

154631

NO LA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL



154631

154631

154631

16 OCT. 1941

MEMORIA DESCRIPTIVA

para solicitar

PATENTE DE INVENCION

en

ESPAÑA

por FELIX GILES

a nombre de F. G. GILLES GEMEINSCHAFT, entidad
alemana, establecida en Genderrstr. 19, Wuppertal-Bar-
men, Alemania, por:

"EN PROCEDIMIENTO DE PREPARAR ENROLLADOS DE
SEDA ARTIFICIAL".

según la Solicitud de Patente española N.º.
154.257. Los enrollados de seda artificial se obtienen
enrollando hilos de esta seda recién hilados en cuer-
pos devanadores, por ejemplo carretes, en una primera



5 operación de trabajo. Luego, en una segunda operación,
los carretes se encajan en una fileta, se tira de ellos
y guiándolos unos junto a otros por separado se agrupan
en un haz. El haz se somete luego continuamente, man-
10 teniendo la distancia de los hilos, a una serie de tra-
tamientos. Primero se los libera mediante baños ade-
cuados de las mezclas químicas que contienen; inmedia-
tamente después se tratan con una solución de encolado,
luego se secan y finalmente se enrollan en un enjuto.

Ahora bien: se ha descubierto que para rea-
15 lizar con éxito el procedimiento de la Solicitud men-
cionada, es muy adecuada una forma de devanado que se
obtiene al final de la primera operación de trabajo, y
se emplea al comienzo de la segunda.

Según el invento, la seda artificial, que
20 con preferencia se ha hilado por el procedimiento de
estirado al cobre, se devana en forma cruzada, con una
carrera del guía-hilos uniforme, pero que gradualmente
se desplaza en sentido axial, para formar un cuerpo de
superficie cilíndrica, con un extremo en forma de cono
25 y el otro en forma de cono hueco, y dichos cuerpos al
comienzo de la segunda operación de trabajo, se encajan
en la fileta, después de lo cual se tira de los hilos
por la cabeza partiendo de la superficie en forma de co-
no.

30 Estos cuerpos devanados tienen con preferen-
cia un diámetro grande (por ejemplo de 25 a 30 cm.) y
longitud relativamente pequeña, correspondiendo a una
carrera del guía-hilos pequeña, por ejemplo, de 8 cm:

154631

- 3 -



154631

5 la cantidad de hilo alcanza hasta tres Kgs. Estos cuerpos se pueden desdevanar fácilmente por la cabeza y la clase especial del devanado evita todo entorpecimiento del hilo. Por consiguiente, muchos de estos cuerpos pueden disponerse en fila y unos encima de otros, con lo cual se extraen por la cabeza muchos hilos y se agrupan en un haz compacto.

10 Adecuadamente se emplean en el procedimiento estructuras a modo de carrete que tienen un núcleo cilíndrico, uno de cuyos extremos tiene una brida en forma de cono, al paso que en el otro extremo se sujeta en forma separable una brida en forma de disco. La brida cónica forma la superficie de apoyo de la cara en forma de cono hueco del carrete. La brida en forma de disco se quita del carrete antes de tirar de los hilos sobre la fileta.

20 Tanto la brida cónica de un lado, como la de disco del otro lado del núcleo tienen para el movimiento por fricción o por rueda dentada, una corona impulsora en la cual encajan los discos de fricción o ruedas dentadas de la máquina hiladora. El guía-hilos recibe un movimiento fundamental lento en dirección a la superficie de apoyo cónica en el lado interior de la brida cónica; a este movimiento fundamental se añade el movimiento de carrera uniforme, que se determina en la forma conocida, por ejemplo, por un tambor de curvas, un disco excéntrico o similares, pasando por miembros de conexión adecuados, varillas etc. El movimiento fundamental puede ser producido por el mismo mecanismo, por

30



ejemplo pasando por un mecanismo de intercalación de pestillo.

5 Por otra parte, también se puede comunicar al cuerpo devanado un desplazamiento axial lento correspondiente al movimiento fundamental, al paso que el dispositivo de guía-hilos, prescindiendo de su campo de carreras, está fijo.

10 Siempre se recomienda un mando común para un número de carretes y de guía-hilos. Se puede prescindir de un dispositivo especial para tirar uniformemente del hilo, porque en vista del notable diámetro del núcleo del carrete, el aumento de diámetro de la superficie enrollada es relativamente pequeño y está dentro de las tolerancias de número. En cambio, si se trata de disponer grandes cantidades de hilo, se puede disminuir también por un mecanismo compensador adecuado, por ejemplo un engranaje cónico, el número de revoluciones del carrete, o de sus ruedas de mando correspondiendo al aumento del diámetro de aquél.

15 En el dibujo se representa, en parte en corte y en parte en vista de frente, un dispositivo de enrollamiento adecuado para la práctica del procedimiento, en sus detalles esenciales y por vía de ejemplo.

25 El núcleo de enrollamiento 1, que es un cilindro hueco, continúa por un extremo en el cono hueco 2. El otro extremo del núcleo 1 está provisto de una rosca para atornillar el disco 3. El cono 2 y el disco 3 tienen coronas de fricción 2a y 3a respectivamente, de perfil en cuña. Las coronas de fricción descan-

30



5 san sobre las ruedas de impulsión 4 y 5 provistas de muescas en cuña y que se ponen en rotación por el árbol 6. Por el guía-hilos no representado se devana el hilo con carrera uniforme en enrollamiento cruzado para formar un carrete 7 de superficie cilíndrica y con un extremo cónico y el otro en forma de cono hueco.

