

180726



180726

MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Introducción, por 10 años, solicitada a favor de la Razón Social VILLARÓ Y CIA., Sociedad constituida con arreglo a las Leyes Españolas, residente en TARRASA (Barcelona), por " UNA MAQUINA AUTOMATICA PARA EL APRESTO Y PLANCHADO DE MEDIAS ESPECIALMENTE DE LAS FABRICADAS CON HILO TIPO NAYLON Y DE CARACTERISTICAS ANALOGAS ".

Esta memoria descriptiva se refiere a una Patente de Introducción destinada a garantizar el derecho a la explotación exclusiva de una máquina automática para aprestar o planchar medias de todas clases pero indicada de una manera especial para aquellas fabricadas con hilo del conocido con la denominación de " Naylor " y en general con todos los obtenidos a base de polímeros.

Una característica de esta máquina es la de ser de funcionamiento automático, de manera que una vez montadas las medias en los distintos moldes que forman cada batería o equipo de apresto, basta poner la máquina en actuación para que de una manera automática se abra la puerta de la cámara o estufa que la misma comprende y una vez introducido el carro en que figura la batería o equipo



de moldes con las correspondientes medias, se cierra dicha puerta y se dá entrada al vapor durante un tiempo determinado transcurrido
15 el cual cesa dicha entrada de vapor, se abre una válvula de des -
carga o salida de aquel a la atmósfera y seguidamente se abre la
puerta para dar salida al propio carro.

Se caracteriza así mismo por el hecho de comprender dos carros
porta-moldes de manera que en tanto se colocan las medias de los
20 moldes de un grupo o batería el otro grupo se encuentra en la cá -
mara-estufa de la propia máquina. Para ello en la parte frontal
de la máquina va establecido un carro que se desplaza transversal -
mente sobre el que va a parar el de los moldes y de esta manera el
que no se precisa puede disponerse sobre un bastidor de reserva
25 provisto en su cara superior de unas guías por las que corren las
ruedas de aquel. Además la sustentación de los referidos carros
porta moldes en el carro transversal mencionado se lleva a cabo
según un eje transversal alrededor del cual puede oscilar el prime -
ro y en esta forma toman una dirección hacia arriba los moldes en que
30 se ha de manipular, ocupando una posición mucho más cómoda para
realizar con mayor facilidad y rapidez las operaciones que la colo -
cación o cambio de las medias requiere. Al propio tiempo, cada uno
de los moldes puede desplazarse angularmente en relación con los
demás y quedar suelto en el momento en que se ha de verificar la
35 colocación o el cambio de la correspondiente media. Finalmente,
cada uno de los referidos moldes queda montado en el cabezal del
correspondiente carro en una forma que puede ser retirado del
mismo sin necesidad de desmontar pieza alguna y sin requerirse el
empleo de utillaje de ninguna especie.

40 A continuación se describe detalladamente la máquina de que se
trata con el auxilio de los dibujos de la hoja adjunta en los que
se representa un caso de realización práctica de la referida má -
quina.



La figura 1, es una vista en perspectiva de la citada máquina
45 en forma que queda visible su parte delantera y su cara lateral
izquierda; en la figura 2, se dibuja aquella vista de lado por su
cara lateral derecha mostrándose cuanto constituye órganos de ac-
tuación y mando de las distintas partes que integran la máquina;
en la figura 3, se representa un detalle, a una escala mayor, de
50 un grupo de moldes con su correspondiente carro en el momento de
retirar uno de aquellos de entre los que figuran en el mismo y
en las figuras 4 y 5, se dibujan parte de dos moldes en sección
transversal.

Comprende la máquina que se describe un cuerpo -1- que consti-
55 tuye la cámara-estufa, de secciones rectangulares, sustentado
sobre pies -2- que pueden formar o no parte de aquel. El cuerpo
-1-, en uno de sus testeros, presenta una boca que cierra de
dentro a afuera una puerta -3- oscilante según un eje establecido
en la parte alta de la misma y maniobrada por unos brazos -4- que
60 son accionados desde un cilindro hidráulico -5- por intermedio
de órganos maquinales que pueden variar en cada caso. En el in-
terior del cuerpo -1- y a una distancia conveniente de su fondo
van establecidas las guías longitudinales a lo largo de las que
puede correr el carro portamoldes -6- y comprende igualmente las
65 correspondientes entradas y salidas de vapor accionadas automá-
ticamente desde el puesto de mando hidráulico -7- que figura en
el lado derecho de la máquina, las válvulas de seguridad -9-,
un manómetro indicador de presión -10- y cuantos otros elementos
se precisen para el buen funcionamiento y seguridad de aquella.
70 Además, la puerta -3- cierra por dentro de manera que la propia
presión del vapor que llena la cámara -1- mantiene cerrada dicha
puerta.

