



147373

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

P A T E N T E D E I N V E N C I Ó N

en

E S P A Ñ A

por VEINTE años

a nombre de la FILATURE DU CANAL, SOCIÉTÉ ANONYME, entidad  
de nacionalidad belga, establecida en Alost, Bélgica, por:

"PERFECCIONAMIENTOS EN LOS TELARES

DE HILAR"

-----

El presente invento se refiere a los telares  
de hilar con un dispositivo tensor que comprende, entre  
los cilindros de entrega y los proveedores, unas pinzas  
flexibles para la mecha, constituidas cada una por una  
5 correa sin fin y un cilindro situado entre los cilindros  
de presión del cilindro de entrega y del proveedor.



El invento tiene por objeto el facilitar en una medida apreciable la regulación de la máquina de hilar, según la calidad del algodón y el número de la mecha, el obtener una regulación precisa y uniforme, y el de suprimir toda parada de la continua en el momento de la regulación y toda necesidad de desmontaje.

De conformidad con el invento se dispone una varilla continua que se extiende sobre toda la longitud de la máquina de hilar provista de un mando único que permite el accionar simultáneamente la parte inferior de las correas sin fin de manera que se haga variar la separación entre la varilla continua y el cilindro situado entre los cilindros de presión de los cilindros proveedores y de entrega, y el modificar en la misma medida la presión de cada correa contra el cilindro correspondiente, constituyendo una presa flexible con esta correa.

Los dibujos anexos muestran como puede realizarse el invento en la práctica.

La figura 1 es una vista de lado que representa la disposición de los cilindros, de la correa sin fin y de la varilla continua en un telar de acuerdo con el invento;

La figura 2 es una vista en planta que muestra la continuidad de la varilla;

Las figuras 3 y 4 son unas vistas análogas a las de las figuras 1 y 2 y muestran los mismos órganos después del accionamiento de la varilla única; y

La figura 5 es una vista de detalle.

En los dibujos adjuntos, la figura 1 designa un conductor de la máquina; en las figuras 2 y 4, 1, 1<sup>1</sup>, 1<sup>2</sup>



designan también unos conductores soportados por armazones 2, 2<sup>1</sup>, 2<sup>2</sup>, y fijados a su base sobre el banco de los cilindros, 3 (figuras 1 y 3) es un cilindro proveedor y 4 un cilindro de entrega, 5-6 son los cilindros de presión, respectivamente del cilindro proveedor 3 y del cilindro de entrega 4.

Entre los pares de cilindros 3-5 y 4-6 está situado un dispositivo que forma una presa flexible, constituida por un cilindro 7 y por una correa 8 que pasa alrededor del cilindro 3 y que es accionada por ese cilindro 3, sencillamente por medio de la presión libre del cilindro 5.

Como muestran los dibujos, está provista una varilla 9 que se extiende a lo largo del torno de hilar y que está destinada a obrar por la parte de debajo, sobre las correas sin fin 8, de manera que se haga variar las presiones de esas correas contra los cilindros 7.

En cada conductor se monta un cubillo cilíndrico 10 con bordes desprendidos que puede girar en un agujero 4 del conductor que forma cojinete.

Esos cañones cilíndricos 10 tienen un hueco cilíndrico 12, (figura 5) correspondiente al diámetro de la sección de la varilla 9 que está dispuesto de una manera excéntrica. Todos los cubillos cilíndricos 10 de hueco excéntrico, están fijados sobre la varilla 9, en una misma posición por medio de un tornillo 13.

El mando de la varilla 9 provista de tantos cubillos 10 como conductores haya, se efectúa por la extremidad del telar de hilar.

Esos medios de accionamiento comprenden un cu-



cubillo 10<sup>o</sup> más largo que los otros y que forma un saliente con relación al último conductor del torno de hilar y sobre este cubillo está fijada una rueda helicoidal 14, mandada por un tornillo sin fin 15, accionado a mano.

En esas condiciones, cuando se hace girar al tornillo sin fin 15 la rueda helicoidal 14 gira y arrastra al cubillo 10<sup>o</sup> y a la varilla 9 que ejecuta un movimiento de excéntrico acercándose a o alejándose del cilindro o cilindros 7. Así se puede hacer variar por un accionamiento único, la separación entre el cilindro 7 y la varilla 9. Esta separación que es de X en la figura 2, puede llegar a ser igual a y (figura 4). La comparación respectivamente de las figuras 1 y 3 y de las figuras 2 y 4, muestra claramente la variación de esta separación cuando se opera sobre el mando único.

