

148715

148715



MEMORIA DESCRIPTIVA

de la PATENTE DE INVENCION, por 20 años, solicitada a favor de Don Francisco CASANAS Riera, residente en Barcelona, por "UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE CORDONES ELASTICOS SIN FIN, EMPLEADOS COMO ELEMENTOS DE TRANSMISION Y PREFERENTEMENTE UTILIZADOS EN LAS MAQUINAS DE HILAR, RETORCER Y SIMILARES PARA EL ACCIONAMIENTO DE LOS HUSOS".

5 Este invento se refiere a un nuevo procedimiento para la fabricación de los cordones elásticos sin fin que se utilizan como elemento de transmisión de fuerza y movimiento y que están constituidos por uno o varios hilos de goma o de otro material elástico cualquiera, arrollados formando una anilla de dimensiones convenientes y con un número de vueltas adecuado a la tensión y grueso requeridos y de un recubrimiento de dicha alma formado por una o más capas de tejido trenzado sobre la misma.

10 Con el procedimiento objeto de la presente descripción se consigue que los cordones de que se trata presenten un grueso uniforme en todo su desarrollo, es decir, que en ningún punto de su longitud presenten abultamientos o resaltes de ninguna clase debidos a la forma especial como quedan
15 dispuestos los extremos del hilo o hilos elásticos que constituyen el alma de los referidos cordones y al sistema de fijación de los cabos o extremos de los hilos con que se te-



148715

- 2 -

20 je la última capa de su recubrimiento. Se caracteriza también por su gran flexibilidad que permite su perfecta adaptación a las poleas por que pasa, aún cuando estas sean de diámetro sumamente reducido, lográndose así que su adherencia o resistencia al resbalamiento sea tal que, en ningún caso, se produzca deslizamiento alguno de los propios cordones ni sobre el tambor o cilindro que los acciona ni sobre la poleita o nuez del huso accionado.

25 De acuerdo con este procedimiento, el alma elástica de que van provistos estos elementos de transmisión se forma arrollando el hilo o hilos elásticos un número de vueltas requerido pero con la particularidad de que los extremos de estos hilos no queden superpuestos ni coincidan sino que entre 30 los mismos medie una distancia determinada, en forma tal que en el espacio que queda entre dichos dos extremos, el alma elástica constará de un número menor de hilos que en el resto de la misma y por lo tanto su sección será ligeramente inferior. Sobre el alma así formada se verifica el recubrimiento 35 trenzado que le es propio, empleando para ello hilos fabricados con una materia textil cualquiera, preferentemente el algodón y con una densidad tal que el tejido resulte lo necesariamente tupido. Este recubrimiento que puede comprender 40 una, dos o más capas estará en todos los casos dispuesto de manera que finalice precisamente en la zona de alma elástica en la que figuran menos hilos, de manera que la fijación de los cabos o extremos de los hilos que formarán el trenzado se consigue mediante un arrollamiento transversal, por un 45 cosido o de otra manera cualquiera, a fin de que el aumento de grueso que ello representa compense la falta de sección



que antes se ha indicado, de manera que se consiga prácticamente un diámetro y una sección constantes en toda la longitud del cordón.

50 El recubrimiento trenzado puede a su vez ir recubierto con o embadurnado con otras materias varias como caucho, grasas especiales, sebo u otras adecuadas a fin de aumentar o de disminuir la adherencia del propio cordón, según convenga, a los fines a que se utilice.

55 En los dibujos de la hoja adjunta se representa esquemáticamente un caso de realización práctica del procedimiento de que se habla. En la Figura 1, se indica la forma como se verifica el arrollamiento del alma elástica de los cordones referidos; en la figura 2, se muestra el propio arrollamiento visto de plano y en la figura 3, se representa una porción del cordón en la zona correspondiente al punto en que finaliza el recubrimiento de que va provisto el cordón y que es de tejido trenzado.

