



1 74975

P A T E N T E
D E
I N V E N C I O N

por "PERFECCIONAMIENTOS EN EL PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TAMBORES-CARRETE PARA HILOS", a favor de Don José Morea Meliá, de nacionalidad española, domiciliado en Barcelona.

- . -

MEMORIA DESCRIPTIVA

La presente invención se refiere a unos perfeccionamientos en el procedimiento para la fabricación de tambores-carrete para hilos.

5. Se caracteriza la invención por el hecho de efectuar, según un proceso mecánico, la fabricación de los mencionados tambores, con la particularidad esencial de que sus cabezas presentan los bordes vueltos y redondeados hechos a máquina, o sea que el perfeccionamiento consiste en producir en el reborde final, análogo trabajo que en el reborde inicial, lo
10. cual hasta el presente no se había practicado.

- Hasta el presente, los tambores-carrete se hacían por el cerrado (mediante pegado), de las cabeceras de un cilindro de cartulina o cartón, y en estas condiciones se utilizaba para el arrollamiento de los hilos; la debilidad del papel de
15. cierre hace que muchas veces se rompa y deteriore el carrete

174975



citado.

La dificultad de coger en una máquina un tubo de cartón delgado, que ya tiene cerrado por doblado uno de sus bordes, para efectuar análoga operación en el borde opuesto, es causa de que no haya sido hasta la fecha realizada y, precisamente en esta operación, radican las características del procedimiento que se describe.

5.

Para facilitar la descripción, se acompaña a la presente memoria, una lámina de dibujos, en la cual se ha representado un caso de ejecución, que se cita solamente a título de ejemplo, representando un proceso total de fabricación.

10.

En el dibujo:

la figura 1ª representa la primera fase de la operación según un arrollamiento cilíndrico de cartón o cartulina,

15.

la figura 2ª indica la segunda fase, o sea el rebordecado de una de las embocaduras del cilindro de la figura 1ª,

la figura 3ª es un detalle explicativo de este rebordecado,

20.

la figura 4ª indica, en sección, el armado previo de la parte interna del carrete,

la figura 5ª manifiesta el conjunto de la figura 4ª, sostenido por mandril, para el rebordecado final, y

la figura 6ª es, en sección longitudinal, la representación del tambor-carrete terminado.

25.

El proceso de fabricación a seguir consiste en formar un tubo -1- (Fig. 1ª), de cartón o cartulina o papel grueso, el cual se monta sobre un mandril -2- (Fig. 2ª), dotado de tope límite -3-, quedando saliente la parte a-b, en la que se forma el reborde -4- indicado en la figura 3ª.

30.

Dentro del tubo así formado y aprovechando la reduc-

1 14975



ción de diámetro que proporciona el tal reborde, se introducen dentro de él, una arandela plana o nº -5-, un tubo auxiliar -6- de inmovilización de la arandela -5- y de asiento de otra -7-, que sobre su borde se dispone.

5. El perfeccionamiento se caracteriza por la siguiente fase nueva:

Con el conjunto armado antes citado se le introduce en el hueco de un mandril -8- (Fig. 5ª), en el cual encaja exactamente, a excepción de un reborde a'-b' semejante al a-b, el cual se rebordea a máquina, quedando así formado un cierre que asegura ambas arandelas y cierra el hueco.

10.

El carrete tambor resultante (Fig. 6ª), es sólido y de buena presentación, con sus dos cabezas perfectamente resistentes, mejorando cuanto hasta ahora es conocido en el mercado.

15.

La invención, dentro de su esencialidad, puede ser llevada a la práctica en otras variaciones, a las cuales alcanzará igualmente la protección que se recaba. Podrá, pues, realizarse en cualquier forma y tamaño, utilizando para su fabricación los materiales más adecuados: por entrar todo dentro del espíritu de las reivindicaciones.

20.

N O T A

Hecha la descripción del presente invento, se declara como nuevas y de propia invención, las siguientes reivindicaciones:

25.