Modificando la separación en cuestión, se modifica de una manera uniforme en toda la continua de hilar, la presión de las correas 8 contra el cilindro 7, obteniéndose así presas convenientes para la calidad del algodón y el número de la mecha que se ha de trabajar y asegurando, así la producción de un hilo resistente y de una calidad uniforme lo que no era posible hasta ahora, dado que la regulación tenía que efectuarse por trozos, actuando sobre los tornillos de fijación de las extremidades de unas varillas individuales en los agujeros de los conductores.

Por otra parte, para efectuar esa regulación, ya no es necesario retirar todos los cilindros de presión (5-6-7) así como los cilindros limpiadores, operación que tenía que efectuarse anteriormente a fin de poder tener acceso a los tornillos de fijación y que es particular-



mente larga, visto que a cada dos husos corresponde una serie de cilindros de presión y limpiadores y que cada continua comprende varias centenas de husos.

100

En resumen, el invento permite, por lo tanto obtener un ahorro de tiempo considerable garantizando al mismo tiempo, la uniformidad de la calidad del hilo.

105

Además, se suprime la pérdida de producción causada por la parada de la máquina de hilar cuando para la regulación se tiene que sacar, y volver a colocar en su sitio, después de que ha sido efectuada la regulación, la multitud de cilindros de presión y limpiadores, trabajo que frecuentemente se tiene que volver a empezar cuando los hilos producidos después de la regulación, no tienen la resistencia deseada.

110

El borde de la rueda 14 puede ser ejecutado a modo de una esfera graduada y puede cooperar con una aguja indicadora 17, de manera que permita leer en cualquier momento, la separación entre en el cilindro o cilindros 7 y la varilla 9.

115

Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Bélgica el 17 de febrero de 1938 bajo el N<sup>o</sup>. 426.428, se acoge a los beneficios del Art. 51 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial.

120

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

125

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Invención en España, son los siguientes:

1.- Una máquina o telar de hilar con dispositi-



vo tensor, que comprende entre los cilindros de entrega y los proveedores, unas pinzas flexibles para la macha constituidas cada una por una correa sin fin (8) y un cilindro (7) situado entre los cilindros de presión del cilindro de entrega y del cilindro proveedor, caracterizada por una varilla continua (9) que se extiende por toda la longitud del telar y por estar provista de un mando único que permite operar simultáneamente en la parte inferior de todas las correas sin fin (8), de manera de hacer variar la separación entre esta varilla continua (9) y los cilindros (7) y de modificar en una misma medida, la presión de cada correa (8) contra el cilindro (7) correspondiente, constituyendo una presa flexible con esta correa.

2.- Una máquina de hilar según lo reivindicado en el punto 1<sup>o</sup>, caracterizada por que no comprende más que un solo cilindro (7) que se extiende sobre toda la longitud del telar y que forma una serie de presas flexibles, con las diferentes correas.

3.- Una máquina de hilar según lo reivindicado en el punto 1<sup>o</sup>, caracterizada por que la varilla continua atraviesa a cada conductor por intermedio de un cubillo provisto de un hueco cilíndrico excéntrico, para el paso de la varilla (9).

4.- Una máquina de hilar según lo reivindicado en el punto 1<sup>o</sup>, caracterizada por que el mando único de la varilla (9) está constituido por una rueda helicoidal en general montada sobre un cubillo (10<sup>1</sup>) montado en el conductor extremo y más largo que los cubillos (10) dispuestos en los agujeros de los otros conductores, pudiendo



160

do ser accionada esta rueda helicoidal por un tornillo sin fin y estando provista, con preferencia, de una graduación que coopera con una aguja indicadora, de manera de indicar en todo momento la separación entre la varilla (9) y el cilindro o cilindros (7).

165

5.- Una máquina de hilar según lo reivindicado en los puntos 1<sup>o</sup> al 4<sup>o</sup>, en substancia como se ha descrito y representado en los dibujos anexos.

170

6.- Perfeccionamientos en los telares de hilar. Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en los dibujos que se acompañan y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de siete hojas escritas por una sola cara.