En la parte delantera de la máquina figuran unas guías transver-
sales -11- por las que corre un carro -12-, provisto de ruedas -13-



75 y este carro -12- presenta dos órdenes superpuestas de guías per -
pendiculares al frontis del aparato: las señaladas con el número
14, por las que corre el carro porta-moldes -6- al ocupar la po -
sición horizontal que és en la que se verifica la entrada y sa -
lida del mismo de la cámara -1- y otras más elevadas -15- por
80 los que corre un rodillo -16- montado a cada lado del carro -6- y
a diferente nivel de las ruedas -17- del carro -6- terminando
dichas guías en su extremo en una especie de gancho -18- y como
al llegar al mismo el rodillo -16- se encuentran ya fuera de toda
guía las ruedas -17- posteriores del carro éste puede bascular
85 alrededor de los citados rodillos -16- como claramente se repre -
senta en las figuras -1- y -3- de los dibujos.

En la parte posterior de los carros -6- figura un cabezal -19-
con medios para el montaje de los moldes -20- que presentan una
cabeza -21- con un sistema de encajes para disponerse en esta
90 forma en un larguero -22- que les sirve de eje de giro y quedar
retenidas por un segundo larguero -23- al chocar contra el mismo
el extremo curvado -24- de un sector -25- que forma parte de la
repetida cabeza. De esta manera el molde puede desplazarse angular-
mente girando alrededor de la barra -22- para quedar separado de
95 los demás moldes, condición precisa para la operación de colocar
o de cambiar las medias y así mismo puede retirarse completamente
del cabezal -19-, cada uno de aquellos sin necesidad de desmontar
parte alguna ni del propio cabezal ni del molde como claramente
se muestra en la figura 3.

100 Por lo que respecta a los moldes -20- presentan la parti -
cularidad de que en su borde longitudinal posterior llevan prac -
ticada una ranura -27- ya sea coincidiendo con el mismo, figure 4,
ya desplazado un tanto hacia un lado como se muestra en la figu -
ra 5. En dicha ranura se aloja la costura de la media, si la lle -
105 va y facilita la correcta colocación de aquella en el molde. Ade -



más los propios moldes presentan en sus extremos unos nervios de refuerzo ~~26~~. En -28- va establecido un espeje para facilitar la visión de la cara opuesta del molde que se manipula a la que ocupa el operario; en -29- se muestra un carro suplementario provisto superiormente de unas guías -30- con las que pueden coincidir las guías -14- del carro -12-. En dicho carro puede acondicionarse unos de los carros -6- en tanto que el otro se manipula o se encuentra en el interior de la cámara -1-.

Las disposiciones maquinales que se adopten para conseguir el desplazamiento transversal de los carros -6- así como para las maniobras de apertura y cierre de la puerta -3- y demás que comprende la automaticidad de la máquina, podrán ser variables como lo será el número de operaciones o acciones que tal automaticidad comprenda. Así mismo será variable el número de moldes que puedan someterse ^{a la vez} a la acción de la cámara -1-, la forma y medios de suministrar vapor a la misma a la presión y temperatura convenientes y la manera de alimentar los distintos órganos de funcionamiento hidráulico que gobiernan la parte de actuación automática de la propia máquina.

Variará así mismo todo cuanto se refiera a dimensiones, formas accesorias, materiales y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad de la misma.

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

Se reivindica como objeto de esta Patente:-

12.-Una máquina automática para el apresto y planchado de medias, especialmente de las fabricadas con hilo tipo "Naylon" y de características análogas, esencialmente constituida por una cámara a la que se tiene acceso por una boca que cierra herméticamente de dentro a afuera una puerta basculante con eje establecido



en su parte superior y en el interior de dicha cámara figuran
135 dos guías que van a parar a la boca de entrada por las que corre
un carro en el que va montado un número determinado de moldes
en cada uno de los cuales va colocada una media quedando esta -
blecidos dichos moldes de canto uno al lado del otro completén -
dose la referida cámara con los medios para la entrada y salida
140 del vapor así como los necesarios de control y seguridad.

