

110917

MEMORIA DESCRIPTIVA

-- de --

"UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR MEDIO DE ESTAMPADO  
LAS PIEZAS LLAMADAS ALETAS EMPLEADAS EN LAS MAQUINAS MECHERAS  
PARA HILAR".

Por Enrique Ravella y Raspall,

BARCELONA:

Rambla del Triunfo, 80, (Pueblo Nuevo)

Excelentísimo Señor:-

Enrique Ravella y Raspall, natural de Vendrell (Tarragona), mayor de edad, con cedula Clase 12ª número 101050, y domiciliado en Barcelona, Rambla del Triunfo, 80, (Pueblo Nuevo.)

A V.E. con el debido respeto y consideración expone:  
QUE deseando obtener una patente de invención por veinte años de "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR MEDIO DE ESTAMPADO LAS PIEZAS LLAMADAS ALETAS EMPLEADAS EN LAS MAQUINAS MECHERAS PARA HILAR", correspondiente al Segundo Grupo, Clase 5ª Forjado, laminado y temple del hierro y el acero, cuya invención es propia y nueva y ateniéndome a lo que prescribe la presente Ley de la Propiedad Industrial, acompaño los documentos necesarios con su índice correspondiente.

Por lo cual, suplico a V.E. respetuosamente se digne ordenar la tramitación del presente expediente para que me sea concedida la patente que solicito.

Gracia que no dudo alcanzar de la reconocida bondad de V.E., cuya vida guarde Dios muchos años,

Barcelona, 29 de Diciembre de 1928.-



*Barcelona 29 12-28*  
*Enrique Ravella y Raspall*

Al Excelentísimo Señor Ministro de Economía Nacional.

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

por veinte años de "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR MEDIO DE ESTAMPADO LAS PIEZAS LLAMADAS ALETAS EMPLEADAS EN LAS MAQUINAS MECHERAS PARA HILAR", a favor de D. Enrique Ravella y Raspall, natural de Vendrell (Tarragona), industrial, y residente en Barcelona.

La presente memoria descriptiva se refiere a una patente de invención, destinada a garantizar la propiedad, fabricación, y la explotación exclusiva de un nuevo procedimiento de fabricación de las piezas llamadas aletas, empleadas en las máquinas conocidas por mecheras para hilar algodón, seda, etc., y desconocido hasta hoy día, constituyendo una verdadera novedad.

La pieza de referencia es la expresada en los dibujos Nos. 1 y 8, en sus dos distintas configuraciones.

La diferencia de forma de las piezas no varia en nada la esencialidad de esta patente, como podrá observarse, refiriéndose a un mismo procedimiento de fabricación.

Estas piezas aletas son fabricadas hasta hoy día con diferentes piezas soldadas entre sí, como puede apreciarse en la Figura No.2, en el dibujo B, que se observa que sus piezas componentes Nos.1,4,5 y 6 son soldadas por sus partes f, h y g, para quedar unidas en la forma que expresa el dibujo A de la propia Figura 2. Por este procedimiento se prescinde en absoluto de las soldaduras y queda hecha la pieza con dos golpes de martinete sobre las matrices Figura número 5 y número 6, con las ventajas de quedar la pieza más perfecta que por medio de soldaduras, que no siempre son bien centradas, más rápida su fabricación, ser más resistente y curiosa y de un coste muy in-



*Barcelona 29-11-18*  
*Enrique Ravella y Raspall*

ferior.

El procedimiento de referencia se practica de la forma siguiente: Se coge un pedazo de hierro dulce u otro material apropiado, cilíndrico del grueso del agujero número 7 de la Figura 5, que es una de las matrices, y del largo conveniente y se forma con él un angulo recto en la forma que se expresa en la Figura número 3. Una vez conseguido el material en esta disposición, se coloca en la referida matriz número 5, en la forma siguiente: se introduce la parte número 1 del hierro en el agujero número 7 de la matriz y la parte del hierro números 4, 5 y 6 Figura número 3, se colocará encima de la matriz, pasando por encima de la hendidura números 4, 5 y 6 Figura 5, y entoncés la parte superior de la matriz que tiene la misma forma que la Figura número 5, menos el agujero número 7, caerá sobre la inferior, quedando estampada la forma que se marca en la matriz Figura 5; es decir, confeccionada perfectamente esta parte de la pieza, quedando hecho el ojo número 4 con su pequeña abertura e, la caña número 5 y la paleta número 6, con su agujero guía a y una pequeña abertura c, Figura 5.

