

Clase 41

191995

UNA PATENTE DE INVENCION

Sr. D. Miguel Casadevall Font.-



1949 95

Dn. Miguel Casadevall Font, de nacionalidad española, domiciliado en Llagostera (Provincia de Gerona), Calle Calvo Sotelo, nº 24, solicita registrar una Patente de Invención, por 20 años, para España y sus Colonias, que se refiera a: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE AGUJAS DE LENGUETA, PARA MAQUINAS DE GENERO DE PUNTO". (Clase 41) Grupo 5º, del Nomenclator Oficial.-

Uno de los órganos más esenciales de una máquina o telar para género de punto, lo constituyen las agujas, puesto que son la pieza indispensable para formar las mallas.-

5 Las agujas para máquinas de género de punto pueden agruparse en dos clases generales, que corresponden a otros tantos procesos de trabajo distinto.-

Dichos grupos comprenden; las agujas de ganchillo o de punta y las agujas de lengüeta o selfactinas.-

10 En nuestro país solo se han fabricado, hasta el presente, agujas pertenecientes al primer grupo, o sea las de pico flexible, conocidas bajo las denominaciones de Batería, Terrol, Cotton y otras similares, construidas en una gran variedad de medidas, correspondientes a la diversidad de máquinas existentes y de géneros que se fabrican.-

15 Las selfactinas o agujas de paleta movable, se caracterizan por llevar una lengüeta articulada, que cierra y abre el pico de la aguja o gancho, al producir el tejido. Dichas agujas se emplean en las máquinas expresamente cons-



194995

20 truidas para emplearlas, como son las tricotosas y las cono-
cidas bajo los nombres de Selfactina, Duviet y Schubert.-

Las agujas de lengüeta no se han fabricado, hasta ahora,
en nuestro país y por lo tanto han de ser forzosamente impor-
tadas del extranjero.-

25 Ante el gran consumo que nuestra industria hace de las-
agujas selfactinas, muchos constructores de maquinaria han -
intentado fabricarlas, pero hasta ahora no se han conseguido
resultados prácticos, debido a que no se dispone de utillaje
de perfección, adecuado a la pequeña mecánica, ni personal -
experto o especializado.-

30 Las principales dificultades con que se tropieza para -
la fabricación de las agujas de charnela estriban en la cons-
trucción de la lengüeta, en la forma de ranurar el encaje en
el fuste o asta de la aguja y en hacer los pequeñísimos agu-
jeros, a través de los cuales pasa el pasador o tornillo que
35 forma la articulación del mecanismo, que por ser tan disminu-
to, ofrece grandes dificultades para la fabricación en serie.

Para subsanar todos los inconvenientes que dejamos an-
tados se ha ideado introducir, en la fabricación de agujas de
lengüeta para máquinas de género de punto, los perfecciona-
40 mientos que constituyen el objeto de la presente solicitud -
de patente de invención, gracias a los cuales se simplifica-
la construcción de dichas agujas, suprimiendo el remache o -
gorrón de la articulación, el cual, si no ha sido roblonado-
convenientemente, alisado y pulido junto con el fuste, salta
45 durante el trabajo de la aguja, con peligro de rasgar las ma-
llas.- Por dicha razón algunos constructores roscan el orifi-
cio y sujetan el gorrón como si fuera un tornillo, pero estas
operaciones complican aún más la fabricación de la aguja.-

50 Los perfeccionamientos que se patentan estriban en la -
manera de conseguir la articulación de la lengüeta, sin prac



55 tigar agujeros en la ranura del fuste, ni introducir pasados remachados o atornillados, lográndose el juego de charnela mediante unos pivotes cónicos o semiesféricos, que sobresalen por ambos lados del plano de la lengüeta, los cuales se encajan en sendas cavidades de igual configuración, practicadas en el interior de la ranura, previamente abierta en el fuste o asta de la aguja.-

60 En los dibujos adjuntos, que forman parte integrante de la presente memoria descriptiva, se representa, a escala muy ampliada, solo a título de ejemplo y para facilitar la descripción de los perfeccionamientos que se patentan, una aguja selfactina, cuya lengüeta ha sido articulada al fuste siguiendo dichos perfeccionamientos de construcción.-