1ª.- Perfeccionamiento en el procedimiento para la

114975



fabricación de tambores-carrete, para hilos, caracterizado por el hecho de formar en los tambores carrete de cartulina, cartón o papel, una segunda embocadura, rebordeada a máquina, semejante en todo a la primera en los procesos ordinarios, para dar lugar a un tambor de cabeceras idénticas, las cuales, por efecto del rebordeado, sirven para sujetar sin pegamento a los cierres frontales de las mismas.

5.

2^a.- Perfeccionamientos según la reivindicación anterior, en los cuales a base de la reducción del diámetro de la embocadura, proporcionado por el primer rebordeado, se colocan dentro del tubo, una arandela de cartón o cartulina, un cilindro de menor altura que el tubo citado y una segunda arandela semejante a la anterior.

10.

3^a.- Perfeccionamientos según las anteriores reivindicaciones, en los cuales el conjunto así formado se coloca en un mandril hueco, cuyo hueco se ajusta a la forma del cilindro, quedando saliente de dicho hueco solamente la parte no rebordeada del tubular exterior.

15.

4^a.- Perfeccionamientos según las reivindicaciones precedentes, en los cuales el conjunto sostenido por el mandril se somete a la operación mecánica del rebordeado, con lo cual quedan sujetos e inmóviles los elementos colocados en el interior del tubo.

20.

5^a.- Perfeccionamientos según las anteriores reivindicaciones, en el cual el cierre de las dos cabeceras del carrete tambor se efectúa exclusivamente por el rebordeado de sus bordes o cantos, contra las arandelas o placas que forman los pñanos de cabeza.

25.

6^a.- Perfeccionamientos en el procedimiento para la fabricación de tambores-carrete, para hilos.

30.

174975



Según se describe y reivindica en la presente memoria descriptiva, que consta de cinco hojas, foliadas y escritas a máquina por una sola cara, acompañadas de una lámina de dibujos.

Madrid, a 16 de Septiembre de 1946.-

JOSE MOREA MELIÁ.

p.a.

JAIME ISERN MIRALLES
P. P.

Fig. 1°

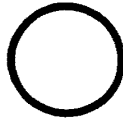
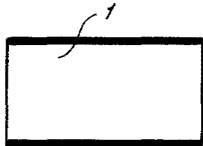


Fig. 2°

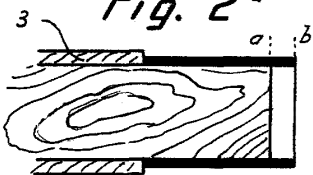


Fig. 3°

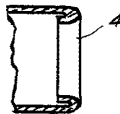


Fig. 4°

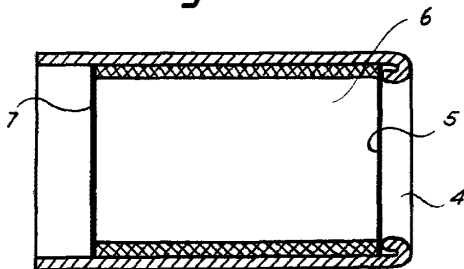


Fig. 5°

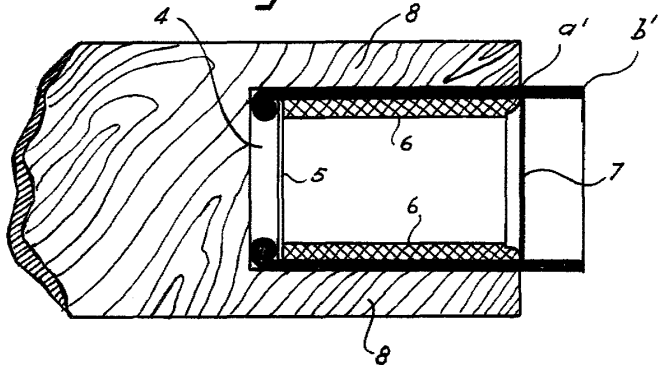
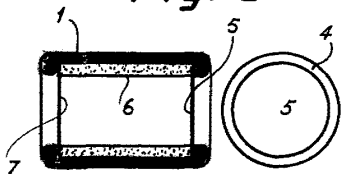


Fig. 6°



Madrid, 16 Septiembre 1946
pp. Jaime Isern