La caña número 5 debe tener una pequeña tendencia cónica, siendo más ancha en la parte del ojo número 4 y más estrecha en la parte de la paleta número 6.

La referida paleta 6 tendrá la forma de un pequeño arco**d**, Figura 1.

Sacada la pieza de la matriz número 5, la paleta número 6 y el ojo número 4, quedan en la disposición del mismo plano, cuando la disposición de la paleta con referencia al ojo 4, debe quedar en disposición de plano formando cruz, cuya disposición como igualmente la pequeña curvatura que tiene la caña número 5 se darán por los procedimientos corrientes, ya en frío, ya en caliente, y que en nada varia este procedimiento de fabricación.



*Barcelona 29*  
*Enriquez*

Para terminar esta aleta le faltan las partes números 2 y 3 Figura número 1, que es motivo de otro golpe de martinete. Para hacer esta pata número 3 Figura 1 y la forma de la extremidad de la aleta 2 Figura 1, se procede con la pieza una vez sacada de la matriz Figura 5, a darle a la extremidad opuesta a la trabajada una forma también de ángulo recto, como se expresa en la Figura 4 en su parte número 3. Ya dispuesto así se coloca esta otra extremidad sobre la segunda matriz Figura 6, de modo que coincida con su hendidura números 2 y 3, y bajada por el martinete la parte superior de esta matriz, que será llana completamente, quedará hecho de otro golpe este otro extremo de la pieza, con su abertura letra i Figura 6.

La pata número 3 al salir de esta otra matriz sale en forma plana y se procede a su curvatura de semicírculo por los procedimientos corrientes.

Estas aletas tienen la configuración Figura 1, cuando se sujetan a las piezas llamadas arañas en su parte superior por su pata 3 Figura 1; pero también se fabrican para ser sujetadas en su extremo inferior y entonces la pata 3 no tendrá la abertura letra i Figura 6 sino que será recta completamente. La otra diferencia de esta aleta Figura número 8, es en su tope número 8 Figura 8, que sirve para limitar su movimiento de rotación que tiene el mismo oficio que la abertura letra i Figura 1.

La fabricación de la aleta en su Figura 8 se procede de la misma forma que para la Figura número 1, con la diferencia que en la matriz número 5 estará marcado el tope número 8 Figura 8 y en la matriz número 6 no estará marcada la abertura letra i.

NOTA

Por la presente nota la patente de invención a que se refiere la presente memoria descriptiva, se reivindica la propiedad de fabricación y explotación de "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR MEDIO DE ESTAMPADO LAS PIEZAS LLAMADAS ALETAS EMPLEADAS



*Barcelona 21. 1888*  
*Enrique Bonilla*

EN LAS MAQUINAS MECHERAS PARA HILAR", completamente desconocido hasta hoy día caracterizado esencialmente por:

a.-En que la fabricación de estas piezas por medio de estampado suprime las soldaduras que, necesariamente, llevan estas piezas aletas.

b.-En que son fabricadas por solo dos golpes de martinete sobre las dos matrices que al efecto se emplean, proporcionando una gran rapidez en su confección, perfección y un cosye menor.

c.-En que aunque estas piezas llamadas aletas pudieran tener alguna variación en cuanto a su estructura a los dos modelos que se presentan en esta memoria, en nada variaría la esencialidad de la invención del procedimiento, siempre que se siguieran las mismas normas para su fabricación.

d.-En que el material que se emplee para su fabricación tampoco varia la esencialidad del procedimiento, pudiéndose trabajar sobre cualquier material apropiado.

NOTA REIVINDICADORA:-La presente patente deberá recaer sobre "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR MEDIO DE ESTAMPADO LAS PIEZAS LLAMADAS ALETAS EMPLEADAS EN LAS MAQUINAS MECHERAS PARA HILAR".

