

ES/.

(Gr. 2. Clase 18.)



P A T E N T E

a favor de

Dofia. R o s a R o s C a s a b l a n c a s

por:

" Un perfeccionamiento en la tela metálica de malla exagonal "

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

Le tela metálica de malla exagonal se ha fabricado siempre hasta ahora por medio de una serie de alambres cada uno de los cuales se tuerce alternativamente con los alambres contiguos formando así una serie de mallas exagonales en las cuales dos de los lados del exagono están constituidos por la parte torcida y los otros cuatro lados están constituidos por los remales de alambres que se inclinan a derecha e izquierda para torcerse con el alambre contiguo. Hay diferentes procedimientos para fabricar esta tela metálica



de malla exagonal los cuales varían especialmente en la clase de torsión que se da a los alambres y en la manera de dar esta torsión pero en todos ellos la tela metálica reúne las condiciones antes citadas.

El perfeccionamiento objeto de esta patente consiste en disponer las telas metálicas de malla exagonal de manera que además de los alambres que forman las mallas exagonales presenten otros alambres que quedan rectos en el sentido de la longitud de la tela y los cuales no toman propiamente parte en la formación de la malla sino que solamente son cogidos por la torsión de los alambres que forman la malla.

La disposición en las telas metálicas de estos alambres rectos según el perfeccionamiento objeto de esta patente aumenta en gran manera la resistencia de la tela metálica pues estos alambres rectos vienen a formar como una diagonal de las mallas exagonales impidiendo así la deformación de estas mallas y por lo tanto la deformación de la tela metálica. Además cuando se emplean estos alambres rectos en todas las filas de mallas se obtiene todavía otra ventaja y es la de disminuir el tamaño de las mallas pues cada malla queda partida en dos por el alambre recto y el resultado es que puede fabricarse una tela metálica de malla muy grande la cual en la práctica tiene las mismas aplicaciones que una tela metálica cuyas mallas tuviesen la mitad de superficie y en cambio su fabricación resulta tan rápida como la de una tela metálica de malla grande.

En el plano adjunto se representan dos ejemplos de tela metálica de malla exagonal con el perfeccionamiento objeto de esta patente. La figura 1, representa una tela metálica en la cual se han dispuesto alambres rectos en todas las filas de mallas y la figura 2 representa una tela metálica similar en la cual únicamente se han dispuesto alambres rectos en una fila de mallas si y en otra no.

En los planos se ha representado como ejemplo telas metálicas con dos clases de torsión como las que se obtienen por el pro-



cedimiento de la patente española anterior 89626 pero como se comprende el perfeccionamiento objeto de esta patente no se limita precisamente a esta clase de tela metálica sino, que se aplica de un modo general a cualquier tela metálica de malla hexagonal.

En las telas metálicas representadas en las figuras 1 y 2, las mallas hexagonales están formadas por pares de alambres -1-2- cada uno de los cuales recibe en una línea transversal de mallas una torsión -3- en la cual todas las espiras están dirigidas en el mismo sentido y después de esta torsión los alambres -1-2- vuelven a separarse y cada uno de ellos se tuerce con el alambre del par contiguo formando otra torsión -4- con las espiras dirigidas en ambos sentidos. Luego los dos alambres -1-2- que forman el primer par vuelven a reunirse y forman otra torsión -3- en la cual las espiras están también todas en el mismo sentido y así sucesivamente.

El perfeccionamiento objeto de esta patente consiste en aplicar además de los alambres -1-2- que forman propiamente la malla hexagonal, otros alambres -5- que no toman parte en la confección de la malla sino que únicamente son cogidos por las torsiones -3-4- de los alambres -1- y -2-. En el ejemplo de tela metálica representado en la figura 1, se disponen estos alambres en cada una de las líneas de torsión -3- y -4- mientras que en el ejemplo de la figura 2, únicamente se disponen en una línea de torsión si y en otra no.

Para fabricar esta tela metálica se utilizan las máquinas y procedimientos de fabricación ya conocidos según la clase de torsión que se quiera dar a los alambres que forman la malla y únicamente se modifican estas máquinas en lo necesario para permitir la introducción de los alambres -5-. Como estos alambres -5- pasan rectos sin formar la malla y sin recibir propiamente torsión sino que únicamente son cogidos por la torsión de los alambres -1- y -2- se dispone en los órganos que dan torsión a los alambres -1- y -2- agujeros axiales por los cuales se hacen pasar estos alambres -5- de manera que el alambre no recibe movimiento de torsión ni desviación



ninguna por el funcionamiento de los órganos que dan torsión a los alambres -1- y -2-. Asimismo en todas las guías y piezas de la máquina que contribuyen a la formación de la malla o que se introducen dentro de las mallas cuando se forman, se disponen también ranuras o canales que permitan el libre paso de los alambres -5-. De esta manera estos alambres -5- se incorporan en la tela metálica solamente por la torsión que reciben los alambres -1- y -2- que se tuerquen sobre el alambre -5-. Estos alambres -5- se disponen en devanaderas o carretes convenientemente frenados para que tengan la tensión necesaria para quedar rectos y puedan ser arrastrados por el movimiento de avance de la tela metálica a medida que se va tejiendo.

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

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). En la tela metálica de malla exagonal el perfeccionamiento consistente en disponer además de los alambres que forman la malla exagonal, otros alambres rectos dispuestos en el sentido de la longitud de la tela, los cuales no toman parte en la formación de la malla sino que únicamente son cogidos por la torsión de los alambres que forman la malla, quedando por lo tanto formado una diagonal de las mallas exagonales.