65 Como se muestra en la Figura 1, sobre el tambor -1- se lleva a cabo el arrollamiento del hilo elástico -2-, en un número de vueltas conveniente, pero en forma que los extremos o cabes del propio hilo queden en todos los casos un tanto distanciados entre sí dando lugar a una zona -3- que comprenderá, como es consiguiente, un número menor de hilos que el resto del propio arrollamiento. Sobre el arco elástico que así se forma, se lleva a cabo el trenzado del recubrimiento que podrá ser a una o a varias capas y que en todos los casos terminará en la zona -3- del alma elástica. La fijación de los extremos de los hilos del recubrimiento trenzado se lleva a

70

75 cabo por medio de un arrollamiento transversal, por un cosido o en otra forma cualquiera -4-, como claramente se indica en la figura 3.



148715

- 4 -

80 Los cordones así fabricados podrán ser de cualquier desarrollo y sección, variables en el número de hilos elásticos que comprendan y en el de vueltas de estos, en las capas de tejido de recubrimiento que en ellos figure, en la materia textil que lo constituya y en la aplicación facultativa de un producto cualquiera que proteja o suavice el propio recubrimiento. Serán también variables, las máquinas
85 y aparatos con que su fabricación se lleve a cabo y 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:

90 1ª - Un procedimiento para la fabricación de cordones elásticos para transmisiones, de los constituidos por un alma elástica y un recubrimiento simple o múltiple de tejido trenzado, embadurnado y pretejido o nó con cualquier materia apropiada, que se caracteriza por el hecho de que el
95 alma está formada por uno o varios hilos elásticos arrollados una, dos o más vueltas, con la particularidad de que los cabos o extremos de dicho hilo elástico ni coinciden uno con otro ni se superponen, sino que quedan distanciados entre sí, determinando la formación de una zona en la que
100 figura un número menor de hilos que ^{en} el resto del referido arrollamiento.

2ª - El propio procedimiento en el que el recubrimiento de



148715

- 5 -

105 tejido trenzado que figura en los referidos cordones y que
podrá ser de una, dos o más capas y de una materia textil
cualquiera, presenta la particularidad de que termina ^{en} la zo-
110 na de menor sección del alma elástica del propio cordón
de manera que una vez verificada la fijación, por un medio
cualquiera del cabo o extremo de los hilos que constituyen
el recubrimiento presenta el cordón en dicha zona el mismo
diámetro que en el resto del mismo.

32 - Un procedimiento para la fabricación de cordones
elásticos sin fin empleados como elementos de transmisión
y preferentemente utilizados en las máquinas de hilar, re-
torcer y similares para el accionamientos de los husos.

115 Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas
foliadas escritas por una sola cara.

Barcelona 16 de Octubre de 1939.

118

P. A.

M. Mas

148715



Fig. 1

Fig. 2

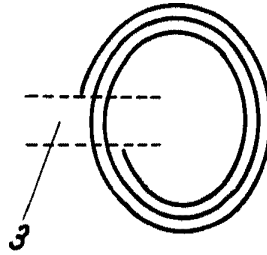
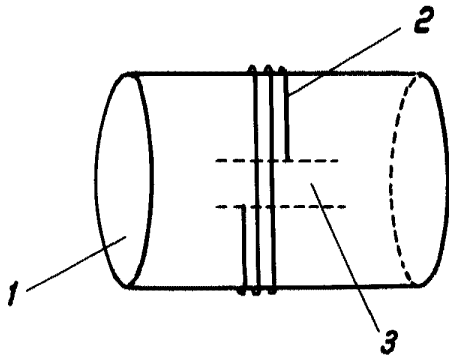
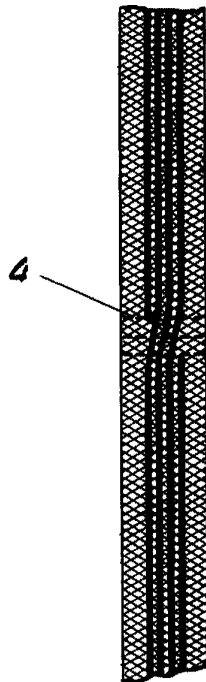


Fig. 3



BARCELONA 17 DE Octubre DE 1939

P.A.

J. J. J. J.

ESCALA VARIABLE