Sean cuales fueran las circunstancias que concurran con la esencialidad del objeto de la patente definida en la memoria y anterior reivindicación, y con los fines especificados, cual objeto es "UN NUEVO PROCEDIMIENTO PARA FABRICAR POR MEDIO DE ESTAMPADO LAS PIEZAS LLAMADAS ALETAS EMPLEADAS EN LAS MAQUINAS MECHERAS PARA HILAR".

Barcelona, 29 de Diciembre de 1928.



*Barcelona 29-12-28*  
*Amigues & Cía*

Fig 1

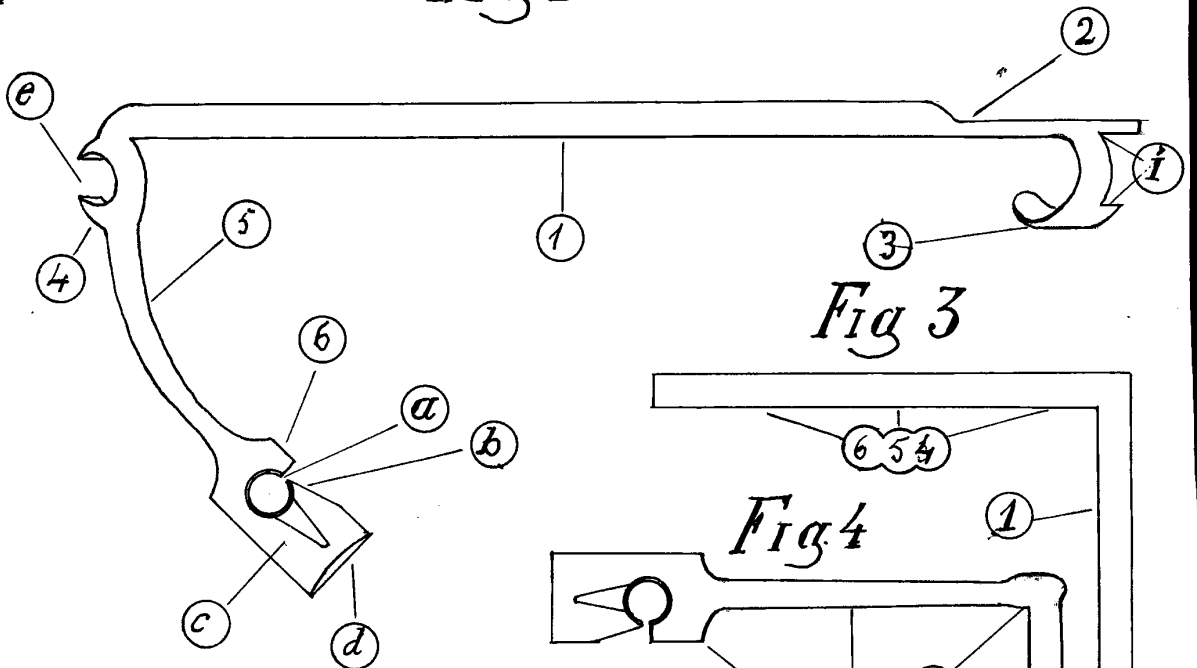


Fig 3

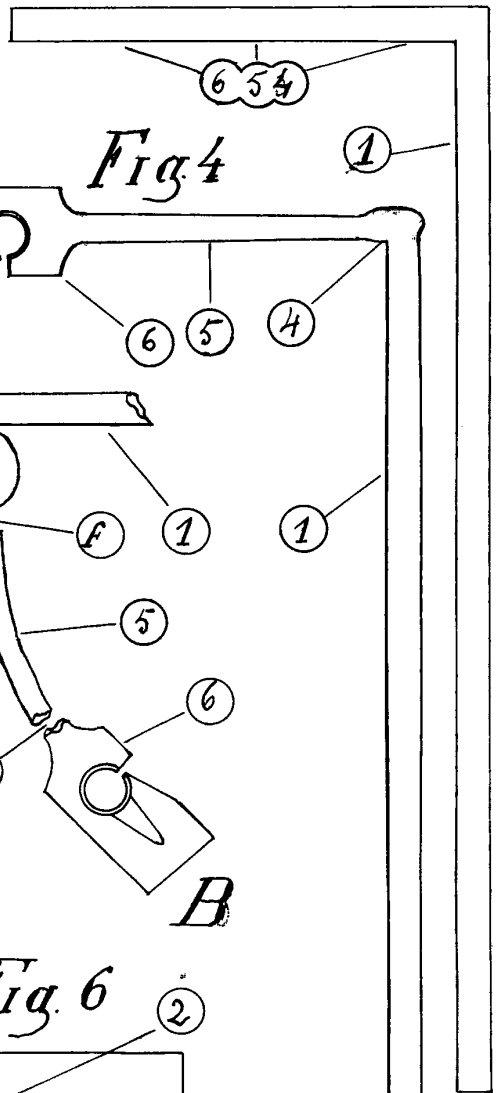


Fig 4

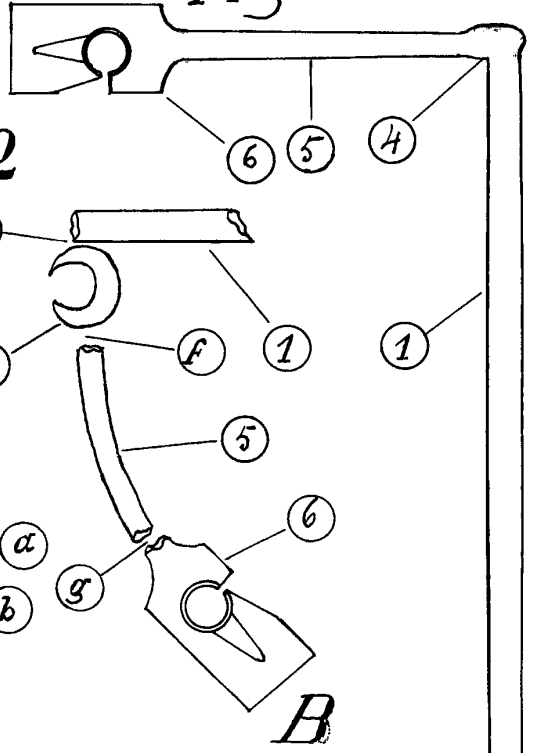


Fig 2

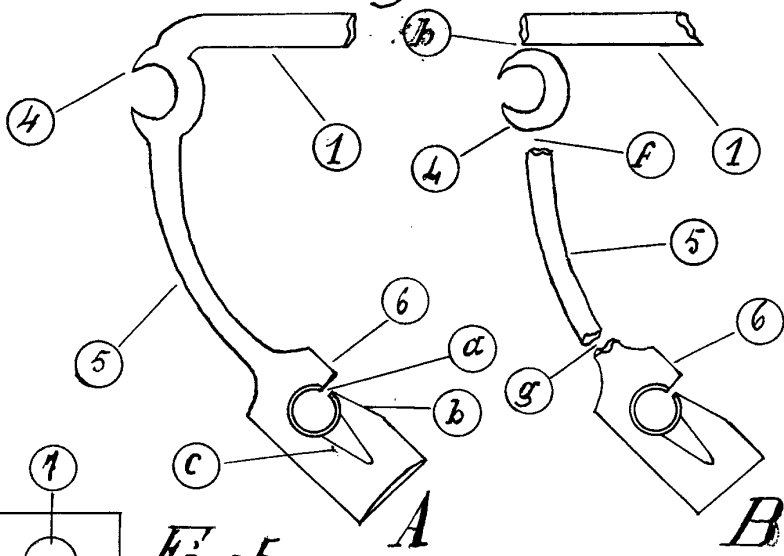
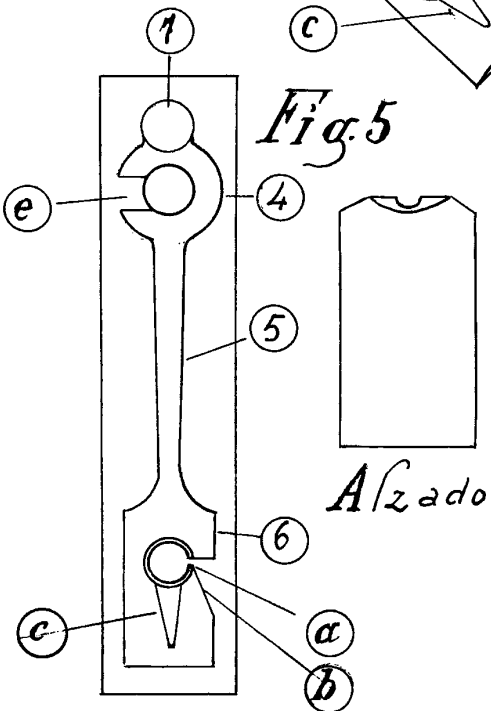
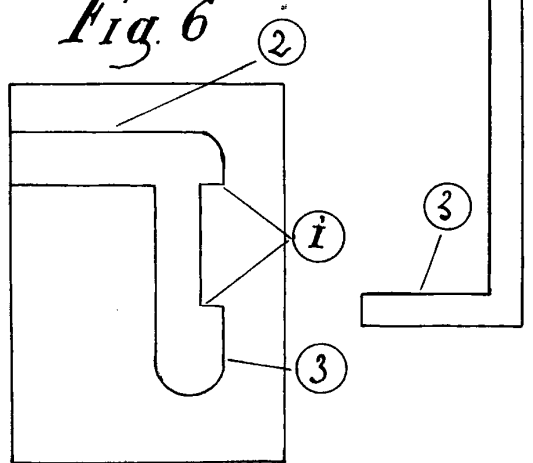


