





25

llo del tejido, caracterizándose también por verificarse automáticamente la apertura y cierre de la misma. Además, esta mordaza, por los elementos de retención con que cuenta y que obran a modo de mandíbulas sobre cada orillo del tejido, no perjudica en ningún caso a aquellos, por fino y delicado que sea el tejido de que se trate.

30

Se caracteriza así mismo la propia mordaza por el hecho de que la palanca de maniobra de la misma se mueve en un plano perpendicular a sus mandíbulas, es decir perpendicular al camino que la misma sigue en su movimiento y gracias a ello es factible obtener la apertura y cierre automáticos de la propia mordaza por medios sencillos y seguros.

35

Otro de los perfeccionamientos de que se trata consiste en la disposición, a la entrada de la máquina y por ambos lados de la misma, de un sistema de rodillos por el que se consigue que el tejido sea suministrado a las mordazas de una manera regular y uniforme y en forma apropiada para que aquel quede a una tensión conveniente y necesaria, contando al efecto con medios para graduar dicha tensión, la cual en todos casos es igual a uno y otro lado de la máquina.

40

A continuación se describen detalladamente los perfeccionamientos mencionados, para lo cual se acompañan los dibujos de la hoja adjunta en los que a título de ejemplo se representa un caso de ejecución práctica de los mismos.

45

En la Fig. 1 se muestra en planta y en forma un tanto esquemática el extremo derecho de una de las mencionadas máquinas, provista del sistema de rodillos de alimentación de que se trata; la Fig. 2 es una elevación del propio grupo de la Fig. 1; la Fig. 3 es una sección parcial de la Fig. 1 y a una escala mayor; la Fig. 4 es un detalle del sistema de apertura automática de las mordazas; y la Fig. 5 es una vista longitudinal de las propias mordazas.

50

Por lo que se refiere a las mordazas, éstas forman cadena, constituyendo cada una de ellas un eslabón de longitud

55 conveniente, articulados entre si mediante unos eslabones cortos intermedios.



60 Cada mordaza o eslabón largo, está formada por una placa vertical -1- a la que va solidaria, a una distancia conveniente de la misma, una pieza -2- de perfil angular y entre una y otra y por los extremos quedan montados los eslabones cortos -3-, mediante pasadores -4-.

65 La placa -1- en su borde superior lleva montada una tira -5- de bronce o de otro metal o bien de fibra, ebonita o material análogo, que constituye una de las quijadas de la mordaza y que sobresale un tanto del borde correspondiente de la pieza -1-.

70 La pieza de sección angular -2- presenta en su cara superior y cerca de sus extremos unas orejas -6-, para un pasador -7-, en el que va montado un tornillo -8-, a modo de charnela, solidario a la pieza -9-, de configuración conveniente para llevar fijada la tira -10-, de bronce o de otro metal y también de fibra, ebonita o material análogo y que en una de las posiciones que puede ocupar dicha pieza -9-, coincide con la tira -5- antes citada y entre ambas tiras -5- y -10- es donde se dispone el orillo de la tela de que se trate.

80 En la propia pieza de sección angular -2- y en su centro van establecidas unas orejas -11- que llevan montado un pasador -12- que constituye el eje de giro de la palanca de maniobra -13-, la cual presenta una uña -14- que es la que se aplica contra la cara inferior de la pieza -9- para mantener cerrada la mordaza. Además, la propia palanca -13- forma un brazo -15- que al bajar aquella obra contra un saliente -16- que la propia pieza -9- presenta en su cara inferior y por  
85 cuya sección se consigue el que se abra la propia mordaza. La palanca -13- se mueve pues en un plano perpendicular a las mandíbulas -5- y -10-.

El cierre y apertura de esta mordaza se verifica de una

90



95

100

manera completamente automática. Para ello, a la entrada de la máquina y en el punto en que el orillo del tejido de que se trate ha quedado dispuesto sobre la regla -5- en toda la longitud de una mordaza o eslabón, va establecido un rodillo -16-, montado en un soporte solidario al larguero -17-, de sustentación de la cadena y dicho rodillo está dispuesto de manera que al chocar contra el mismo la palanca -13-, ésta se levanta y en esta forma queda cerrada la mordaza como se representa en la Fig. 3. Para su apertura, en el extremo opuesto de la máquina y en el punto conveniente al efecto va establecida una rueda -18- que obra en igual forma pero en sentido contrario a lo explicado anteriormente para el cierre de la misma y aquella queda abierta en la forma representada en la Fig. 4.

105

Por lo que se refiere al suministrador automático de tela a las mordazas, está constituido por dos grupos de cilindros alimentadores, establecidos uno a cada lado de máquina y a la entrada de la misma.