Los citados dibujos muestran:-

65 Fig.1.- Una vista en planta de una aguja selfactina construida según el invento.-

Fig.2.- La lengüeta vista de perfil.-

70 Fig.3.- Una sección del asta o fuste de la aguja, a través del eje de corte (X) (X') de Fig.1, que permite ver la ranura dentro de la cual queda articulada la lengüeta.-

Refiriéndonos concretamente a dichos dibujos, pasamos a detallar las características de fabricación, que constituyen las mejoras introducidas en la construcción de agujas de lengüeta o selfactinas.-

75 La lengüeta (c) propiamente dicha, se fabrica estampándola con matrices apropiadas, para darle la forma conveniente, siendo tales matrices montadas en prensas corrientes, máquinas especiales, o de funcionamiento automático, para lograr mayor rendimiento.-

80 Al estampar la lengüeta se obtienen, simultáneamente, dos pivotes cónicos (e)-(e'), que sobresalen del propio alambre de acero que la constituye.-



85 Dichos pivotes, que también pueden afectar la forma de casquete esférico, encajan en unas cavidades, ya sean de igual configuración o cónicas (f) (f'), practicadas en las caras interiores de la ranura (d), abierta en el asta o fus te (a) de la aguja.-

90 Las cavidades (f)-(f'), en las que se alojan los pivotes (e)-(e'), que constituyen los puntos de giro de la articulación, pueden formarse por diversos procedimientos, tales como; ensanchar o separar la ranura y con una herramienta, simple o compuesta, actuando a presión, practicar las cavidades correspondientes para encajar los pivotes de la lengüeta.-

95 En lugar de tales cavidades pueden practicarse agujeros, pero el procedimiento más sencillo es hacer servir de herramienta la propia lengüeta ya dotada de los pivotes y después de templada, a fin de endurecerla, haciéndola penetrar dentro de la ranura antes de ser recocida la aguja, a fin de que las puntas de los pivotes (e)-(e') puedan incidir en las paredes de la ranura (d), que por no ser templadas son más blandas que los referidos puntos de incisión.-

100 Dicho procedimiento de montar la lengüeta articulada mente dentro de su alojamiento, ofrece la ventaja y la seguridad de no pedirse desprender, puesto que carece de remaches o pasadores, garantizando una duración de trabajo muy superior a los tipos de articulación hasta ahora empleados, puesto que no se debilita ninguna de las partes que integran los puntos de giro y de roce, quedando aumentada, al doble, la superficie de rotación, constituida por la fricción establecida entre los salientes (e)-(e') y sus alojamientos o cavidades (f)-(f').-

110 Una vez montada la lengüeta en la forma expresada se temple el conjunto de la aguja, siendo entonces imposible -



115 desmontar la lengüeta sin romper las paredes de la ranura.-

Las agujas fabricadas siguiendo al método que dejamos descrito son de fabricación rápida y económica, ya que no es necesario emplear pasadores contruidos de antemano.-

120

Por consiguiente que la forma, dimensiones, clase de material, disposición y arreglo de las demás partes de la aguja, tales como el gancho y el pie, podrán variar, para adaptarse a las necesidades de cada tipo de máquina y aplicación, sin que por ello quede alterada la idea del invento, que se basa en el sistema de articulación de la lengüeta y en el modo de obtener dicho juego.-

125

La Patente de Invención por: "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE AGUJAS DE LENGUETA, PARA MAQUINAS DE GENERO- DE PUNTO" cuyo privilegio de explotación en España, sus Colonias y Protectorado se solicita por un periodo de 20 años, recaerá sobre las particularidades que se concretan en las siguientes,

130

REIVINDICACIONES

135

1ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE AGUJAS DE LENGUETA, PARA MAQUINAS DE GENEROS DE PUNTO" caracterizados por el hecho de que para simplificar la construcción de las agujas y muy especialmente la unión articulada de la lengüeta dentro de la ranura practicada en el fuste de la aguja, se suprime el remache o gorrón de dicha articulación, lográndose el juego de charnela mediante un par de pivotes cónicos o semiesféricos, los cuales encajan en sendas cavidades, de igual configuración, practicadas en las caras interiores de la ranura abierta, al efecto, en el fuste de la aguja, sirviendo dichos pivotes de puntos de apoyo y como eje de giro de la lengüeta articulada.-