2). Tela metálica con el perfeccionamiento consignado en la reivindicación 1, en la cual todas las filas de mallas exagonales tienen un alambre recto que forma la diagonal de las mallas.

3). Tela metálica con el perfeccionamiento consignado en la reivindicación 1, en la cual solamente algunas de las filas de mallas exagonales tienen el alambre recto que forma la diagonal de las mallas.

4). Tela metálica con los perfeccionamientos consignados en las reivindicaciones anteriores, obtenida incorporando a la tela metálica los alambres que no toman parte en la formación de la malla haciéndolos pasar por agujeros axiales dispuestos en los órganos que dan torsión a los alambres, de tal manera que estos órganos



pueden girar para dar torsión a los alambres que han de formar la malla, sin comunicar torsión a los alambres rectos que no toman parte en la formación de la malla.

5). Un perfeccionamiento en la tela metálica de malla hexagonal.

Barcelona, 3 de septiembre 1926.

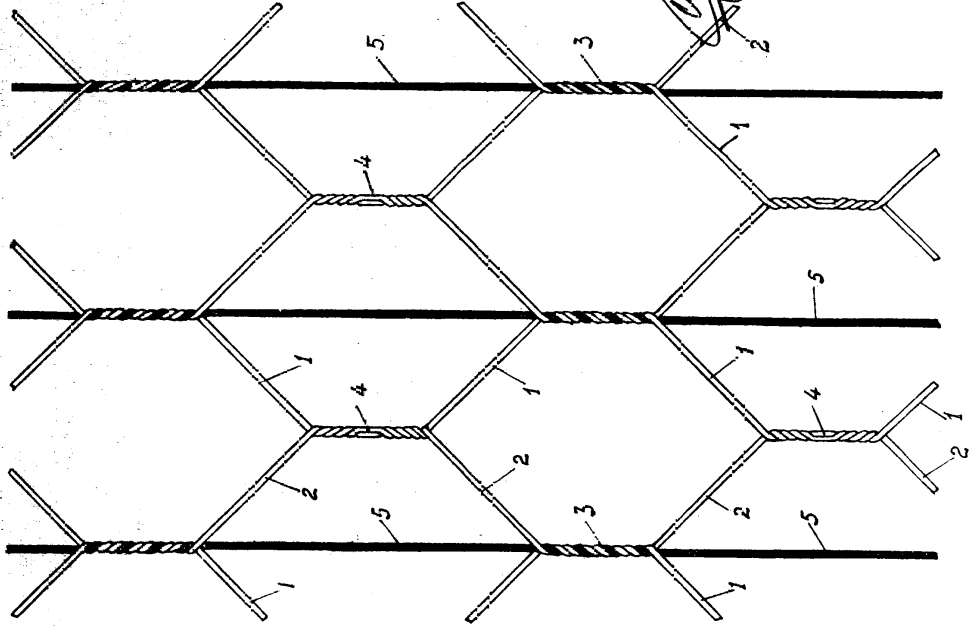
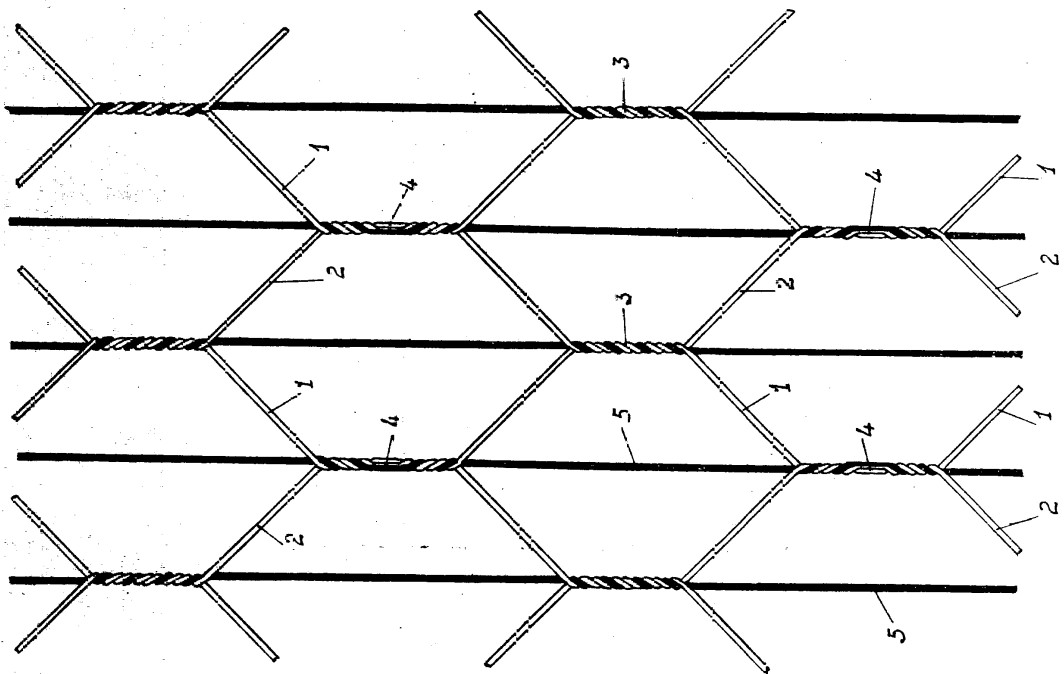
P. A.
Antonio López



3

Fig. 1.

Fig. 2.



ESCALA VARIABLE

M. J. L. L. L.