

193170

PATENTE DE INVENCION

193170

MEMORIA

descriptiva sobre "PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGUITOS PARA
MAQUINAS DE HILAR".

A FAVOR DE:

Don EMILIO CAMPOS GARCIA y

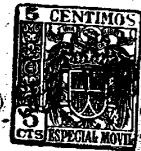
Don JULIO CAMPOS GARCIA

Barcelona.

Presentada el:

193170

PATENTE DE INVENCION



MEMORIA DESCRIPTIVA

sobre:

"PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGUITOS PARA MAQUINAS
DE HILAR".

Solicitantes: Don EMILIO CAMPOS GARCIA y
Don JULIO CAMPOS GARCIA.

Residencia: BARCELONA, Calle Gerona, 2.

Nacionalidad: Española.

La presente invención se refiere a un procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar.

Hasta el presente los manguitos flexibles sin fin destinados a conducir y retener la mecha en las máquinas de hilar han venido realizándose exclusivamente de cuero, pero al ser esta materia muy atacable por las grasas de la lana y otras fibras, resultaban aquéllos de escasa duración.

Este inconveniente queda totalmente obviado mediante el procedimiento de fabricación de tales manguitos que constituye el objeto de la presente invención.

En su esencia consiste dicho procedimiento en constituir dichos manguitos mediante resinas vinílicas, que son inalterables a las grasas, incorporando a su masa diversas fibras, tejidas o no, que dan a aquéllas la

193170



inextensibilidad y demás buenas cualidades que el cuero presenta, y sometiendo el conjunto a tratamiento térmico adecuado para la polimerización de dichas resinas y su íntima unión con las fibras.

5 Para la realización de este procedimiento se procede de la forma siguiente: Primeramente se arrolla sobre un mandril una o varias capas de un tejido fino recubierto por ambas caras de resina vinílica tal como cloruro de polivinilo, acetato de polivinilo y/o sus copolímeros;

10 seguidamente se aplica sobre tal enrollado una lámina de la misma resina vinílica y después se somete el conjunto al tratamiento térmico adecuado. Este tratamiento puede consistir en cualquiera de las siguientes operaciones:

15 1ª, en aplicar con presión contra el enrollado mencionado sobre el mandril uno o varios rodillos giratorios dotados del calor necesario para lograr la fusión de las resinas y haciendo girar el conjunto durante el tiempo necesario;

20 2ª, en introducir el enrollado sobre el mandril en un molde convenientemente calentado donde se deja durante el tiempo necesario y a la presión requerida; 3ª, en vendar el enrollado sobre el mandril y exponerlo en tal estado al calor en una estufa de aire caliente o bien sometiendo el conjunto a la acción de rayos infrarrojos. A continuación

25 del manguito para darle superficie lisa y grosor uniforme.

En el caso de que se desée acentuar la resistencia del manguito y su inextensibilidad se puede rodear a la capa o capas de tejido fino que recubre el mandril, y antes de aplicar sobre él la lámina exterior de resina vinílica,

30 por una o varias capas de apretadas espiras formadas por

193170



5 uno o varios hilos o cuerdas de fibras textiles muy resistentes, como seda natural, rayón, nylon, etc., practicando seguidamente las mismas operaciones de recubrimiento con una capa de resina vinílica y tratamiento térmico consi-
5 guiente.

Cuando se utilicen varias capas del tejido fino y espiras mencionadas puede intercalarse entre cada dos capas sucesivas una lámina de resina vinílica al objeto de asegurar la íntima unión entre todas ellas.

10 Como queda dicho, como resina vinílica puede utilizarse el cloruro de polivinilo, el acetato de polivinilo, sus copolímeros o cualquiera otra materia termoplástica inatacable por las grasas. Las fibras textiles a incorporar en la masa de resinas vinílicas, tejidas o no, pueden ser
15 naturales o sintéticas o una combinación de ambas clases.

N O T A.

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su
20 principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención por veinte años en España, sus Colonias y Protectorados, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

25 1ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar, inalterables a las grasas e inextensibles, caracterizado por constituirse dichos manguitos mediante resinas vinílicas incorporando a su masa fibras textiles, tejidas o no, y sometiendo el conjunto a trata-
30 miento térmico adecuado para la polimerización de dichas



resinas y su íntima unión con las fibras.

2ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicación 1ª, caracterizado porque una o varias capas de un tejido fino recubierto
5 por ambas caras de resina vinílica se enrolla sobre un mandril, aplicando después sobre dicho enrollado una lámina de resina vinílica y sometiendo el conjunto a tratamiento térmico adecuado para la polimerización de dichas resinas y su íntima unión con el tejido incorporado a su masa.

10 3ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicación 1ª, caracterizado porque una o varias capas de un tejido fino recubierto por ambas caras de resina vinílica se enrolla sobre un mandril, recubriendo dicho enrollado por una o varias capas de
15 espiras formadas por uno o varios hilos de fibras textiles, aplicando después sobre las espiras mencionadas una lámina de resina vinílica y sometiendo el conjunto a tratamiento térmico adecuado para la polimerización de dichas resinas y su íntima unión con las fibras textiles incorporadas a
20 su masa.

4ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque los manguitos se someten después del
tratamiento térmico a un rectificado para darles superficies
25 lisas y grosor uniforme.

5ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque el calor y presión necesarios para la poli-
merización de las resinas vinílicas y formación del manguito
30 se suministran por uno o varios rodillos giratorios

193170

22SE



calentados convenientemente y que se aplican contra mandril recubierto haciendo girar el conjunto durante el tiempo necesario.

5 6ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque el calor y presión necesarios para la polimerización de las resinas vinílicas y formación del manguito se suministran por un molde convenientemente calentado en el cual se introduce el mandril recubierto y donde se deja
10 durante el tiempo necesario.

15 7ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque el calor y presión necesarios para la polimerización de las resinas vinílicas y formación del manguito se producen vendando el mandril recubierto e introduciéndolo en tal estado en una estufa de aire caliente.

20 8ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicaciones 1ª a 3ª, caracterizado porque el calor y presión necesarios para la polimerización de las resinas vinílicas y formación del manguito se producen vendando el mandril recubierto y sometiendo el conjunto a la acción de rayos infrarrojos.

25 9ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos para máquinas de hilar según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque como resina vinílica se utiliza el cloruro de polivinilo y/o el acetato de polivinilo y/o sus copolímeros.

30 10ª.- Procedimiento de fabricación de manguitos según reivindicaciones anteriores, caracterizado porque las fibras textiles que se incorporan a la masa de resinas

193170



vinílicas, tejidas o no, pueden ser naturales o sintéticas o una combinación de ambas clases.

11ª.- PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE MANGUITOS PARA MAQUINAS DE HILAR,

5 tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de seis hojas mecanografiadas por una sola cara.

Barcelona, 23 de Mayo de 1950.

EMILIO CAMPOS GARCIA y
JULIO CAMPOS GARCIA
P.P.

per Poder de J. GOMEZ ACEBU