110

Cada uno de los mencionados grupos puede comprender un número conveniente de pares de cilindros, según sea el género que se trate en la misma. En el caso concreto que se describe y se representa en los dibujos, el número de pares de cilindros de cada grupo es de cuatro. Los cilindros inferiores -19- quedan montados en un puente -20- que por un extremo va fijado al larguero guía -17- de la cadena y por el otro a la pieza corredera -21- en la que va solidario el extremo de la barra -22- de arrastre de la rueda de cadena -23- para el desplazamiento de la misma. En esta forma, el mencionado puente -20- se desplaza simultáneamente que la mencionada rueda y que el larguero guía de la cadena. Los mencionados cilindros están dotados de movimiento de giro, para lo cual va establecido un tren de engranajes -24- -25- -26- que es movido desde la rueda -27- solidaria a la rueda de cadena-23-

120



Además para poder variar la velocidad de dichos cilindros, las ruedas intermedias -25- del tren mencionado quedan montadas sobre un soporte móvil -25', en forma de palanca, por el que es factible el cambio de la rueda -24- que engrana con la -27- solidaria, como se ha dicho, a la de cadena -23-. En cuanto a los cilindros superiores -28- quedan cada uno de ellos montado en un soporte -29-, provisto de una abrazadera -30- por la que quedan dispuestos en un brazo -31- de posición variable montado a su vez en un segundo brazo -32- fijado a una columna -33- que va solidaria a un segundo puente -34 unido al sistema móvil formado por la rueda de cadena -23- y el larguero guía -17- de la cadena. Además, forma parte de este grupo una placa -35- de la que sobresalen algo los cilindros inferiores -19- que sirven de sostén a la tela que es tomada por los mencionados cilindros y desplazada en sentido longitudinal para ser en esta forma tomada por las mordazas a cuyo fin estas se hallan abiertas al pasar frente a los mencionados cilindros pero se cierran seguidamente, al rebasar el último de los mismos.

Además, para conseguir la tensión necesaria en el propio tejido, los pares de cilindros que forman cada grupo pueden facultativamente disminuir de diámetro de una manera gradual, del primero al último.

La forma de realización práctica de los perfeccionamientos descritos será variable, tanto en lo que afecta a las formas accesorias y dimensiones de sus piezas y partes componentes como a los materiales de que se fabriquen y en sus detalles de orden constructivo y de montaje. Así mismo, el número de pares de cilindros que comprende cada grupo será variable ya que en cada caso dependerá de la calidad y clase del género que haya de tratar la máquina.

También será variable el tipo, clase y sistema de máquina "rame" en que estos perfeccionamientos se lleven a cabo y

155 en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la  
esencialidad de la patente descrita.



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

Se reivindica como objeto de esta patente:

- 160 1. - Un perfeccionamiento en las máquinas "rame" que consiste en que las mordazas que forman sus cadenas están construidas con el eje de giro de la mandíbula móvil dispuesto de tal manera que, al abrirse la propia mordaza, queda completamente despejada su mandíbula inferior, para los efectos de una fácil y correcta colocación sobre la misma del orillo que en la propia mordaza se ha de montar.
- 165
2. - Otro perfeccionamiento en las propias máquinas que consiste en que las mordazas que forman las cadenas de la misma se abren y cierran por accionamiento de una palanca la cual precisamente se mueve en un plano perpendicular a las mandíbulas de la propia mordaza y perpendicular a la vez al camino que siguen en su movimiento a lo largo de la máquina, de manera que permite de una manera fácil y segura el accionamiento automático de apertura y cierre de las mismas.
- 170
3. - El propio perfeccionamiento de la reivindicación 2, en el que para la apertura y cierre automático de las mordazas van establecidos unos elementos giratorios, debidamente dispuestos, contra los que chocan las palancas de las mordazas al correr a lo largo de la máquina, estando dichos elementos giratorios establecidos en forma que los colocados a la entrada de la máquina, después del sistema suministrador de que la misma va provisto, provocan el cierre de aquellas y los establecidos en el extremo opuesto abren las propias mordazas.
- 175
- 180
4. - Otro perfeccionamiento que en su esencialidad consiste en disponer a ambos lados de la máquina, por la entrada de la misma, uno o mas pares de cilindros por los que se con-
- 185



duce y guía la tela hacia las mordazas, accionados los rodillos inferiores de cada par, por un tren de engranajes movido desde una rueda solidaria a la rueda de cadena de mordazas inmediata.

190

5. - El propio perfeccionamiento de la reivindicación anterior, en el que el tren de engranajes que acciona los cilindros está dispuesto de manera que permite variar las relaciones de velocidades para fijar exactamente en cada caso, el desplazamiento de la tela, de acuerdo con el desplazamiento de las cadenas de mordazas.

195

6. - El propio perfeccionamiento de la reivindicación 4 en el que los distintos pares de cilindros que forman cada grupo suministrador de la tela pueden ser todos de un mismo diámetro o bien reducen su diámetro de una manera gradual a partir desde el par de entrada, para los efectos de regular la tensión con que la tela se suministra a las mordazas.

200

7. - Perfeccionamientos en las máquinas de ensanchar telas en pieza, conocidas con la denominación genérica de "rams".

205

Barcelona 5 Febrero de 1931

P. A.

*P. Ferrández*

**DOCUMENTO  
CON  
FORMATO MAYOR  
DE A3**