2º.- La propia máquina en la que figuran en la parte delantera de
la misma unas guías transversales por las que puede correr una
plataforma en la que figuran las guías para el carro portamoldes
de manera que una vez sacado este último de la cámara y estable-
145 cido sobre dicha plataforma puede desplazarse a derecha o a
izquierda, según los casos, para que un segundo carro portamol-
des establecido en la propia plataforma pueda ser alojado en la
cámara de vapor antes citada.

3º.-La propia máquina en la que la plataforma de desplazamiento
150 transversal presenta^a una mayor altura que las guías de sustenta-
ción del carro unas segundas guías por las que rúeda un rodillo
establecida a cada lado del carro de los moldes y por encima
de los rodillos que le son propios, prolongándose las guías por
las que giran más hacia afuera de la máquina que las inferiores y
155 terminando en una curvatura a modo de gancho de manera que al
llegar al fondo de la misma los citados rodillos del carro han
ya perdido contacto con las inferiores las dos ruedas posterio -
res del mismo con lo que pueden oscilar y tomar una posición
conveniente que facilite las operaciones de colocación y cambio
160 de las medias en los moldes correspondientes.

4º.-La propia máquina en la que figura una plataforma sobre rue -
das que puede establecerse a uno u otro lado de la máquina pro -
vista dicha plataforma de unas guías que pueden coincidir con las



correspondiente de la plataforma transversal y en la que puede
165 dejarse uno u otro de los carros portamoldes en tanto que el
segundo es manipulado o bien se halla en el interior de la
cámara de la máquina.

52.-La propia máquina en la que los carros portamoldes van provis-
tos de un cabezal en el que se montan los moldes que al efecto pre-
170 sentan una cabeza configurada de manera que pueden aquellos despla-
zarse angularmente a los efectos de la colocación o cambio de las
medias y así mismo pueden retirarse totalmente de la máquina sin
que para ello se precise desmontar parte alguna ni de los moldes
ni del cabezal en que se montan.

175 62.-La propia máquina en la que los moldes que se disponen en la
misma y en los que se montan o calzan las medias que se han de
aprestar presentan en su borde longitudinal posterior, una estría
o ranura en la que se aloja la costura de la media, si la lleva,
coincidente con dicho borde o desplazada un tanto a uno u otro
180 lado del mismo.

72.-La propia máquina en la que para el accionamiento de la apertu-
ra y cierre de la puerta de la cámara así como para la apertura y
cierre tanto de la entrada como de la salida de vapor
y para el accionamiento del número de organismos que en cada caso
185 se desee, de los que forman parte de aquella va establecido un sis-
tema hidráulico múltiple con medios apropiados de accionamiento
automático ya sea a base de tiempo, calor o presión.

82.-Una máquina automática para el apresto y plenchado de medias
especialmente de las fabricadas con hilo tipo "Naylon" y de carac-
190 terísticas análogas.



- 8 -

180726

presente memoria descriptiva de ocho hojas foliadas escritas por
193 una sola cara.

Barcelona, 25 de NOVIEMBRE de 1947.