Fig 5



Alzado

Fig 6



Planta

Escala 1:1

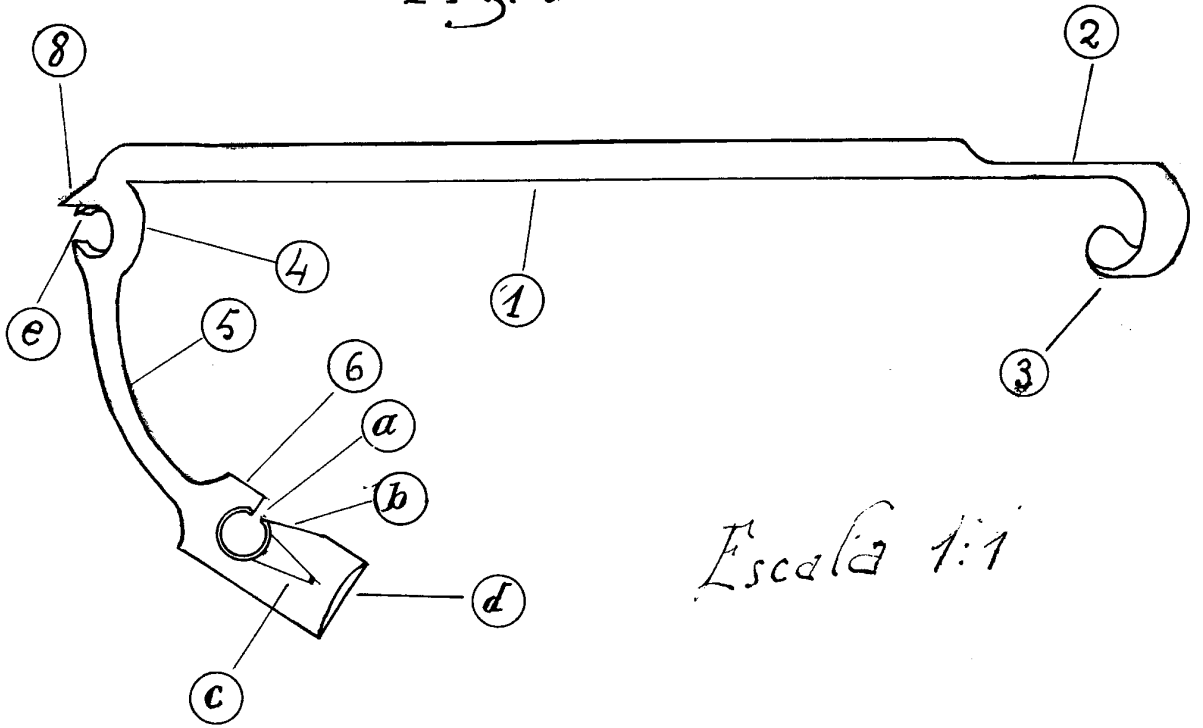
*Ernesto Baraldi*



*Diseno 24-1920*

Planta

Fig. 8



Escala 1:1

*Enriquez*



*Diciembre 24*