San Sebastián a 23 MAYO 1939

Año de la Victoria.

P.A.

ALBERTO DE ELZABURU  
Agente de la Propiedad Industrial

P.P.

ML/T.



FIG. 1.

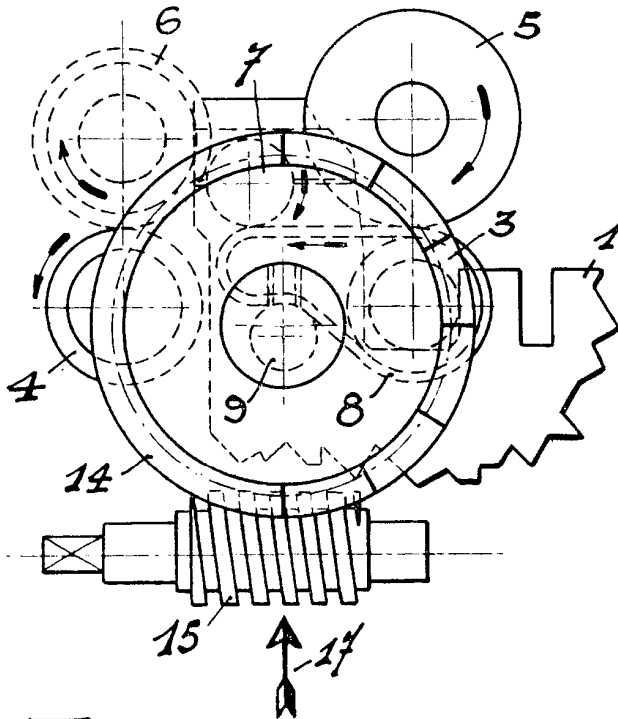


FIG. 3.

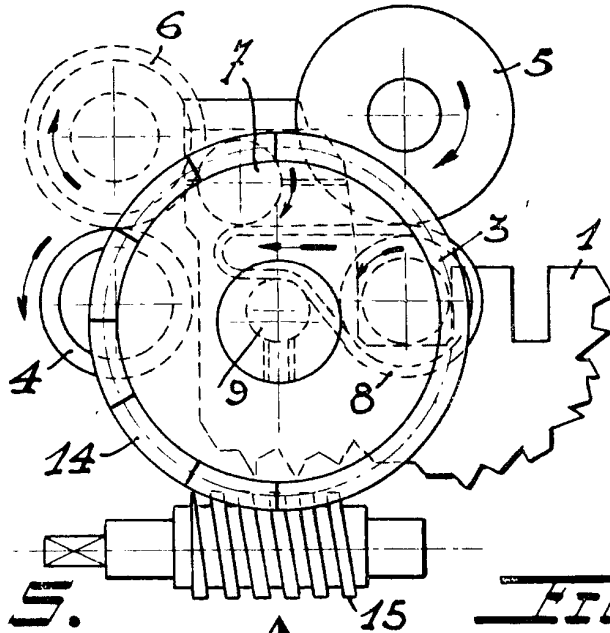


FIG. 5.

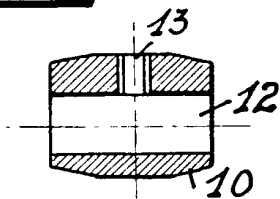
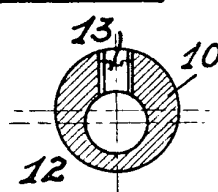


FIG. 6.



PA.