10 El aparato puede montarse inmediatamente detrás del dispositivo productor de hilos, por ejemplo, detrás de un aparato de hilatura por estirado. En este último caso, la canal de desacidificación puede admitir simultáneamente el guía-hilos.

15 Esta solicitud, que corresponde a la presentada en Alemania, el 19 de Octubre de 1940, bajo el número B. 192.151 VII/29a, se acoge a los beneficios del artículo 51 del Estatuto vigente sobre Propiedad Industrial.

=====

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

=====

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

25 1º. Un procedimiento de preparar enjules de seda artificial según se describe en la solicitud de Patente Nº. 154.257, caracterizado por que los hilos en la primera operación de trabajo se devanan en devanado cruzado, con carrera del guía-hilos uniforme, para desplazable axialmente, en cuerpos de superficie ci-

154631 - 6 -



154631

5 líntrica y con un extremo cónico y el otro en forma de cono hueco, y porque los hilos de la segunda operación de trabajo, una vez que los cuerpos devanados se han encajado en una fileta, se extraen desde la superficie cónica por la cabeza de los carretes.

10 2º. Un procedimiento según se reivindica en el punto 1º., caracterizado por que para preparar los cuerpos devanados se emplean carretes de núcleo cilíndrico, que tienen en un extremo una brida separable en forma de disco y en el otro una brida cónica, que sirve de superficie de apoyo al extremo del cuerpo devanado en forma de cono hueco, y por que antes de tirar de los hilos se separa del carrete la brida en forma de disco.

15 3º. Un procedimiento de preparar enjulios de seda artificial.

20 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña y para los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de seis hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid a 16 OCT. 1941

P. A.
Alberto de Elizaburu
Por Poder

MALA REPRODUCCION
POR DEFECTO DEL ORIGINAL

154631

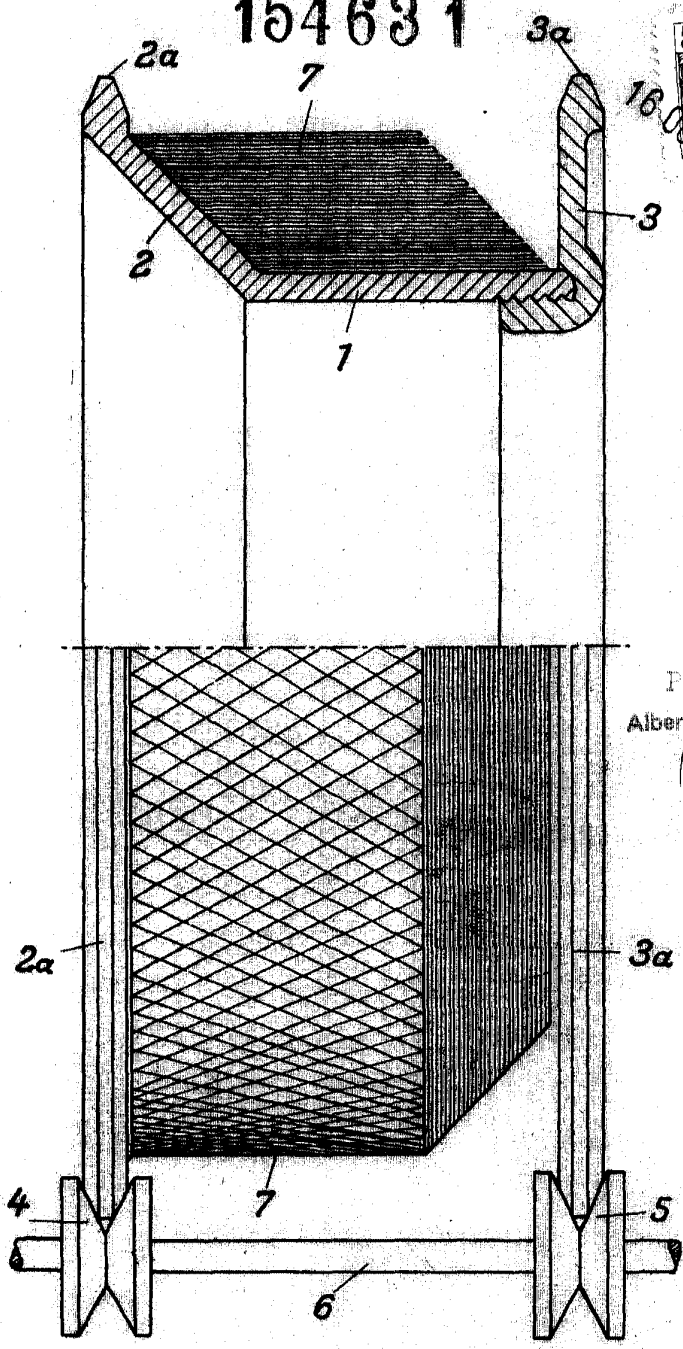
154631 1/1

ESCALA VARIABLE.

J.P. Bemberg Aktiengesellschaft.

I/1.

154631



P. A.
Alberto de Elizaburu
Por Poder

154631