera que deje de estar en contacto con los secadores, evitando así el deterioro que se produciría en la urdimbre por el exceso de temperatura.

3). En el procedimiento consignado en las reivindicaciones anteriores, la disposición del enjullo en el cual se arrolla la urdimbre ya aprestada de manera que este enjullo con la urdimbre arrollada en él pueda llevarse al telar para la operación de tejer.

4). Procedimiento para aprestar urdimbres de seda artificial.

Barcelona, 11 de agosto de 1926.

P. A.
Antonio López Ledo

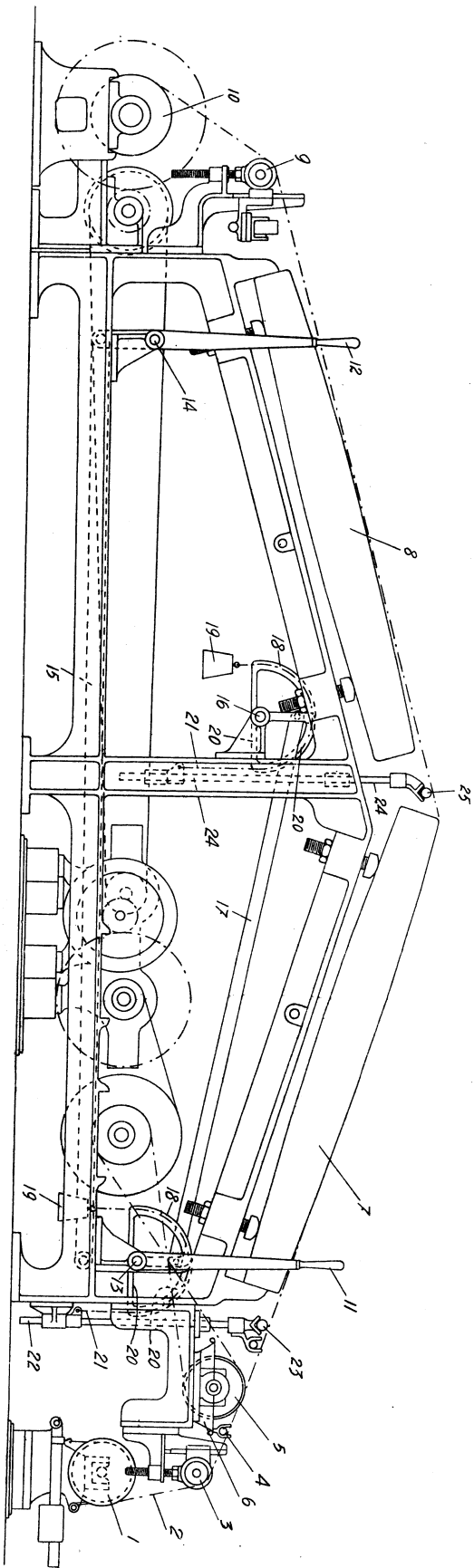


Fig. 1.



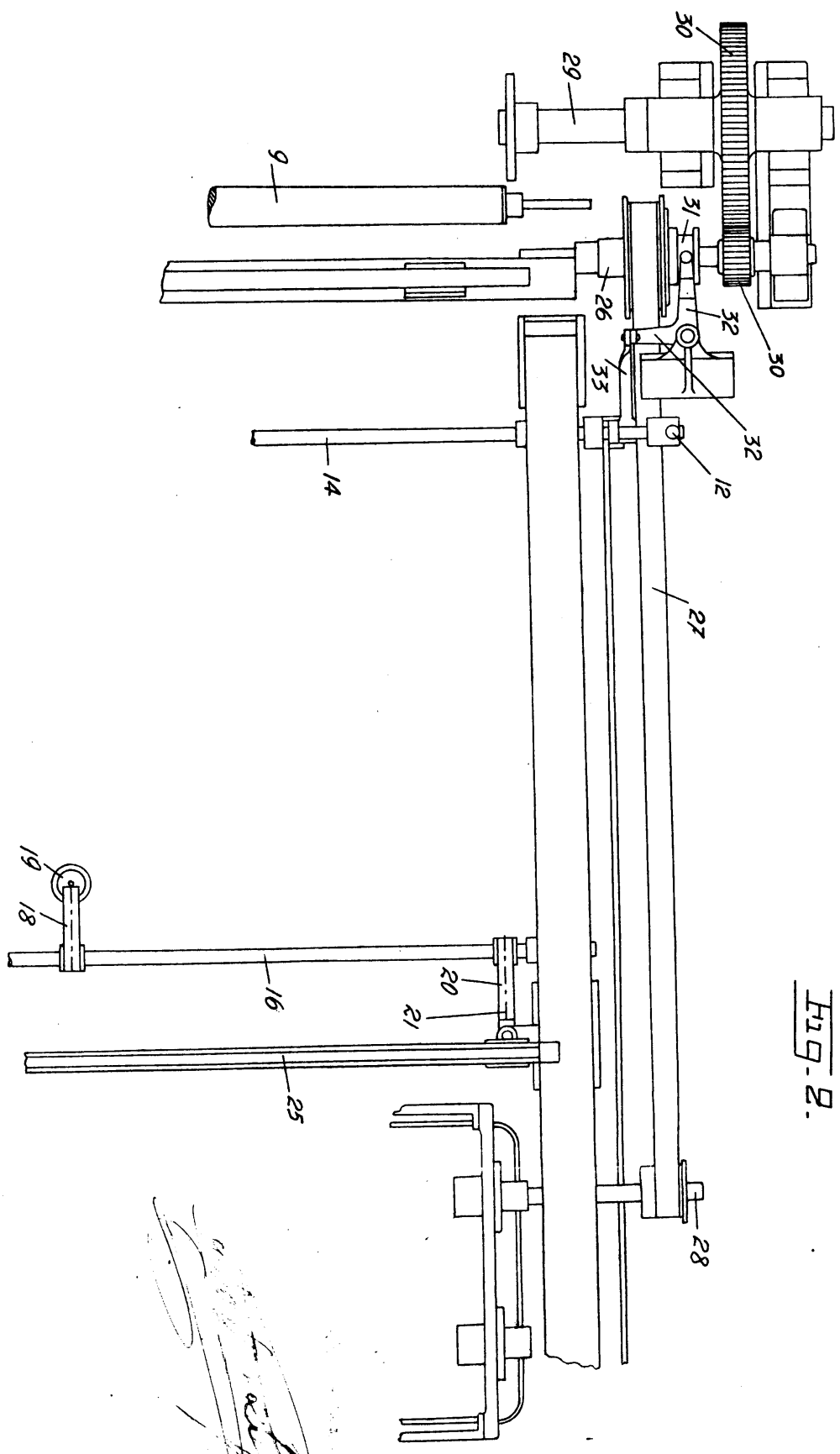


Fig. 2.

Handwritten signature and scribbles