*J. P. Allen*

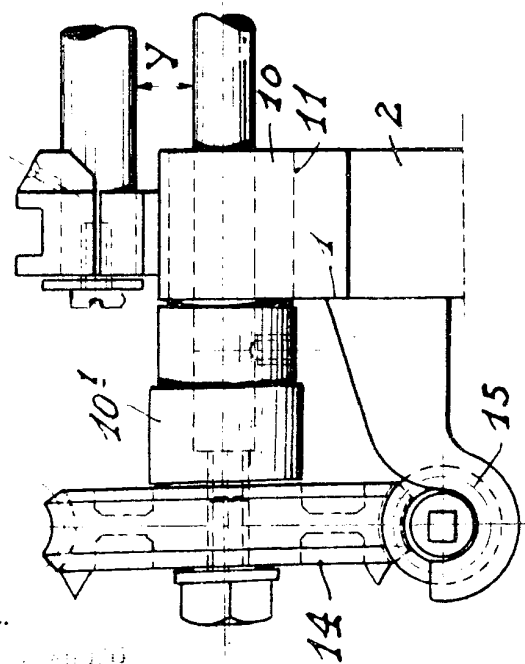
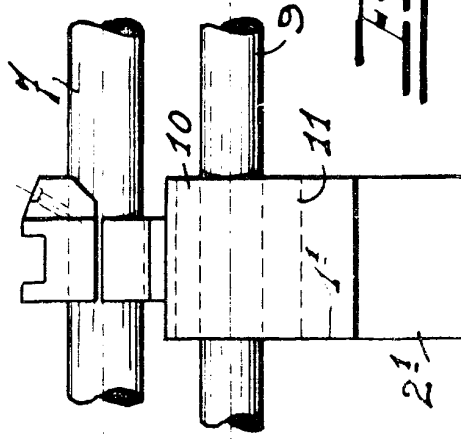
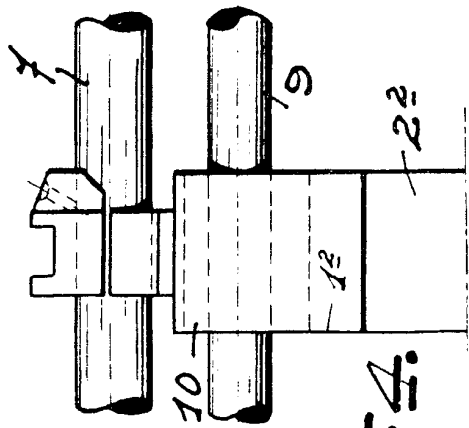
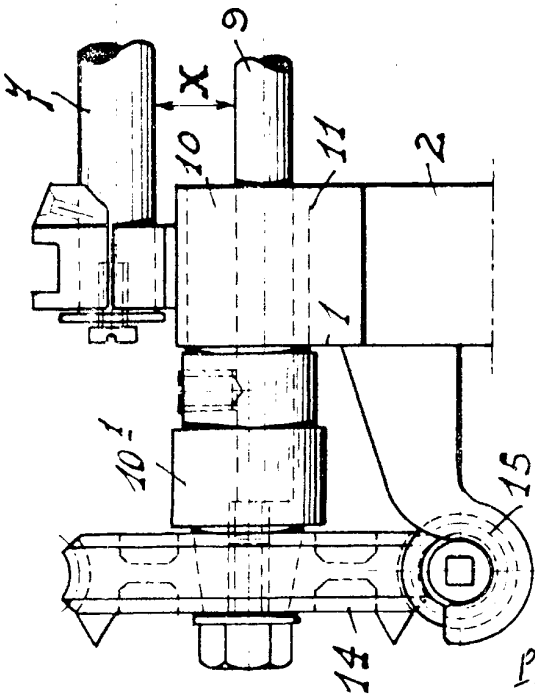
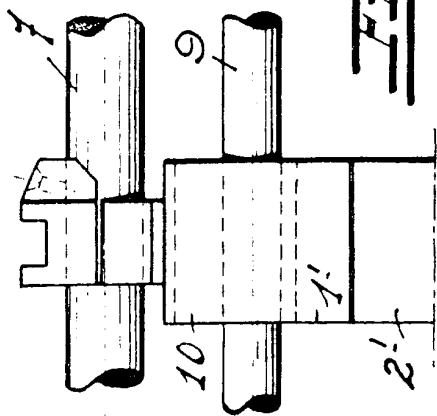
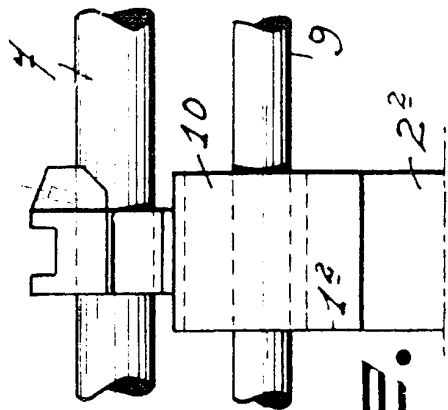


FIG. 3.

FIG. 4.

P.A.

Agents

Industrial

*J. P. Allen*