P. A.

JOAN LLORI

P. E.

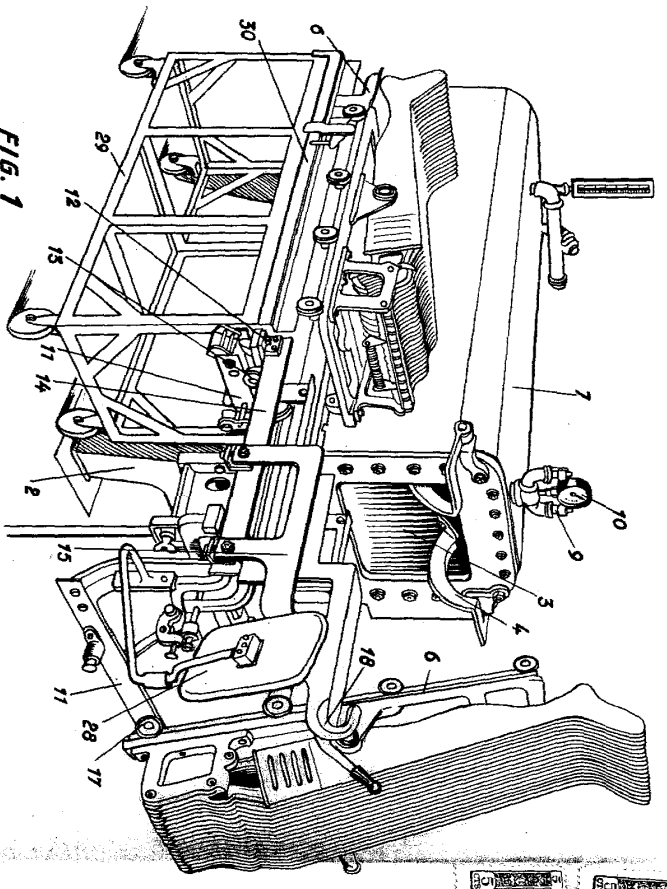


FIG. 1

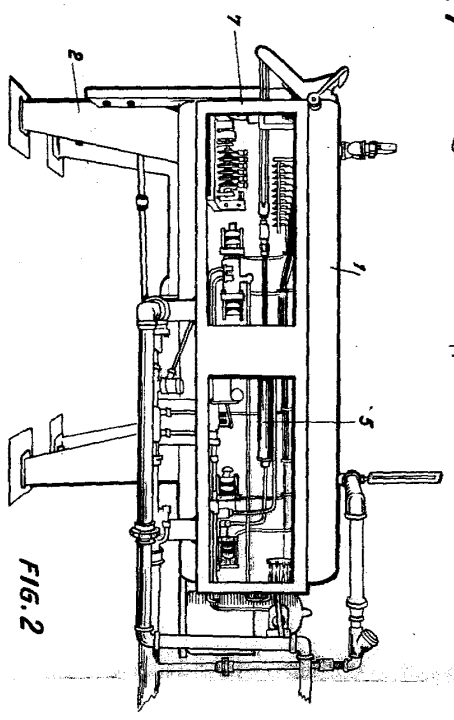


FIG. 2

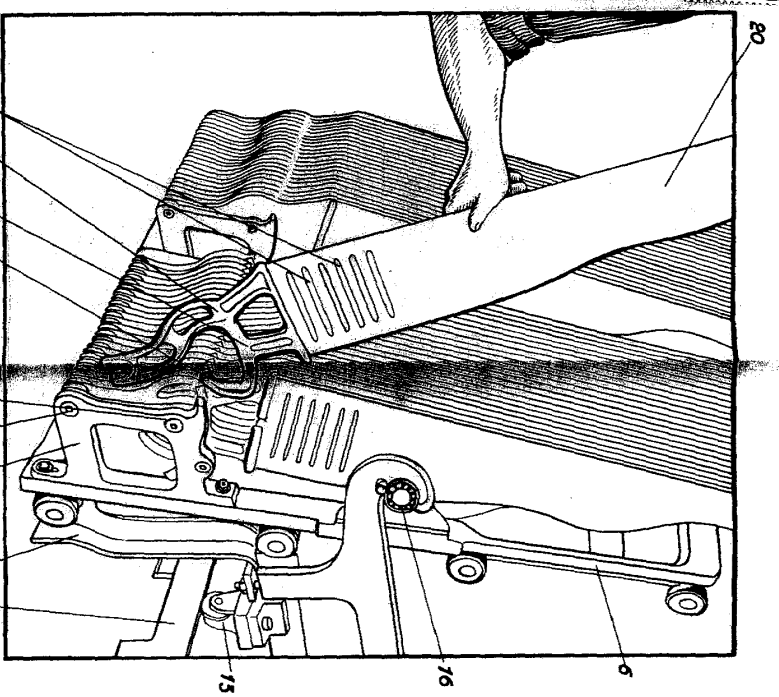


FIG. 3

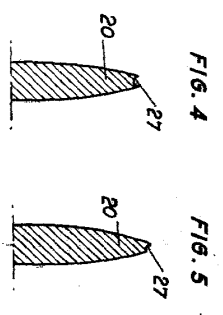
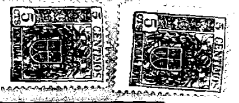


FIG. 4

FIG. 5



ESCALA VARIABLE.

BARCELONA S. de *Industria* de 1944
 P. A.
 JOAN LLORI
 P. P. *Joan Llori*