140

145

2ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE AGUJAS DE LENGUETA, PARA MAQUINAS DE GENEROS DE PUNTO" según la reivindi-

1 94995 13



150 cación 1ª. caracterizados por el hecho de que al estampar la lengüeta, mediante matrices apropiadas, se obtienen simultáneamente los dos pivotes, que sobresalen del propio alambre de acero, que después de aplanado constituye la lengüeta.-

155 3ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE AGUJAS DE LENGÜETA, PARA MAQUINAS DE GENEROS DE PUNTO" según las precedentes reivindicaciones, caracterizados por el hecho de que las cavidades, en las que se alojan los pivotes de la lengüeta, se pueden practicar con una herramienta, simple o compuesta, que se introduce en la ranura después de separar sus paredes, o bien utilizando como herramienta la propia lengüeta, una vez templada, haciéndola penetrar dentro de la ranura. después de recocer la aguja, a fin de que las puntas de dichos pivotes puedan incarse en las paredes de la ranura, quedando al mismo tiempo montada la lengüeta, con toda precisión, en el lugar correspondiente.-

160 4ª.- "PERFECCIONAMIENTOS EN LA FABRICACION DE AGUJAS DE LENGÜETA, PARA MAQUINAS DE GENEROS DE PUNTO" Tal como se ha descrito y demostrado en los dibujos adjuntos.-

165 Consta de seis hojas foliadas y mecanografiadas por una sola cara.-

Barcelona a 13 de Octubre de 1950.

P.A. de Dn. Miguel Casadevall Font.



JUAN B. RENTER RIDAURA



Fig. 1

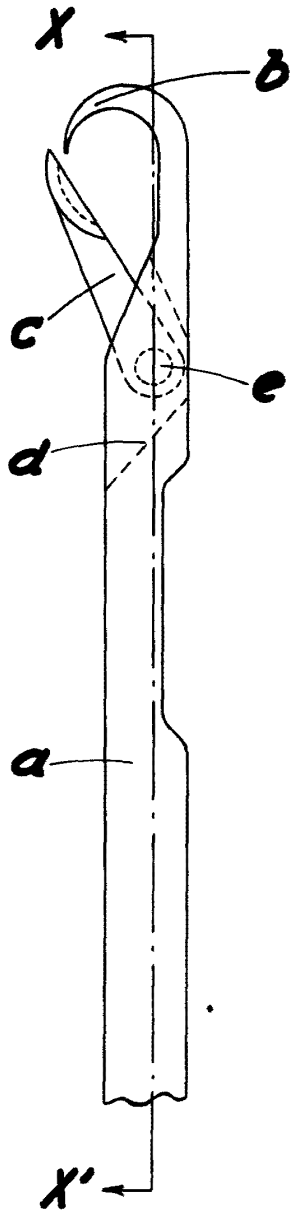


Fig. 2

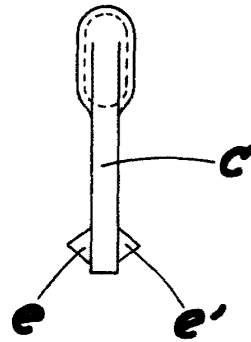
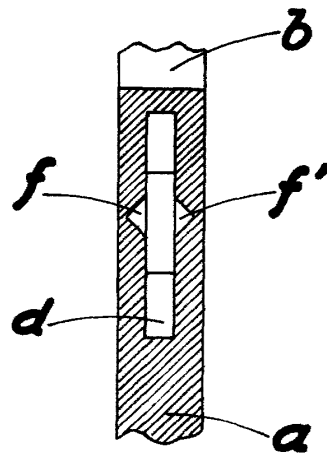


Fig. 3



Escala variable

Barcelona 13 Octubre 1950
P.A. *V. V. V.*
Juan B. Ferrer Ridaura